

<<数控车工（中级）>>

图书基本信息

书名：<<数控车工（中级）>>

13位ISBN编号：9787111304920

10位ISBN编号：7111304926

出版时间：2010-6

出版时间：机械工业

作者：陈子银 编

页数：192

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>

<<数控车工（中级）>>

内容概要

本书是为培养技术工人，以国家职业标准《数控车工》为依据，并参照全国许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，适于数控车工（中级）资格鉴定考核使用。

本套试题库共包含了30套模拟试卷和参考答案，按照国家职业标准《数控车工》（中级）资格鉴定理论试题的要求，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。

本书可作为高等职业院校机电类专业双证制教学用书，适用于数控技术、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，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车工（中级）资格鉴定考核参考用书。

<<数控车工(中级)>>

书籍目录

前言	第1部分 数控车工(中级)理论知识试卷	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 数控车工(中级)理论知识试卷参考答案
	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	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		

<<数控车工(中级)>>

章节摘录

四、简答题(每小题5分,共20分) 1.答:装夹原则: 1)应尽量减少装夹次数,力争一次装夹后能加工出全部待加工面。

2)在数控机床上被加工的工件如需要二次装夹,要尽可能利用同一基准面以减小加工误差。工序划分原则:1)保证加工质量。

一般分粗加工、半精加工及精加工,逐步提高工件的加工精度,降低表面粗糙度值,保证工件加工质量。

2)合理使用设备。

在工件加工时,可考虑其中一部分加工在数控机床上完成,另外一部分加工在普通机床上完成,这样可以充分利用数控设备的效能。

2.答:在刀具按要求轨迹加工零件的过程中,不断比较刀具与被加工零件轮廓之间的相对位置,并根据比较的结果决定下一步的进给方向,使刀具向减小偏差的方向进给,且只有一个方向进给,从而获得一个非常接近于数控加工程序规定轮廓的轨迹。

3.答:加工路线是指数控机床在加工过程中刀具相对工件的运动轨迹和方向,即刀具从起刀点开始运动,直至返回该点并结束加工程序所经过的路径,包括切削加工的路径及刀具的引入、返回等非切削空行程。

确定加工路线,主要是确定粗加工及空行程的走刀路线,而精加工切削过程的走刀路线都是沿工件轮廓进行的。

选择原则: 1)保证工件的加工精度和表面粗糙度要求。

2)尽量缩短加工路线,减少刀具空行程时间。

3)使数值计算简单,程序段数量少。

4.答:在单螺母时采用变导程和加大钢球直径产生过盈的两种预紧方法,但这两种方法很难适当消除轴向间隙。

双螺母预紧的基本原理是使两个螺母产生轴向位移,目前结构形式有以下三种: (1)垫片调整式。

这种结构简单可靠,刚性好,但调整费时,且不能在工作中随时调整。

(2)螺纹调整式。

这种结构紧凑,调整方便,应用广泛,但轴向位移量不易精确控制。

(3)齿差调整式。

这种预紧结构复杂,调整准确可靠,精度也较高,一般应用在精度要求较高的场合。

.....

<<数控车工（中级）>>

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>