

第十七届“振兴杯”全国青年职业技能大赛
(职工组)

车工理论试题题库

一、单选题 (共 500 题)

- 超越离合器和安全离合器起()作用。
A. 相同 B. 不同 C. 互补 D. 干涉
- 制定工艺卡片时,选择机床的()应与工件的生产类型相适应。
A. 精度 B. 类型 C. 规格 D. 生产率
- ()是引起丝杠产生变形的主要因素。
A. 内应力 B. 材料塑性 C. 自重 D. 力矩
- 组合件的车削不仅要保证组合件中各个零件的加工质量,而且需要保证各零件按规定组合装配后的()。
A. 尺寸要求 B. 几何要求 C. 技术要求 D. 装配要求
- 加工组合件时,应尽量加工至两极限尺寸的中间值,且加工误差应控制在图样允许的(),各表面的几何形状误差和表面间的相对位置应尽可能小。
A. 1/3 B. 1/2 C. 2/3 D. 1/5
- 金属切削加工时,切屑的颜色可反映切削过程中的温度,它可以帮助判断切削参数是否选择合理.当加工碳钢时,切屑的颜色呈暗褐色,这表明()。
A. 切削速度适当 B. 切削速度偏高 C. 切削温度太高,应降低切削速度 D. 切削速度偏低
- 过盈配合的特点是孔的实际尺寸减轴的实际尺寸出现()值。
A. 负 B. 正 C. 可正可负 D. 等于 0
- 对于重载、低速的轴承,应选用粘度()的润滑油。
A. 较高 B. 较低 C. 一般 D. 没要求
- 确定机床主轴转速的计算公式是()。
A. $n = \pi D / 1000V$ B. $n = 1000V / \pi D$ C. $n = 1000D / \pi V$ D. $n = 1000 \pi DV$
- 若组成运动副的两构件间的相对运动是移动,则称这种运动副为()。
A. 转动副 B. 移动副 C. 球面副 D. 螺旋副
- 阶梯轴上与轴承相配合的轴段称为()。
A. 轴头 B. 轴颈 C. 轴身 D. 轴环
- 减少工件热变形伸长的措施有()。
A. 使用弹性回转顶尖 B. 加注充分切削液 C. 合理选择刀具几何参数 D. 以上都是
- 安装车刀时,刀杆的长度伸出过长,切削是容易产生()的现象。
A. 振动 B. 扎刀 C. 表面粗糙度差 D. 尺寸不易保证
- 为了保障人身安全,在正常情况下,电气设备的安全电压规定为()。
A. 36V B. 42V C. 12V D. 24V
- 英文缩写 CAM 表示()。

