

<<数控铣工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣工>>

13位ISBN编号：9787504583710

10位ISBN编号：7504583715

出版时间：2010-6

出版时间：中国劳动

作者：人力资源和社会保障部教材办公室//中国就业培训技术指导中心上海分中心//上海市职业培训研究发展中心

页数：238

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<数控铣工>>

内容概要

职业资格证书制度的推行,对广大劳动者系统地学习相关职业的知识和技能,提高就业能力、工作能力和职业转换能力有着重要的作用和意义,也为企业合理用工以及劳动者自主择业提供了依据。

随着我国科技进步、产业结构调整以及市场经济的不断发展,特别是加入世界贸易组织以后,各种新兴职业不断涌现,传统职业的知识和技术也愈来愈多地融进当代新知识、新技术、新工艺的内容

。为适应新形势的发展,优化劳动力素质,上海市人力资源和社会保障局在提升职业标准、完善技能鉴定方面做了积极的探索和尝试,推出了1+X培训鉴定模式。

1+X中的1代表国家职业标准,X是为适应上海市经济发展的需要,对职业标准进行的提升,包括了对职业的部分知识和技能要求进行的扩充和更新。

上海市1+X的培训鉴定模式,得到了国家人力资源和社会保障部的肯定。

为配合上海市开展的1+X培训与鉴定考核的需要,使广大职业培训鉴定领域专家以及参加职业培训鉴定的考生对考核内容和具体考核要求有一个全面的了解,人力资源和社会保障部教材办公室、中国就业培训技术指导中心上海分中心、上海市职业培训研究发展中心联合组织有关方面的专家、技术人员共同编写了《1+X职业技能鉴定考核指导手册》。

该手册由“理论知识复习题”“操作技能复习题”和“理论知识模拟试卷及操作技能模拟试卷”三大块内容组成,书中介绍了题库的命题依据、试卷结构和题型题量,同时从上海市1+X鉴定题库中抽取部分理论知识题、操作技能试题和模拟样卷供考生参考和练习,便于考生能够有针对性地进行考前复习准备。

今后我们会随着国家职业标准以及鉴定题库的提升,逐步对手册内容进行补充和完善。

本系列手册在编写过程中,得到了有关专家和技术人员的大力支持,在此一并表示感谢。

由于时间仓促,缺乏经验,如有不足之处,恳请各使用单位和个人提出宝贵意见和建议。

<<数控铣工>>

书籍目录

数控铣工职业简介第1部分 数控铣工(四级)鉴定方案第2部分 鉴定要素细目表第3部分 理论知识复习题 基本要求 加工准备 数控编程 数控铣床操作 零件加工 维护与故障诊断第4部分 操作技能复习题 手工编程与数控加工仿真 数控铣床操作与零件加工第5部分 理论知识考试模拟试卷及答案第6部分 操作技能考核模拟试卷

<<数控铣工>>

章节摘录

33. 单个齿轮的规定画法：轮齿部分的分度圆和分度线用（ ）绘制。
 A. 粗实线 B. 细实线 C. 虚线 D. 细点画线
34. 单个齿轮的规定画法：在剖视图中，当剖切平面通过齿轮的轴线时，齿根线用（ ）绘制。
 A. 粗实线 B. 细实线 C. 虚线 D. 细点画线
35. 一个工序的定义，强调的是（ ）。
 A. 工作地点固定与工作连续 B. 只能加工一个工件 C. 只能由一个工人完成 D. 只能在一台机床上完成
36. 阶梯轴的加工过程中，“掉头继续车削”属于变换了一个（ ）。
 A. 工序 B. 工步 C. 安装 D. 走刀
37. 批量是指（ ）。
 A. 每批投入制造的零件数 B. 每年投入制造的零件数 C. 一个工人一年加工的零件数 D. 在一个产品中的零件数
38. （ ）的特点是工件的数量较多，成批地进行加工，并会周期性地重复生产。
 A. 单件生产 B. 成批生产 C. 单件小批生产 D. 大批大量生产
39. 单件小批生产的特征是（ ）。
 A. 毛坯粗糙，工人技术水平要求低 B. 毛坯粗糙，工人技术水平要求高 C. 毛坯精化，工人技术水平要求低 D. 毛坯精化，工人技术水平要求高
40. 成批生产中，夹具的使用特征是（ ）。
 A. 采用通用夹具 B. 广泛采用专用夹具 C. 广泛采用高生产率夹具 D. 极少采用专用夹具
41. 阶梯轴的直径相差不大时，应采用的毛坯是（ ）。
 A. 铸件 B. 焊接件 C. 锻件 D. 型材
42. 在制造一个形状较复杂的箱体时，常采用的毛坯是（ ）。
 A. 铸件 B. 焊接件 C. 锻件 D. 型材

<<数控铣工>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>