

<<车工工艺习题册>>

图书基本信息

书名：<<车工工艺习题册>>

13位ISBN编号：9787504570024

10位ISBN编号：7504570028

出版时间：2008-5

出版时间：肖俭 中国劳动社会保障出版社 (2008-05出版)

作者：肖俭 著

页数：65

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>

<<车工工艺习题册>>

内容概要

《车工工艺习题册》同职业技能培训教材、岗位培训教材《车工工艺》配套使用，同时也适用于初级车工技术工人的培训与自学。

本练习册各章顺序与教材内容一致，注重培养学员对车工基本概念、知识及技能的掌握，使其能够全面地巩固所学知识，顺利实现上岗就业。

<<车工工艺习题册>>

书籍目录

第一章 概述 (1) 第二章 车床的基本知识 (2) 第三章 量具使用与公差配合知识 (6) 第四章 金属切削加工与刀具的基本知识 (10) 第五章 车外圆柱面 (17) 第六章 圆柱孔的加工 (20) 第七章 车端面 and 车台阶 (33) 第八章 切断和车外沟槽 (35) 第九章 车螺纹 (37) 第十章 车圆锥 (47) 第十一章 车成形面 (58) 第十二章 车削加工工艺简介 (61)

<<车工工艺习题册>>

章节摘录

插图：18．铰削精度要求较高的铸铁孔时，应选用()切削液。

A．煤油B．乳化液C．机油19．机铰孔时，切削速度应选()最好。

A．10m / minB．5m / minC．50m / min20．用塞规测子L径，若过端和止端均能进入孔内，说明该孔径尺寸()。

A．偏大B．偏小C．合适21．用塞规测量盲孔，过端不能进入孔内的主要原因是()。

A．孔径过小B．塞规尺寸不对C．塞规上无排气孔22．用内径百分表测量孔径，必须在孔内摆动内径百分尺的测杆，所得的()尺寸才是孔径的实际尺寸。

A．最大B．最小C．中间23．塞规过端尺寸是按孔的()尺寸制作。

A．最大极限B．最小极限C．基本24．用内径百分表在孔内各个方向上测得的()即为孔的圆度误差。

A．最大值与最小值之差B．最大值与最小值之差的一半C．最大值D．最小值25．用内径百分表在孔的全长上取前、中、后几个位置测量，其()即为圆柱度误差。

<<车工工艺习题册>>

编辑推荐

《职业技能培训教材·岗位培训教材·车工工艺习题册》由中国劳动社会保障出版社出版。

<<车工工艺习题册>>

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>