

<<铣工工艺习题册>>

图书基本信息

书名：<<铣工工艺习题册>>

13位ISBN编号：9787504570130

10位ISBN编号：7504570133

出版时间：2008-4

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：翟顺建 主编

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>

## <<铣工工艺习题册>>

### 内容概要

??本习题册与职业技能培训教材、岗位培训教材《铣工工艺》配套使用，同时也适用于初级铣工技术工人的培训与自学。

??本习题册各章顺序与教材内容一致，注重培养学员对铣工基本概念、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。

??本习题册由翟顺建主编。

<<铣工工艺习题册>>

书籍目录

第一章?概述第二章?铣工基本知识第三章?量具与公差第四章?平面和斜面的铣削第五章?台阶及沟槽的铣削第六章?特形槽的铣削第七章?钻孔、铰孔和镗孔第八章?分度方法第九章?四方、六方及花键轴的铣削

## &lt;&lt;铣工工艺习题册&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：19.万能角度尺是用于测量工件内外角度的量具，常用的有\_\_\_\_和\_\_\_\_两种测量精度。

20.万能角度尺的测量范围虽然是0。

~ 320。

，但仅能测量\_\_\_\_的外角和\_\_\_\_的内角。

21.量块是一种精密量具。

用它可以对其他量具进行\_\_\_\_，也可以用于精密机床和精密加工的调整，配以附件后还可以用比较法对\_\_\_\_、\_\_\_\_进行直接精密测量。

22.选用量块时，组合的块数越少越好，主要目的是\_\_\_\_。

选用时一般不超过\_\_\_\_块，并且要尽量考虑到量块组两边使用上护块，以延长量块的使用寿命。

23.正弦规又名正弦尺，是利用三角法测量角度的一种精密量具。

它的测量结果需用直角三角形的正弦关系来计算。

正弦规一般用于测量\_\_\_\_的零件。

24.基准孔代号为\_\_\_\_，其下偏差为零，即公差带在零线以上。

25.基准轴代号为\_\_\_\_，其上偏差为零，即公差带在零线以下。

26.\_\_\_\_是用以确定公差带相对于零线位置的上偏差或下偏差，一般为靠近零线的那个极限偏差。

27.公差带代号是由\_\_\_\_与\_\_\_\_组成，并且用同样大小的字体书写。

28.公差带图是以\_\_\_\_作基准线，画出公差带位置图。

图中确定偏差的零线为\_\_\_\_。

零线以上偏差为正值，零线以下偏差为负值。

代表上、下偏差的两条直线所限定的区域为公差带，上、下偏差线旁标注偏差值。

29.国家标准中规定的基本偏差、标准公差值以及测量值，都以标准温度时的数值为准。

30.配合代号在图样上用分式表示，分子为公差代号，分母为公差代号。

31.形位公差分为\_\_\_\_两大类，共14项。

\_\_\_\_有6项，\_\_\_\_有三种类型分为8项。

32.被测要素为轮廓线或表面时，指引线箭头应明显与尺寸线\_\_\_\_，指向该要素的可见轮廓线或其引出线。

33.被测要素为轴线、圆心或中心面时，指引线箭头与该要素尺寸线\_\_\_\_，也可直接指在公共轴线、轴线或中心线上。

34.基准要素是轮廓线或表面时，基准代号应明显与尺寸线\_\_\_\_，靠近要素的可见轮廓线或其引出线。

35.基准要素为轴线、圆心或中心平面时，基准代号与该要素尺寸线\_\_\_\_，或者直接靠近公共轴线、轴线或中心线。

36.表面粗糙度基本评定参数有\_\_\_\_和\_\_\_\_。

37.表面粗糙度是指加工表面上具有的较小间距和峰谷所组成的\_\_\_\_。

38.表面粗糙的零件，在间隙配合中会\_\_\_\_；在过盈配合中会导致\_\_\_\_。

表面粗糙易产生应力集中，也极易生锈。

<<铣工工艺习题册>>

编辑推荐

《铣工工艺习题册》由中国劳动社会保障出版社出版。

《职业技能培训教材·岗位培训教材·铣工工艺习题册》由翟顺建主编。

<<铣工工艺习题册>>

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>