第一图书网, tushu007.com

<<数控技术应用专业课程改革成果教材配套>>

图书基本信息

书名：<<数控技术应用专业课程改革成果教材配套教学用书>>

13位ISBN编号：9787040317169

10位ISBN编号：7040317168

出版时间：2011-1

出版时间：高等教育出版社

作者：杨宗斌

页数：104

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

《数控技术应用专业课程改革成果教材配套教学用书：普通车床加工技术练习册》为浙江省中等职业学校数控技术应用专业课程改革成果教材《普通车床加工技术》的配套用书，是根据初级车工的相关要求，并适当补充了一些中级车工的知识，结合课程改革成果编写而成的。
《数控技术应用专业课程改革成果教材配套教学用书：普通车床加工技术练习册》是根据教材的编写顺序编排的，难易适中、针对性强，有助于学生巩固相关知识，提高分析问题和解决问题的能力，所选习题既有代表性又有典型性，既有传统题又有创新题。

书籍目录

项目一 普通车床加工技术入门 任务一 认识普通车床的结构 任务二 空车运行与操作 任务三 车床日常保养与工量具定置管理 项目二 阶梯轴的加工 任务一 光轴的加工 任务二 低台阶轴的加工 任务三 高台阶轴的加工 任务四 车断与车槽加工 任务五 焊接式外圆车刀刃磨 项目三 孔类零件的加工 任务一 钻削加工 任务二 通孔加工 任务三 盲孔加工 任务四 内沟槽加工 项目四 锥体零件加工 任务一 外圆锥零件的加工 任务二 内圆锥零件的加工 项目五 成形面加工 任务一 滚花加工 任务二 球形面加工 项目六 螺纹加工 任务一 车螺纹动作练习 任务二 普通外螺纹的车削 任务三 普通内螺纹的车削 任务四 梯形外螺纹的车削 项目七 偏心件的加工 任务一 偏心轴的加工 任务二 偏心套的加工 项目八 加工技术综合训练 任务一 工艺过程与毛坯选择 任务二 基准及其选择 任务三 工艺路线的制订 任务四 车削零件结构工艺性 任务五 填写工艺过程卡（一） 任务六 填写工艺过程卡（二） 项目九 车工职业技能鉴定训练 车工初级理论知识试卷（一） 车工初级理论知识试卷（二） 车工中级理论知识试卷（一） 车工中级理论知识试卷（二） 车工初级操作技能考核试题 车工中级操作技能考核试题 参考答案

章节摘录

项目九 车工职业技能鉴定训练　　车工初级理论知识试卷（一）　　一、单项选择（第1题～第60题。
选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。
每题1分，满分60分。
）　　1.当车床运转（ ）后，需进行一级保养。
A.500h B.200h C.1000h D.随时　　2.用百分表测量工件的端面对轴线的垂直度时，若端面的圆跳动量为零，则其垂直度误差为（ ）。
A.不一定为零 B.不为零 C.为零 D.为0.1mm　　3.退火可分为完全退火、（ ）退火和去应力退火等。
A.片化 B.团絮化 C.球化 D.网化　　4.用锥铰刀铰锥孔时，孔的表面粗糙度差的原因是（ ）。
A.铰削余量留的太少 B.铰刀锋利产生扎刀　　C.铰削前孔的表面粗糙度值小 D.切削速度高　　5.后角刃磨正确的标准麻花钻，其横刃斜角为（ ）。
A.20°～30° B.30°～45° C.50°～55° D.55°～70°　　6.乳化液是将（ ）加水稀释而成的。
A.切削油 B.润滑油 C.动物油 D.乳化油　　7.铰孔的精度主要取决于铰刀的尺寸，铰刀的公差一般取孔公差的（ ）。
A.1／2 B.1／3 C.2／3 D.1／4　　8.仿形法车削圆锥，适用于加工精度要求较高和生产批量较大的（ ）圆锥工件。
A.内 B.外 C.特形 D.内外　　9.不爱护设备的做法是（ ）。
A.保持设备清洁 B.正确使用设备 C.自己修理设备 D.及时保养设备　　10.使用硬质合金切断刀切断轴类零件，切断刀的主切削刃两边倒角的主要目的是（ ）。
A.增加刀头强度 B.排屑顺畅　　C.使工件侧面表面粗糙度值小 D.以上都不是　　11.用锥铰刀铰锥孔时，切削速度要（ ），留铰削余量应（ ）一些。
A.高、小 B.大 C.低、大 D.低、小　　12.套类零件的车削特点之一是用镗刀车削，由于刀杆受孔径和深度的限制，刀杆的（ ）差。
A.硬度 B.刚性 C.强度 D.长度　　13.用麻花钻钻削铸铁时，可用少许（ ）。
A.水 B.乳化液 C煤油 D.切削油　　14.φ50F7／h6采用的是（ ）。
A.一定是基孔制 B.一定是基轴制　　C.可能是基孔制或基轴制 D.混合制　　15.六轮滚花刀由三对滚轮组成，可以滚出粗细不同的（ ）种网纹。
A.5 B.4 C.2 D.3　　16.具有高度责任心应做到（ ）。
A.忠于职守、精益求精 B.不徇私情、不谋私利　　C.光明磊落、表里如一 D.方便群众、注重形象　　17.用三爪自定心卡盘装夹工件时，不要夹伤工件（ ），通常是垫铜皮后再夹紧。
……

第一图书网, tushu007.com
<<数控技术应用专业课程改革成果教材配套>>

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