

<<数控车工>>

图书基本信息

书名：<<数控车工>>

13位ISBN编号：9787504583956

10位ISBN编号：7504583952

出版时间：2010-1

出版时间：中国劳动社会保障

作者：上海市职业培训研究发展中心组织

页数：320

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>

<<数控车工>>

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。

<<数控车工>>

书籍目录

数控车工职业简介第1部分 数控车工(三级)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 数控车床操作 零件加工 维护与故障诊断第4部分 操作技能复习题 计算机辅助编程 数控车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

<<数控车工>>

章节摘录

23.由于刀具磨损所引起的加工误差属于随机误差；() 24.采用试切法加工一批工件，其尺寸分布一般不符合正态分布() 25.零件的表面粗糙度值越小越耐磨() 26.切削加工时，进给量和切削速度对表面粗糙度的影响不大。

() 27.零件的表面层金属发生冷硬现象后，其强度和硬度都有所增加() 28.冲击减振器是利用摩擦阻尼来消耗振动系统的能量() 29.只有采用调整法加工一批工件时，才可能产生定位误差() 30.工件以平面定位时，不需考虑基准位移误差() 31.车床夹具应保证工件的定位基准与机床主轴回转中心线保持严格的位置关系() 32.专用夹具是专为某一种工件的某道工序的加工而设计制造的夹具。

() 33.盖板式钻夹具没有夹具体() 34.根据某一工件某一工序的加工要求而设计制造的夹具称为专用夹具() 35.在刀具材料中，韧性是高速钢最高，立方氮化硼最低() 36.主切削力垂直于基面，与切削速度方向一致() 37.切削硬度相当的塑性材料时，产生的热量比切削脆性材料时要多() 38.刀具因存在细微裂纹而产生的破损和因切削高温而产生的卷刃都是正常磨损现象() 39.在中等速度切削加工时，热效应使硬质合金刀具产生磨损，其主要形式包括：相变磨损、扩散磨损和氧化磨损() 40.粗加工磨钝标准是按正常磨损阶段終了时的磨损值来制定的。

() 41.刀具使用寿命仅反映刀具几何参数和切削用量选择得合理与否() 42.粗加工、断续切削和承受冲击载荷时，为了保证切削刃的强度，应取较小的前角，甚至负前角() 43.加工脆性材料时，刀具前角、后角应适当增大() 44.在切削加工时，产生振动现象，可以减小主偏角() 45.刃倾角为负值时，切屑流向待加工表面()

<<数控车工>>

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>