A. 计算机辅助制造 B. 计算机辅助管理 C. 计算机辅助设计 D. 计算机辅助教学

16. 螺纹标注 M16×1 表示()螺纹。

A. 细牙 B. 锯齿形 C. 梯形 D. 粗牙

17. 在剖视图中,内螺纹的大径用()表示。

A. 细实线 B. 粗实线 C. 点划线 D. 虚线

18. 同时承受径向力和轴向力的轴承是()。

A. 角接触轴承 B. 向心轴承 C. 推力轴承 D. 滚针轴承

19. 闭环系统比开环系统及半闭环系统()。

A. 精度高 B. 功率大 C. 精度低 D. 噪音小

20. 目前国内外应用较多的塑料导轨材料以()为基,添加不同填充料所构成的高分子复合材料。

A. 聚四氟乙烯 B. 聚氯乙烯 C. 聚丙烯 D. 聚乙烯

21. 刀具磨纯标准通常都按()的磨损值来制订。

A. 后刀面 B. 前刀面 C. 月牙洼深度 D. 刀尖

22. 滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是()。

A. 提高反向传动精度 B. 增大驱动力矩 C. 减少摩擦力矩 D. 提高使用寿命

23. 直径相差较大的台阶轴和比较重要的轴,毛坯一般选用()。

A. 锻件 B. 铸件 C. 型材 D. 冷冲压件

24. 冷却液中,冷却效果最好的是()。

A. 水溶液 B. 切削油 C. 乳化液 D. 压缩空气

25. 形成()的切削过程较平稳,切削力波动较小,已加工表面粗糙度值较小。

A. 带状切屑 B. 节状切屑 C. 粒状切屑 D. 崩碎切屑

26. 辅助支承限制()个自由度。

A. 0 B. 1 C. 2 D. 3

27. 具有互换性的零件应是()。

A. 相同规格的零件 B. 不同规格的零件 C. 相互配合的零件 D. 加工尺寸完全相同的零件

28. 封闭环公差等于()。

A. 各组成环公差之和 B. 减环公差 C. 增环、减环代数差 D. 增环公差

29. 封闭环的下偏差等于各增环的下偏差()各减环的上偏差之和。

A. 之和减去 B. 之差加上 C. 加上 D. 之积加上

30. 封闭环的上偏差等于各增环的上偏差()各减环的下偏差之和。

A. 之和减去 B. 之差乘以 C. 之和除以 D. 之差除以

31. 在下列情况中,不能采用基轴制配合的是()。

- A. 滚动轴承内圈与转轴轴颈的配合 B. 柴油机中活塞连杆组件的配合
C. 滚动轴承外圈与壳体孔的配合 D. 采用冷拔圆型材作轴

32. 国家标准规定优先选用基孔制配合的原因是()。

- A. 为了减少定尺寸孔用刀、量具的规格和数量 B. 因为从工艺上讲,应先加工孔,后加工轴
C. 因为孔比轴难加工 D. 为了减少孔和轴的公差带数量

33. 金属切削加工时,切削区域中温度最高处在()上。

- A. 刀具 B. 工件 C. 切屑 D. 机床

34. 采用成形刀具加工成形面的缺点是()。

- A. 切削时容易产生振动 B. 生产效率与生产规模相关 C. 成形精度差 D. 加工方法复杂

35. 精车刀修光刃的长度应()进给量。

- A. 大于 B. 等于 C. 小于 D. 减去

36. 刀具、量具等对耐磨性要求较高的零件应进行()处理。

- A. 淬火+低温回火 B. 淬火 C. 淬火+中温回火 D. 淬火+高温回火

37. 热处理中的调质是指()。

- A. 淬火+高温回火 B. 淬火+中温回火 C. 淬火+低温回火 D. 时效处理

38. 材料硬度不合格,硬度过高则易产生()现象。

- A. 断裂 B. 弯曲 C. 折断 D. 误差

39. “牢、正、快、简”四个字是对()的最基本要求。

- A. 夹紧装置 B. 定位装置 C. 加工工件 D. 辅助装置

40. 金属的()越好,则其锻造性能也越好。

- A. 塑性 B. 强度 C. 硬度 D. 韧性

41. 机床主轴箱内一般采用()。

- A. 溅油润滑 B. 针阀式注油油杯润滑 C. 自动定时润滑 D. 手工定时润滑

42. 我国在《中国制造 2025》中提出的基本方针是()。

① 创新驱动、质量优先 ② 绿色发展 ③ 结构优化、人才为本 ④ 市场主导、政府引导 ⑤ 立足当前、着眼长远

- A. ①②③ B. ②③ C. ②③④⑤ D. ②④

43. 成形车刀重磨时,应刃磨()。

- A. 前刀面 B. 后刀面 C. 前刀面与后刀面 D. 不确定

44. 车畸形工件时,()应适当降低,以防切削抗力和切削热使工件移动或变形。

- A. 切削用量 B. 刀具角度 C. 刀具刚性 D. 夹紧力

45. 测量薄壁零件时,容易引起测量变形的主要原因是()选择不当。

A. 量具 B. 测量基准 C. 测量压力 D. 测量方向

46. 对于新工艺、新技术、特殊工艺的应用,应先作(),证明切实可行,才能写进工艺卡。

A. 单件生产 B. 小批生产 C. 批量生产 D. 工艺试验

47. 硬质合金是用粉末冶金的方法制成的,由硬度和熔点很高的()等微粉和粘合剂经高压在 1500 的高温下烧结而成。

A. 铸铁 B. 铜 C. 金属碳化物 D. 高速钢

48. 机床结构的不对称及不均匀的受热后,会使其产生不均匀的热变形. 车床的主要摩擦热源是()。

A. 导轨 B. 主轴箱 C. 尾座 D. 床鞍

49. 用圆锥量规涂色法检查 CA6140 型车床主轴两端支承轴颈 $C=1:12$ 锥度时,在工件表面用显示剂顺着圆锥素线均匀地涂上()条线,要求涂色薄而均匀。

