<<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、锪孔与铰孔第七章?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