

<<数控铣工/加工中心操作工>>

图书基本信息

书名：<<数控铣工/加工中心操作工>>

13位ISBN编号：9787111307334

10位ISBN编号：711130733X

出版时间：2010-8

出版时间：机械工业出版社

作者：陈子银 编

页数：366

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/加工中心操作工>>

内容概要

《数控铣工/加工中心操作工(高级)资格鉴定理论试题库》是为培养技术工人,以国家职业标准《数控铣工》和《加工中心操作工》为依据,并参照全国众多省市和大中型企业的操作技能培训、考核和技术比武的有关资料编写而成的,集众家之长,具有典型性、通用性和可行性,适用于数控铣工/加工中心操作工(高级)应知考核使用。

本套试题库共包含了30套模拟试题和参考答案,按照国家职业标准《数控铣工》和《加工中心操作工》(高级)应知试题的要求,内容涵盖了机械制图、工程材料及金属热处理知识、机电控制知识、计算机基础知识、专业英语基础、机械原理、常用设备知识、常用金属切削刀具知识、典型零件加工工艺、设备润滑和切削液的使用方法、工夹量具的使用与维护知识等。

本套试题库可作为高职高专技能考核培训用书,适应于数控技术、机电一体化、机械设计制造及自动化、模具设计与制造等专业。

另外,本套试题库也可作为中等职业学校、技工学校、技师学院和培训机构数控铣工/加工中心操作工高级应知考核参考用书。

<<数控铣工/加工中心操作工>>

书籍目录

前言

第1部分 数控铣工 / 加工中心操作工 (高级) 资格鉴定理论试题

- 1.1 试卷1
- 1.2 试卷2
- 1.3 试卷3
- 1.4 试卷4
- 1.5 试卷5
- 1.6 试卷6
- 1.7 试卷7
- 1.8 试卷8
- 1.9 试卷9
- 1.10 试卷10
- 1.11 试卷11
- 1.12 试卷12
- 1.13 试卷13
- 1.14 试卷14
- 1.15 试卷15
- 1.16 试卷16
- 1.17 试卷17
- 1.18 试卷18
- 1.19 试卷19
- 1.20 试卷20
- 1.21 试卷21
- 1.22 试卷22
- 1.23 试卷23
- 1.24 试卷24
- 1.25 试卷25
- 1.26 试卷26
- 1.27 试卷27
- 1.28 试卷28
- 1.29 试卷29
- 1.30 试卷30

第2部分 数控铣工 / 加工中心操作工 (高级) 资格鉴定理论试题参考答案

- 2.1 试卷1参考答案
- 2.2 试卷2参考答案
- 2.3 试卷3参考答案
- 2.4 试卷4参考答案
- 2.5 试卷5参考答案
- 2.6 试卷6参考答案
- 2.7 试卷7参考答案
- 2.8 试卷8参考答案
- 2.9 试卷9参考答案
- 2.10 试卷10参考答案
- 2.11 试卷11参考答案
- 2.12 试卷12参考答案

<<数控铣工/加工中心操作工>>

- 2.13 试卷13参考答案
- 2.14 试卷14参考答案
- 2.15 试卷15参考答案
- 2.16 试卷16参考答案
- 2.17 试卷17参考答案
- 2.18 试卷18参考答案
- 2.19 试卷19参考答案
- 2.20 试卷20参考答案
- 2.21 试卷21参考答案
- 2.22 试卷22参考答案
- 2.23 试卷23参考答案
- 2.24 试卷24参考答案
- 2.25 试卷25参考答案
- 2.26 试卷26参考答案
- 2.27 试卷27参考答案
- 2.28 试卷28参考答案
- 2.29 试卷29参考答案
- 2.30 试卷30参考答案

<<数控铣工/加工中心操作工>>

章节摘录

23. 旋转体类零件, 宜采用数控加工中心或数控磨床加工。
- () 24. 车床主轴的生产类型为单件生产。
- () 25. 车间管理条例不是工艺规程的主要内容。
- () 26. 爱岗敬业就是对从业人员工作态度的首要要求。
- () 27. 装夹箱体零件时, 夹紧力的作用点应尽量靠近基准面。
- () 28. 工具、夹具、器具应放在专门地点。
- () 29. 合金弹簧钢含碳量一般为0.45%~0.70%。
- () 30. 三头蜗杆零件图常采用主视图、剖面图(移出剖面)和俯视图的表达方法 () 31. 局部视图的波浪线必须画出。
- () 32. 数控机床的快速进给速率选择开关的英文是RAPID TRAVERSE。
- () 33. 恒线速控制的原理是当工件的直径越大, 进给速度越慢。
- () 34. FMC由加工中心和自动交换工件装置组成。
- () 35. 劳动既是个人谋生的手段, 也是为社会服务的途径。
- () 36. 箱体在加工时应先将箱体的底平面加工好, 然后以该面为基准加工各孔和其他高度方向的平面。
- () 37. 数控机床的定位精度就是重复定位误差的大小。
- () 38. 聚晶金刚石刀具只用于加工非铁金属材料和非金属材料。
- () 39. 车削箱体类零件上的孔时, 如果车床主轴轴线歪斜, 车出的孔会产生圆柱度误差。
- () 40. 使用子程序的目的是作用是简化编程。
- () 41. 在形位误差的测量中, 常利用坐标测量机或其他坐标测量装置, 对被测实际要素测出一系列坐标值, 再经数据处理, 获得形位误差值。这种测量原则称为测量坐标值原则。
- () 42. 对于凹半球面的加工, 采用立铣刀加工将会使底部无法加工。
-

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>