A. 1 B. 2 C. 3 D. 4

50. 对于精度要求较高,工序较多的机床主轴的两端定位中心孔应选用()。

A. A 型 B. B 型 C. C 型 D. R 型

51. 若按轴的长度和直径之比 $L/d \geq 12$ 称为()轴。

A. 刚性 B. 一般 C. 挠性 D. 强度

52. 车外圆时,刀尖要()车床中心高,有减振作用。

A. 等于 B. 略高于 C. 略低于 D. 略高于或略低于

53. 在 G 功能代码中,()是取消刀尖圆弧补偿指令。

A. G40 B. G41 C. G42 D. G43

54. 在 G 功能代码中,()是顺时针圆弧插补。

A. G02 B. G03 C. G30 D. G01

55. 蜗杆、蜗轮适用于()运动的传递机构中。

A. 减速 B. 增速 C. 等速 D. 变速

56. 在同一螺旋线上,螺纹大径上的螺旋升角()中径上的螺旋升角。

A. 大于 B. 等于 C. 小于 D. 以上都不是

57. 对于配合精度要求较高的锥体零件,在工厂中一般采用()法,以检查接触面大小。

A. 涂色检验 B. 万能角度尺 C. 角度样板 D. 游标卡尺

58. ()是一个不等于零且没有正负的数值。

A. 公差 B. 偏差 C. 基本偏差 D. 上下偏差

59. 铰孔不能修正孔的()度误差。

A. 圆 B. 圆柱 C. 直线 D. 同轴

60. 当麻花钻顶角小于 118° 时,两主切削刃为()。

A. 直线 B. 凸曲线 C. 凹曲线 D. 斜线

61. 进给箱内的齿轮和轴承,除了用齿轮溅油法进行润滑外,还可用()润滑。

A. 浇油 B. 弹子油杯 C. 油绳 D. 油脂杯

62. 用螺纹千分尺可测量外螺纹的()。

A. 大径 B. 小径 C. 中径 D. 螺距

63. 反切断刀适用于切断()。

A. 硬材料 B. 大直径工件 C. 细长轴 D. 套类工件

64. 车床的日常保养工作由()进行。

A. 辅助人员 B. 维修人员 C. 操作人员 D. 厂家人员

65. 普通螺纹中径的计算公式为: $D_2=d_2=D-()P$ 。

A. 0.5 B. 0.5413 C. 0.577 D. 0.6495

66. 小锥度心轴的锥度一般为()。

A. 1:1000~1:1500 B. 1:4~1:5 C. 1:20 D. 1:16

67. 车床齿轮箱换油期一般为()一次。

A. 每周 B. 每月 C. 每三月 D. 每半年

68. 莫氏圆锥有()个号码。

A. 3 B. 5 C. 7 D. 9

69. 铰刀最易磨损的部位是()。

A. 切削部分 B. 导向与切削的过渡处 C. 修光部分 D. 切削与修光的过渡处

70. 在切削平面内测量的角度有()。

A. 前角 B. 楔角 C. 刃倾角 D. 后角

71. 弹子油杯润滑()至少加油一次。

A. 每周 B. 每班次 C. 每天 D. 每月

72. 减小()可以细化工件的表面粗糙度。

A. 主偏角 B. 副偏角 C. 刀尖角 D. 前角

73. 转动小滑板法可以车()圆锥。

A. 精度高的长 B. 一般精度的内、外短 C. 一般精度的长 D. 小锥度的外长

74. 普通外三角螺纹综合测量应使用()量具。

A. 螺纹千分尺 B. 游标卡尺 C. 钢直尺 D. 螺纹环规

75. 前角是()与基面之间的夹角。

A. 前刀面 B. 主后刀面 C. 主切削刃 D. 副切削刃

76. 根据切削速度计算公式可知,在相同的切削速度下,钻头直径变小,转速()。

A. 不变 B. 变大 C. 变小 D. 不能确定

77. 车刀的主偏角为()时,它的刀头强度和散热性能最佳。

A. 45° B. 75° C. 90° D. 大于 90°

