

<<石油石化职业技能鉴定试题集>>

图书基本信息

书名：<<石油石化职业技能鉴定试题集>>

13位ISBN编号：9787563629602

10位ISBN编号：7563629602

出版时间：2010-8

出版时间：中石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心 中国石油大学出版社 (2010-08出版)

作者：中石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心 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>

<<石油石化职业技能鉴定试题集>>

内容概要

《石油石化职业技能鉴定试题集:螺旋钢管制造工》的编写坚持以职业活动为导向、以职业技能为核心、统一规范、充实完善的原则,注重内容的先进性与通用性;修订的题库在原题库基础上做了较大的补充和修改,增加了鉴定点和试题,内容主要是新技术、新工艺、新设备、新材料。理论知识试题仍分为选择题、判断题、简答题、计算题四种题型,以客观性试题为主;技能操作试题体现了具体化、量化、可检验、可考核的原则,更具有可操作性。

<<石油石化职业技能鉴定试题集>>

书籍目录

职业资格等级标准（节选）第一部分 初级理论知识试题 鉴定要素细目表 理论知识试题 理论知识试题答案 第二部分 初级技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 第三部分 中级理论知识试题 鉴定要素细目表 理论知识试题 理论知识试题答案 第四部分 中级技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 第五部分 高级理论知识试题 鉴定要素细目表 理论知识试题 理论知识试题答案 第六部分 高级技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 第七部分 技师理论知识试题 鉴定要素细目表 理论知识试题 理论知识试题答案 第八部分 技师技能操作试题 考试内容层次结构表 鉴定要素细目表 技能操作试题 参考文献

<<石油石化职业技能鉴定试题集>>

章节摘录

版权页：（ ）84.BB011滑动轴承利用轴和轴承的滚动运动而承受载荷。

（ ）85.BB012保持架将轴承中的滚动体均匀地隔开，使每个滚动体在内圈和外圈之间正常地滚动。

（ ）86.BB013液体动压轴承利用轴瓦本身的回转作用把油带入摩擦面。

（ ）87.BB014齿轮轮齿突然折断的原因主要为失去负载和冲击。

（ ）88.BB015渐开线齿轮的正确啮合条件是两轮的模数和压力角要分别相等。

（ ）89.BB016一个直齿圆柱齿轮的分度圆直径是60mm，齿数是30，则它的模数是4。

（ ）90.BB017带传动装置由主动带轮、从动带轮和传动带组成。

（ ）91.BB018三角带传动是依靠三角带底面与轮槽底面间的摩擦力来传递运动和动力的。

（ ）92.BB019带传动的效率较低，这是由于带传动中存在弹性滑动，消耗了部分功。

（ ）93.BB020链传动是较广泛的一种机械传动，装置由主动轮和从动轮组成。

（ ）94.BB021齿轮传动的优点有：效率高，结构紧凑，传动比固定不变，工作可靠，寿命长。

（ ）95.BB022一般情况下，经常拆卸的地方可用圆柱销连接。

（ ）96.BB023圆锥销有1：100的锥度，具有可靠的自锁性，可以在同一销孔中多次装拆而不影响被连接零件的相互位置精度。

（ ）97.BB024螺栓连接所承受的横向作用的载荷属于拉伸作用的载荷。

（ ）98.BB025在螺纹连接中使用对顶螺母属于摩擦防松。

（ ）99.BB026螺纹按单位分类可分为英制螺纹和美制螺纹。

（ ）100.BB027梯形螺纹、矩形螺纹和锯齿形螺纹主要用于传动，也可用于连接。

（ ）101.BB028在弹簧的弹性范围内，其受力大小和变形量的大小呈反比。

（ ）102.BB029拉伸弹簧、压缩弹簧、扭转弹簧和弯曲弹簧是根据弹簧承受载荷的不同而进行的分类。

（ ）103.BC001开卷机的主要技术性能参数是指卷板的最大强度、最大宽度和最大质量。

（ ）104.BC002卷板吊放到开卷机托辊前，左右托辊的距离必须调整到等于卷板宽度。

（ ）105.BC003拆卷时，卷板下的支撑托辊随着卷板展开反向旋转。

（ ）106.BC004卷板标识检查主要是检查卷板标识内容和生产要求的卷板是否一致，以免误用。

（ ）107.BC005裸露包装的带钢应在卷板内表面和外表面或两端各作一个标志或挂牌。

（ ）108.BC006为保证产品质量的可追溯性，卷板登记最主要的项目是卷板重量和材质名称。

（ ）109.BC007螺旋钢管生产过程中，接板机是将一卷板的卷板头和另一卷板的卷板尾焊接在一起的专用设备。

（ ）110.BC008螺旋钢管生产过程中，接板属于一般工序。

（ ）111.BC009螺旋钢管生产过程中，成型器是将卷板带钢卷曲成钢管坯的专用设备。

（ ）112.BC010成型器各成型辊中，5号辊承受的成型力比2号辊大。

（ ）113.BC011螺旋钢管成型机组可分为前摆式和后摆式2种，其摆动的目的是为了调整得到合适的成型角。

（ ）114.BC012钢管在成型过程中，使钢板弯曲变形的曲率小于钢管曲率的成型，称为过量成型。

（ ）115.BC013通过成型角的变化，既可以用不同宽度的带钢生产出同一直径的钢管，也可用相同宽度的带钢生产出不同直径的钢管。

（ ）116.BC014使用相同宽度的带钢生产钢管时，随着成型角度增大，管径变小。

（ ）117.BC015钢管的螺距长度主要由钢板的宽度和钢管的直径决定。

（ ）118.BC016螺旋钢管成型器中的成型辊有弯曲卷板的作用，还可以调整弯板的强度。

（ ）119.BC017对于内胀成型器，起控制钢管直径作用的成型辊安装在钢管内部。

（ ）120.BC018在成型机组中，立挡辊的作用是限制带钢的上下振动。

（ ）121.BC019圆盘剪在引入卷板时为主动传动，剪切的动力由其本身提供。

（ ）122.BC020在钢管成型前，防止带钢起伏的导入台高度要根据卷板宽度调整到合适位置。

<<石油石化职业技能鉴定试题集>>

编辑推荐

《石油石化职业技能鉴定试题集:螺旋钢管制造工》为适应技术、工艺、设备、材料的发展和更新,提高石油石化企业员工队伍素质,满足培训、鉴定工作的需要,中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心和中国石油化工集团公司职业技能鉴定指导中心共同组织对“十五”期间编写的部分工种职业技能鉴定题库进行了修订,同时新组织开发了部分工种职业技能鉴定题库。

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>