第一图书网, tushu007.com

<<石油石化职业技能鉴定试题集>>

图书基本信息

书名：<<石油石化职业技能鉴定试题集>>

13位ISBN编号：9787563629541

10位ISBN编号：7563629548

出版时间：2010-11

出版时间：中石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心 中国石油大学出版社 (2010-11出版)

作者：中石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心 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

内容概要

《石油石化职业技能鉴定试题集:制齿工》是一本齿轮加工用书，条理清晰，内容丰富，是石油石化职业技能鉴定试题集，通过《石油石化职业技能鉴定试题集:制齿工》的学习可以对学生们的职业技能进行鉴定，是一本价值极高的习题集，有利于提升学生们的实践能力。

书籍目录

职业资格等级标准（节选） 第一部分初级理论知识试题 鉴定要素细目表 理论知识试题 理论知识试题答案 第二部分初级技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 第三部分中级理论知识试题 鉴定要素细目表 理论知识试题 理论知识试题答案 第四部分中级技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 第五部分高级理论知识试题 鉴定要素细目表 理论知识试题 理论知识试题答案 第六部分高级技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 第七部分技师与高级技师理论知识试题 鉴定要素细目表 理论知识试题 理论知识试题答案 第八部分技师技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 第九部分高级技师技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 参考文献

章节摘录

版权页： 插图： （）87.BB008在用指形法加工圆柱齿轮时应保证充足的切削液。
（）88.BB009指形铣刀加工法可以加工精度较高的齿轮。
（）89.BB010在滚齿机上加工蜗轮的方法有滚切法和飞刀切齿法。
（）90.BB011滚切法加工蜗轮时刀具沿工件圆周切线方向进给的加工方法称径向进给法。
（）91.BB012在滚齿机上采用切向走刀法滚切蜗轮适用于蜗轮的螺旋升角和模数大的场合，一般用于蜗轮的精加工。
（）92.BB013在用飞刀切制蜗轮时，飞刀只做回转切削。
（）93.BB014在加工蜗轮时应严格检查滚刀安装后的径向跳动和蜗轮的径向跳动及端面跳动。
（）94.BB015圆弧齿轮的齿形精度主要决定于滚齿机的精度。
（）95.BB016在加工双圆弧齿轮时，一对齿轮尽可能采用同一把滚刀。
（）96.BB017细长轴齿轮的滚切只要一端用夹盘夹紧即可。
（）97.BC001用展成法加工齿轮时可以用同一把刀具加工同一模数不同齿数的齿轮，而且加工精度和生产效率高，被广泛应用于齿轮加工机床。
（）98.BC002加工斜齿圆柱齿轮机床的运动与加工直齿圆柱齿轮机床的运动相同。
（）99.BC003 Y3150E滚齿机的立柱固定在床身左上方。
（）100.BC004 Y3150E滚齿机在加工斜齿圆柱齿轮的操作过程中允许脱开垂直进给与差动运动的联系。
（）101.BC005在插齿刀退回时使工件让开插齿刀的运动称为让刀运动。
（）102.BC006滚刀精度的选择与被加工齿轮的精度无关。
（）103.BC007刃磨后的滚刀前刀面须光洁平整、不允许有烧伤。
（）104.BC008标准插齿刀规定前角为10°，后角为6°。
（）105.BC009对于大模数、较硬材质的工件应选较小的切削速度和圆周进给量。
（）106.BC010插齿时插齿刀的行程长度应为齿宽6再加上15 mm。
（）107.BC011插削内、外齿轮的让刀方向是不同的。
（）108.BC012采用成型法加工齿轮时机床的传动精度决定了工件的精度。
（）109.BC013齿轮加工机床传动件在制造和装配时都必然有一定的误差，因此传动误差也是无法避免的。
（）110.BC014齿轮加工机床的几何精度是指机床在运动状态下各个部件间的相对位置误差。
（）111.BC015保证夹具的加工精度和定位精度可提高工件的加工精度。
（）112.BC016插齿机分度蜗杆的轴向齿距误差会影响被加工齿轮的齿向误差。
（）113.BD001零件的加工精度包括尺寸精度、形状精度和位置精度等。
精度越高，误差越小。
（）114.BD002某一尺寸的变化将影响其他尺寸的变化，这是尺寸链的联系性。
（）115.BD003所有尺寸都在同一零件上的尺寸链叫做零件尺寸链。
（）116.BD004在一封闭的尺寸链图中与封闭环箭头方向相同的为增环；相反的则为减环。
（）117.BD005若要减小封闭环的公差或误差量，就应尽量减少组成环环数，这一原则通常称为“尺寸链最短原则”。
（）118.BD006夹紧机构应尽可能简单、紧凑，但必须使夹紧力足够，夹紧可靠，具有足够的刚性。
（）119.BD007夹紧力应落在工件刚性较好的部位上。
（）120.BD008由一套预制的标准元件及部件按照工件的加工要求拼装组合而成的夹具称为成组夹具。
（）121.BD009在一次安装中完成多个表面的加工比较容易保证各表面间的位置精度。
（）122.BD010牛头刨床工作台面的平面度会直接影响工件或夹具在台面上的安装精度。
（）123.BD011材料切削加工性能共分1～8个等级，其中1级材料的切削加工性能最差。
（）124.BD012在尺寸链中，当其他组成环的尺寸不变时，若某个组成环的尺寸增大使封闭环的尺寸

也增大，则该组成环为减环。
（）125.BD013在机械制造中应尽量设法消除或减小工件中的内应力，常用的方法有自然时效法和人工时效法。
（）126.BD014在过盈配合中，零件表面的粗糙度太大会影响过盈连接的可靠性。
（）127.BD015 采用短圆柱孔定位能消除工件的3个平动自由度。
（）128.BD016 当各批毛坯的尺寸及形状有较大差异时，为使工件取得合适的位置，从而比较合理地分配各表面的优质产品加工量，应采用可调支撑对毛坯平面定位。

编辑推荐

《石油石化职业技能鉴定试题集:制齿工》由中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心编写，中国石油大学出版社出版。

第一图书网, tushu007.com

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