78. 机床的()是支承件,支承机床上的各部件。

A. 床鞍 B. 床身 C. 尾座 D. 拖板

79. ()的作用是把主轴旋转运动传给进给箱。

A. 主轴箱 B. 溜板箱 C. 交换齿轮箱 D. 进给箱

80. 车削工件材料为中碳钢的普通内螺纹,计算孔径尺寸的近似公式为()。

A. $D孔=d-P$ B. $D孔=d-1.05P$ C. $D孔=d-1.0825P$ D. $D孔=d-1.2P$

81. 刃倾角是()与基面之间的夹角。

A. 前面 B. 主后刀面 C. 主切削刃 D. 副切削刃

82. 切断刀的主偏角为()°。

A. 90 B. 100 C. 80 D. 180

83. 钻孔时的背吃刀量是()。

A. 钻孔的深度 B. 钻头直径 C. 钻头直径的一半 D. 钻尖的长度

84. 直柄麻花钻的直径一般小于()mm。

A. 12 B. 14 C. 15 D. 16

85. 切削脆性金属产生()切屑。

A. 带状 B. 挤裂 C. 崩碎 D. 螺旋

86. I型万能角度尺的测量范围为()。

A. $0^\circ\sim 180^\circ$ B. $0^\circ\sim 270^\circ$ C. $0^\circ\sim 320^\circ$ D. $0^\circ\sim 360^\circ$

87. 米制圆锥锥度 $C=()$ 。

A. 1:10 B. 1:20 C. 1:30 D. 1:40

88. 普通螺纹的牙型角为()。

A. 30° B. 40° C. 55° D. 60°

89. 普通螺纹的公称直径是指螺纹的()。

A. 小径 B. 中径 C. 牙高 D. 大径

90. 切断刀有()个刀面。

A. 2 B. 3 C. 4 D. 5

91. 当车床运转()h后,需要进行一级保养。

A. 100 B. 200 C. 500 D. 10000

92. 车床尾座,中、小滑板摇动手柄转动轴承部位,一般采用()润滑。

A. 浇油 B. 弹子油杯 C. 油绳 D. 油脂杯

93. 为保证成形工件截面精度,成形刀应取()的前角。

A. 较大 B. 较小 C. 零度 D. 负值

94. 工件材料软,可选择()的前角。

A. 较大 B. 较小° C. 零度 D. 负值

95. 一般标准麻花钻的顶角为()。

A. 120° B. 118° C. 150° D. 132°

96. 车削直径为 400mm 的轴,若选定切削速度为 80m/min,则主轴的转速应调整为()。

A. 200 B. 400 C. 64 D. 80

97. 车削直径为 50mm 的轴,若主轴的转速为 600r/min,计算出的切削速度是()m/min。

A. 16.8 B. 74.5 C. 85 D. 94.2

98. 进给速度的单位是()。

A. mm B. m C. mm/min D. mm/r

99. 一次进给将 70mm 的外圆车成 62mm,背吃刀量是()mm。

A. 8 B. 16 C. 2 D. 4

100. 切削用量中,衡量主运动大小的参数是()。

A. 切削厚度 B. 切削速度 C. 背吃刀量 D. 进给量

101. 切削刃上选定点相对于工件主运动的瞬时速度称为()。

A. 切削厚度 B. 切削速度 C. 背吃刀量 D. 进给量

102. 进给量的单位是()。

A. mm B. m C. mm/min D. mm/r

103. 用硬质合金车刀精车时,为减小工件表面粗糙度值,应尽量提高()。

A. 背吃刀量 B. 进给量 C. 切削速度 D. 进给速度

104. 高速钢刀具车削时,应降低(),保持车刀的锋利,减小表面粗糙度值。

A. 切削速度 B. 背吃刀量 C. 进给量 D. 切削力

105. 粗车时,为提高生产率,选用切削用量时应首先取较大的()。

