

<<钳工工艺习题册>>

图书基本信息

书名：<<钳工工艺习题册>>

13位ISBN编号：9787504568267

10位ISBN编号：7504568260

出版时间：2008-1

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：程长海 主编

页数：46

字数：61000

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>

<<钳工工艺习题册>>

内容概要

??本习题册与职业技能培训教材、岗位培训教材《钳工工艺》教材配套使用，同时也适用于初级钳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，注重培养学员对钳工基本概念、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。

??本习题册由程长海主编。

<<钳工工艺习题册>>

书籍目录

第一章?钳工概述第二章?量具与公差配合第三章?夹具与刀具第四章?划线第五章?錾削、锯削与锉削第六章?钻孔、扩孔、铰孔与铰孔第七章?刮削与研磨第八章?攻螺纹与套螺纹第九章?装配与机械修理基本知识第十章?机械零件与机构的装配修理第十一章?模具的结构与制造第十二章?刀具制造工艺

<<钳工工艺习题册>>

章节摘录

二、判断题（在括号内，正确的画“ ”，错误的画“ × ”）1. 錾削时形成的切削角度有前角、后角、楔角，三角之和为90。

（ ）2. 楔角大小对錾削有直接影响，一般楔角越小，錾削越省力。

（ ）3. 扁錾和尖錾均用于錾削沟槽及分割曲线形板料。

（ ）4. 錾子顶端略带球形，以便锤击时作用力容易通过錾子的中心，使錾削平稳，錾身多数呈八棱形。

（ ）5. 油槽錾切削刃很长，并且呈直线形。

（ ）6. 扁錾切削部分较宽，刃口略带圆弧，这是为了在平面上錾去微小凸起部分时，切削刃两边尖角不易损坏平面的其他部分。

（ ）7. 锯条的长度是以两端安装孔的中心距来表示的，钳工常用的是300 mm锯条。

（ ）8. 锯削薄壁管子和薄板时，必须用粗齿锯条，否则因齿距小于板厚和薄壁厚，使锯齿被钩住而折断。

（ ）

<<钳工工艺习题册>>

编辑推荐

<<钳工工艺习题册>>

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>