

图书基本信息

书名：<<高级车工工艺与技能训练习题册>>

13位ISBN编号：9787504590145

10位ISBN编号：7504590142

出版时间：2011-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：韩英树 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>

## <<高级车工工艺与技能训练习题 >

### 内容概要

本习题册为国家级职业教育规划教材《高级车工工艺与技能训练》的配套用书。

习题册内容的编写紧扣教学要求，既注重基础知识的巩固，又强调基本能力的培养，知识点分布均衡，习题难易适中。

本习题册可供高等职业技术学院、成人高校、本科院校举办的二级职业技术学院和民办高校学生使用。

本习题册由韩英树主编，韩宁副主编，胡新阳、张琦、张永辉参编。

书籍目录

- 模块一 套筒及深孔加工
- 模块二 螺纹及蜗杆加工
- 模块三 偏心件及曲轴加工
- 模块四 箱体孔加工
- 模块五 组合件加工
- 模块六 车床维护、保养与调整
- 附录

## 章节摘录

版权页：插图：8．箱体加工的原则是：先主后次，( )。

A．先加工平面、后加工轴和孔，先加工重要孔、后加工次要孔  
B．先加工轴和孔、后加工平面，先加工重要孔、后加工次要孔  
C．先加工平面、后加工轴和孔，先加工次要孔、后加工重要孔  
D．先加工轴和孔、后加工平面，先加工次要孔、后加工重要孔

9．粗加工、精加工的顺序是( )。  
A．以平面为粗基准加工平面，再以平面为工序精基准加工轴孔  
B．以平面为粗基准加工轴孔，再以轴孔为工序精基准加工平面  
C．以轴孔为粗基准加工平面，再以平面为工序精基准加工轴孔  
D．以轴孔为粗基准加工轴孔，再以轴孔为工序精基准加工平面

10．轴承孔的相互位置精度对( )没有要求。  
A．轴承孔的中心距  
B．轴线的平行度  
C．同轴线轴承孔的同轴度  
D．轴承孔的对称度

11．轴承孔的相互位置精度对( )没有要求。  
A．轴承孔的圆柱度  
B．轴承孔轴线对装配基准面的垂直度  
C．同轴线轴承孔的同轴度  
D．轴承孔轴线对装配基准面的平行度

12．测量角铁平面至主轴中心或两垂直不相交孔的中心距是为了( )。  
A．保证齿轮副之间的啮合间隙  
B．满足装配在同一轴线的前后贯通轴承孔的同轴度要求  
C．使轴能运转  
D．满足轴承孔轴线对装配基准面的平行度

13．保证箱体上用来贯穿齿轮轴的两孔轴线的平行度是为了( )。  
A．保证齿轮副之间的啮合间隙  
B．满足孔轴线对基准的尺寸要求  
C．满足装配在同一轴线的前后贯通轴承孔的同轴度要求  
D．使轴能运转

编辑推荐

《高级车工工艺与技能训练习题册》为高等职业技术学院机械设计制造类专业任务驱动型教材之一。

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>