A. 背吃刀量 B. 进给量 C. 切削速度 D. 转速

106. ()是计算机床功率、选择切削用量的主要依据。

A. 主切削力 B. 径向力 C. 轴向力 D. 加紧力

107. 切削用量中,()对刀具磨损影响最大。

A. 切削速度 B. 背吃刀量 C. 进给量 D. 转速

108. 车外圆时,切削速度计算式中的直径 d 是指()直径。

A. 待加工表面 B. 加工表面 C. 已加工表面 D. 深度表面

109. 正确的加工顺序应遵循前工序为后续工序准备()的原则。

A. 生产 B. 装配 C. 基准 D. 检验

110. 在一台车床上,对一个孔连续进行钻→扩→铰加工,其工艺过程为()工步。

A. 1个 B. 2个 C. 3个 D. 复合

111. 用交换齿轮齿数分线法车削多线螺纹时,当交换齿轮齿数为()时,才可以用交换齿轮齿数进行分线。

A. 螺纹线数的整数倍 B. 偶数 C. 奇数 D. 任意数

112. 零件图的技术要求中注的“未注圆角 R1”表示()。

A. 零件上所有倒角都为 R1mm B. 零件上所有未注倒角处倒角都为 R1mm
C. 零件上所有圆角都为 R1mm D. 零件上所有未注圆角处圆角半径都为 R1mm

113. 零件图上标注的 Tr40×14(P7)-8e 中的 8e 表示()。

A. 外螺纹顶径公差带代号 B. 外螺纹中径公差带代号
C. 外螺纹小径公差带代号 D. 外螺纹小径和顶径公差带代号

114. 圆形成形车刀的主切削刃应()于圆轮中心,以产生后角。

A. 低 B. 等高 C. 高 D. 不确定

115. 零件图标题栏中的比例 1:2,说明实物比图样()。

A. 大 1 倍 B. 小 1 倍 C. 大 2 倍 D. 小 2 倍

116. 圆柱普通外螺纹的升角通常是指()处的升角。

A. 大径 B. 小径 C. 中径 D. 牙型任意

117. 不同的刀片形状有不同的刀尖强度,在下列刀片形状中,()的刀尖强度最小。

A. 圆刀片(R型) B. 35° 菱形刀片(V型) C. 四方形刀片(S型) D. 三角形刀片(T型)

118. 半精车和精车淬硬钢时,车刀材料可选择()。

A. YT15 B. YN10 C. YG6 D. YT5

119. 关于刀具几何角度与刀具寿命之间的关系,下列说法中正确的是()。

A. 前角越大,刀具寿命越长 B. 选用负的刃倾角,有利于延长刀具寿命
C. 后角越大,刀具寿命越长 D. 在工艺系统刚度较好时,适当增大主偏角,可提高刀具寿命

120. 下列热处理工序中,()属于最终热处理。

A. 淬火 B. 退火 C. 正火 D. 时效

121. 一般加工高精度工件表面的工艺过程可划分为粗加工阶段、半精加工阶段、精加工阶段和光整加工阶段,这样划分的好处很多,但不包括()。

A. 利于保证工件质量 B. 利于合理使用设备 C. 便于安排热处理 D. 利于提高工人技术水平

122. 使用跟刀架必须注意支承爪与工件的接触压力,压力不宜过大,否则将会把工件车成()。

A. 竹节形 B. 椭圆形 C. 锥形 D. 双曲线形

123. 产生加工硬化的主要原因是()。

A. 切削刃有钝圆半径 B. 刀尖圆弧半径大 C. 工件材料硬 D. 刀具材料

124. 在保证刀尖强度的基础上,选用较大的()能减小切削阻力,减少切削热产生和减轻机床的负荷。

A. 刃倾角 B. 后角 C. 前角 D. 副偏角

125. 在花盘上加工工件时,花盘平面只允许()。

A. 平整 B. 微凸 C. 微凹 D. 凸凹均可以

126. 车削导程 $L=6\text{mm}$ 的三头螺纹,用小拖板分度法分头,已知小拖板刻度每格为 0.05mm ,分头时小拖板应转过()格(螺距为 2mm)。

