第一图书网, tushu007.com

<<焊工>>

图书基本信息

书名：<<焊工>>

13位ISBN编号：9787802027220

10位ISBN编号：7802027225

出版时间：2008-5

出版时间：陶庆军、邱立、全国农业职业技术教育研究会、 王振如 中国人口出版社 (2008-05出版)

作者：王振如，郝婧 编

页数：152

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

内容概要

《农民工培训教材·制造修理类：电工》是一套对农民工进行职业技能培训的推荐教材。
职业技能培训是提高劳动者知识与技能水平、增强就业能力的有效途径。
《中华人民共和国劳动法》中明确规定“从事技术工种的劳动者，上岗前必须经过培训。”
对农民工实施职业技能培训，具有重大现实意义。
党的十七大报告中指出：“就业是民生之本。
要坚持实施积极的就业政策，加强政府引导，完善市场就业机制，扩大就业规模，改善就业结构。”现在，党中央做出了缩小城乡差距、全面建设小康社会的重大举措和建设社会主义新农村的英明决策。
在社会主义市场经济条件下，就业竞争激烈，使没有一技之长的农村进城务工人员就业艰难，致富无门。
这就决定了广大农民工必须通过培训来提高职业技能，实现就业致富。
对此，劳动和社会保障部在“十一五”规划中做了明确部署，我国要通过加强技能培训，帮助农民实现转移就业。
也就是说，中国还有更多的农村劳动力、就业与再就业人员需要掌握一技之长、提高就业能力，以实现转移就业，走上致富之路，得到实实在在的好处。

第一图书网, tushu007.com

书籍目录

第一章 车床概述第一节 车床必备基础知识第二节 车床的外形及组成部分第三节 车床的安全操作第四节 车床的维护与保养第二章 车削基本知识第一节 金属材料基本知识第二节 切削用量的选择第三节 车床常用量具第四节 车刀第五节 工件的装夹第三章 车削轴类工件第一节 机械识图与轴类零件第二节 车削外圆第三节 车削阶台、端面第四节 切断和车削外沟槽第五节 轴类工件的质量分析第四章 车削套类零件第一节 套类工件的图样和特点第二节 麻花钻介绍第三节 扩孔、钻孔、锪孔、铰孔第四节 车削内孔第五节 孔径尺寸的测量第六节 车削沟槽第七节 车削典型套类零件第五章 车削圆锥面第一节 圆锥工件图样和特点第二节 车削圆锥面的基本方法第三节 圆锥精度的测量方法第六章 车削螺纹第一节 螺纹要素与图样第二节 传动线路及调整方法第三节 车削三角螺纹第四节 车削梯形螺纹第五节 螺纹的测量第七章 滚花第一节 滚花和滚花刀第二节 滚花图样和操作方法第八章 典型工件的加工第一节 图样的解读第二节 车削方法和步骤综合练习参考文献

章节摘录

版权页：插图：2.可锻性主要反映金属材料在压力加工过程中成型的难易程度，包括允许热压力加工的温度范围大小，热胀冷缩特性以及与显微组织、机械性能有关的临界变形的界限、热变形时金属的流动性、导热性能等指标。
3.可铸性可铸性是反映金属材料熔化浇铸成为铸件的难易程度，主要表现为其在熔化状态时的流动性、吸气性、氧化性、熔点，铸件显微组织的均匀性、致密性以及冷缩率等。
4.可焊性反映金属材料在局部快速加热时，能否使结合部位牢固地结合在一起而成为整体的难易程度。
表现为熔点、熔化时的吸气性、氧化性、导热性、热胀冷缩特性、塑性以及与接缝部位和附近用材显微组织的相关性、对机械性能的影响等。
三、钢的热处理简介钢的热处理是将固态的钢加热到一定温度保温一段时间，并以适当的冷却速度冷却到室温，以获得所需要的组织和性能的工艺。
钢经过正确热处理可改善工件的组织和性能，改善工艺性能的工艺。
可充分发挥材料的潜力，提高其使用寿命。
钢的热处理分普通热处理和表面热处理。
普通热处理又分为退火、正火、淬火和回火4种。

编辑推荐

《车工》适用于农村劳动力转移培训，就业与再就业培训，在职人员培训，新农村建设“农家书屋”配书。

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