

《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

出版社：中国劳动社会保障出版社

页数：46

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《钳工工艺习题册》

内容概要

《职业技能培训教材·岗位培训教材·钳工工艺习题册》与职业技能培训教材、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。《职业技能培训教材·岗位培训教材·钳工工艺习题册》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。《职业技能培训教材·岗位培训教材·钳工工艺习题册》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

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。（×）

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：www.tushu000.com