A. 30 B. 40 C. 45 D. 50

127. 车削多线螺纹时应按()挂轮。

A. 导程 B. 螺距 C. 毫米 D. 厘米

128. 机床工作精度由()来评定。

A. 机床的几何精度 B. 机床的定位精度 C. 机床的传动精度 D. 加工出来的工件

129. 在辅助功能指令中,()表示主轴正转指令。

A. M03 B. M04 C. M05 D. M06

130. 回火的目的之一是()。

A. 形成网状渗碳体 B. 提高钢的密度 C. 提高钢的熔点 D. 减少或消除淬火应力

131. 不属于摩擦式带传动的有()。

A. 平带传动 B. V带传动 C. 同步带传动 D. 多楔带传动

132. 在车床上,用三把刀具同时加工一个工件的3个表面的工步为()工步。

A. 1个 B. 2个 C. 3个 D. 复合

133. 主轴零件图中长度方向以()为主要尺寸的标注基准。

A. 轴肩处 B. 台阶面 C. 轮廓线 D. 轴两端面

134. 防止周围环境中的水汽、二氧化硫等有害介质侵蚀是润滑剂的()。

A. 密封作用 B. 防锈作用 C. 洗涤作用 D. 润滑作用

135. 车床主轴的工作性能有()、刚度,热变形、抗振性等。

A. 回转精度 B. 硬度 C. 强度 D. 塑性

136. “空运转”只是在自动状态下快速检验程序运行的一种方法,不能用于()的工件加工。

A. 复杂 B. 精密 C. 实际 D. 图形

137. 主轴零件图中径向尺寸均以()作为标注尺寸的基准。

A. 细实线 B. 轮廓线 C. 粗实线 D. 轴心线

138. 车床主轴的生产类型为()。
- A. 单件生产 B. 成批生产 C. 大批量生产 D. 不确定
139. C630 型车床主轴部件的材料是()。
- A. 铝合金 B. 不锈钢 C. 高速钢 D. 40Gr
140. 开机前应按设备()卡的规定检查车床各部位是否完整、正常,车床的安全防护装置是否牢固。
- A. 工艺 B. 工序 C. 点检 D. 检验
141. 不爱护工、卡、刀、量具的做法是()。
- A. 正确使用工、卡、刀、量具 B. 工、卡、刀、量具要放在规定地点
C. 随意拆装工、卡、刀、量具 D. 按规定维护工、卡、刀、量具
142. 万能角度尺按其游标读数数值可分为 $2'$ 和()两种。
- A. $4'$ B. $8'$ C. $6'$ D. $5'$
143. 正弦规由工作台、两个()相同的精密圆柱、侧挡板和后挡板等零件组成。
- A. 外形 B. 长度 C. 直径 D. 偏差
144. 长度较短的偏心件,可在三爪卡盘上加()使工件产生偏心来车削。
- A. 垫片 B. 刀片 C. 垫铁 D. 量块
145. 偏心工件的主要装夹方法有:()装夹、四爪卡盘装夹、三爪卡盘装夹、偏心卡盘装夹、双重卡盘装夹、专用偏心夹具装夹等。
- A. 虎钳 B. 一夹一顶 C. 两顶尖 D. 分度头
146. 车偏心工件的原理是:装夹时把偏心部分的()调整到与主轴轴线重合的位置上即加工。
- A. 尺寸线 B. 轮廓线 C. 轴线 D. 基准
147. ()与外圆的轴线平行而不重合的工件,称为偏心轴。
- A. 中心线 B. 内径 C. 端面 D. 外圆
148. 蜗杆的齿形角是()。
- A. 40° B. 20° C. 30° D. 15°
149. 在齿形角正确的情况下,蜗杆分度圆(中径)处的轴向齿厚和蜗杆()宽度相等,即等于齿距的一半。
- A. 齿槽 B. 齿厚 C. 牙顶 D. 中心
150. M24 \times 1.5—5g6g 是螺纹标记,5g 表示中径公等级为(),基本偏差的位置代号为()。
- A. g,6 级 B. g,5 级 C. 6 级,g D. 5 级,g
151. 在螺纹底孔的孔口倒角,丝锥开始切削时()。
- A. 容易切入 B. 不易切入 C. 容易折断 D. 不易折断
152. 相邻两牙在中径线上对应两点之间的(),称为螺距。
- A. 斜线距离 B. 角度 C. 长度 D. 轴向距离

153. 蜗杆相当于一个()。
- A. 螺纹 B. 丝杠 C. 齿条 D. 光杠
154. 若蜗杆加工工艺规程中的工艺路线长、工序多则属于()。
- A. 工序基准 B. 工序集中 C. 工序统一 D. 工序分散
155. 麻花钻的两个螺旋槽表面就是()。
- A. 主后刀面 B. 副后刀面 C. 前刀面 D. 切削平面
156. 一个物体在空间可能具有的运动称为()。
- A. 空间运动 B. 圆柱度 C. 平面度 D. 自由度
157. 夹紧力的()应与支撑点相对,并尽量作用在工件刚性较好的部位,以减小工件变形。
- A. 大小 B. 切点 C. 作用点 D. 方向
158. 量块在()测量时用来调整仪器零位。
- A. 直接 B. 绝对 C. 相对 D. 反复
159. 夹紧要牢固、可靠,并保证工件在加工中()不变。
- A. 尺寸 B. 精度 C. 位置 D. 间隙
160. 任何一个工件在()前,它在夹具中的位置都是任意的。
- A. 夹紧 B. 定位 C. 加工 D. 测量
161. 钢经过淬火热处理可以()。
- A. 降低硬度 B. 提高硬度 C. 降低强度 D. 提高塑性
162. 硬质合金的特点是耐热性(),切削效率高,但刀片强度,韧性不及工具钢,焊接刃磨工艺较差。
- A. 好 B. 差 C. 一般 D. 不确定
163. 纯铜具有的特性之一是()。
- A. 较差的导热性 B. 较差的导电性 C. 较高的强度 D. 较好的塑性
164. 切屑流出时经过的刀面是()。
- A. 前刀面 B. 主后刀面 C. 副后刀面 D. 侧刀面
165. 车细长轴的关键技术问题是合理使用()、解决工件的热变形伸长及合理选择车刀的几何形状等。
- A. 切削用量 B. 前顶尖和后顶尖 C. 中心架和跟刀架 D. 夹具
166. 画装配图的步骤和画零件图不同的地方主要是:画装配图时要从整个装配体的()、工作原理出发,确定恰当的表达方案,进而画出装配图。
- A. 各部件 B. 零件图 C. 精度 D. 结构特点
167. 磨削加工的主运动是()。
- A. 砂轮旋转 B. 刀具旋转 C. 工件旋转 D. 工件进给
168. 夹紧力的作用点应尽量落在主要()面上,以保证夹紧稳定可靠。

A. 基准 B. 定位 C. 圆柱 D. 圆锥

169. 主轴零件图采用一个()、剖面图、局部剖面图和移出剖面图的表达方法。

A. 主视图 B. 俯视图 C. 左视图 D. 仰视图

170. 画装配图应根据已确定的表达方案,先画(),再画(),逐步地绘完所有结构的完整视图。

A. 主要结构,次要结构 B. 中心线,尺寸线 C. 零件图,组装图 D. 主要尺寸,次要尺寸

171. 识读装配图的方法之一是从标题栏和明细表中了解部件的()和组成部分。

A. 比例 B. 名称 C. 材料 D. 尺寸

172. 一般碳钢淬火冷却介质为()。

A. 机油 B. 淬火油 C. 水 D. 空气

173. 测量精度为 0.02mm 的游标卡尺,两测量爪并拢时,尺身上 49mm 对正游标上的()格。

A. 19 B. 20 C. 40 D. 50

174. 在碳素钢中加入适量的合金元素形成了()。

A. 硬质合金 B. 高速钢 C. 合金工具钢 D. 碳素工具钢

175. 细长轴的最大特点是(),在车削过程中,因受切削力、工件重力及旋转时离心力的影响,易产生弯曲变形、热变形等。

A. 刚性差 B. 精度差 C. 强度差 D. 韧性差

176. 画零件图的方法步骤是:1. 选择比例和图幅;2. 布置图面,完成底稿;3. 检查底稿后,再描深图形;4. ()。

A. 填写标题栏 B. 布置版面 C. 标注尺寸 D. 存档保存

177. 表示主运动及进给运动大小的参数是()。

A. 切削速度 B. 切削用量 C. 进给量 D. 切削深度

178. 游标卡尺结构中,沿着尺身可移动的部分叫()。

A. 尺框 B. 尺身 C. 尺头 D. 活动量爪

179. ()是用来测量工件角度的量具。

A. 万能角度尺 B. 内径千分尺 C. 游标卡尺 D. 量块

180. 量块除作为()基准进行尺寸传递外,还广泛用于鉴定和校准量具量仪。

A. 尺寸 B. 高度 C. 长度 D. 形状

181. 进给方向与主切削刃在基面上的投影之间的夹角是()。

A. 前角 B. 后角 C. 主偏角 D. 副偏角

182. 当定位点()工件的应该限制自由度,使工件不能正确定位的,称为欠定位。

A. 不能在 B. 多于 C. 等于 D. 少于

183. 切削液能从切削区域带走大量的(),降低刀具、工件温度,提高刀具寿命和加工质量。

- A. 切屑 B. 切削热 C. 切削力 D. 振动
184. ()用于制造低速手用刀具。
- A. 碳素工具钢 B. 碳素结构钢 C. 合金工具钢 D. 高速钢
185. 在尺寸符号 $\phi 50F8$ 中,用于限制公差带位置的代号是()。
- A. F8 B. 8 C. F D. 50
186. 刀具材料的工艺性包括刀具材料的热处理性能和()性能。
- A. 使用 B. 耐热性 C. 足够的强度 D. 刃磨
187. 机动纵向进给、机动横向进给及车螺纹三条传动路线,用操纵机构及()来保证只允许接通其中一种。
- A. 多片式离合器 B. 安全离合器 C. 互锁机构 D. 摩擦离合器
188. 机床型号中,通用特性代号的高精度用()表示。
- A. M B. W C. G D. J
189. 车内外圆时机床()超差,对工件素线的直线度影响较大。
- A. 车身导轨的平行度 B. 溜板移动在水平面内直线度
C. 车身导轨在垂直平面内直线度 D. 车身导轨的水平度
190. 重型工件采用()。
- A. 工序分散 B. 工序集中 C. 工序分散和工序集中 D. 不确定
191. 夹紧元件施加夹紧力的方向尽量与工件重力方向(),以减小所需的最小夹紧力。
- A. 一致 B. 倾斜 C. 相反 D. 垂直
192. 组合夹具特别适用于()。
- A. 新产品试制和多品种小批量生产 B. 单一产品的成批生产 C. 批量生产 D. 大批量生产
193. 两个或两个以上支撑点重复限制同一个自由度,称为()。
- A. 完全定位 B. 不完全定位 C. 过定位 D. 欠定位
194. 夹具中的()保证工件在加工过程中受到外力作用时不离开已占据的正确位置。
- A. 定位装置 B. 夹紧装置 C. 辅助装置 D. 其他装置
195. 加工时,采用了近似的加工运动或近似刀具的轮廓产生的误差称为()。
- A. 加工原理误差 B. 车床几何误差 C. 刀具误差 D. 装夹误差
196. 位置精度主要由()来保证。
- A. 刀具精度 B. 夹具精度 C. 操作者技术水平 D. 机床精度
197. 夹具中的()保证工件在夹具中占据正确的位置。
- A. 定位装置 B. 夹紧装置 C. 其他装置 D. 支撑装置
198. 菱形销限制()自由度。
- A. 一个 B. 两个 C. 三个 D. 四个

199. 通过试切-测量-调整的过程获得的尺寸精度的方法叫()。
- A. 试切法 B. 定尺寸刀具法 C. 调整法 D. 成组法
200. 在尺寸链中,能人为地控制或直接获得的环,称为()。
- A. 增环 B. 减环 C. 封闭环 D. 组成环
201. 为提高材料硬度、强度和耐磨性,可进行()热处理。
- A. 正火 B. 调质 C. 淬火 D. 回火
202. 外圆形状复杂,内孔形状简单的工件,应选择()作定位基准。
- A. 外圆 B. 内孔 C. 外圆或内孔都可以 D. 端面
203. 对所有表面都要加工的零件,应以()作为基准。
- A. 难加工的表面 B. 余量较小的表面 C. 余量较大的表面 D. 容易加工的表面
204. 被加工表面回转轴线与基准面互相垂直,外形复杂的工件,可装夹在()上车削。
- A. 三爪自定心卡盘 B. 花盘 C. 花盘的角铁 D. 四爪卡盘
205. 短圆柱销限制()自由度。
- A. 一个 B. 两个 C. 三个 D. 四个
206. 工件以两孔一面定位时,限制()自由度。
- A. 三个 B. 四个 C. 五个 D. 六个
207. 量块按级使用时,()。
- A. 取量块基本尺寸 B. 用量块检定后的实际尺寸 C. 取工件极限尺寸 D. 取工件实际尺寸
208. 精益生产方式的关键是实行()。
- A. 准时化生产 B. 自动化生产 C. 全民参与 D. 专家团队
209. 选取量块时,应根据所需组合的尺寸,从()数字开始选取。
- A. 最前一位 B. 小数点后一位 C. 最后一位 D. 小数点前一位
210. 相邻两工序的工序尺寸之差,称为()。
- A. 工序余量 B. 加工余量 C. 加工总余量 D. 剩余余量
211. 粗基准()。
- A. 可以多次使用 B. 最多只能用两次 C. 最多只能用三次 D. 不能重复使用
212. 一个或一组工人,在一个工作地对一个或同时对几个工件所连续完成的那一部分工艺过程称为()。
- A. 工序 B. 工位 C. 工步 D. 走刀
213. 正弦规是测量()的量具。
- A. 长度 B. 角度 C. 表面粗糙度 D. 外径
214. 量块按制造精度分为 00、0、1、2、3 和 K 级,()精度最低。
- A. 00 级 B. 3 级 C. K 级 D. 0 级

215. 钟表式千分表是利用()放大原理制成的量具。
 A. 杠杆-齿轮传动 B. 齿轮-齿条传动 C. 金属纽带拉伸 D. 螺旋传动
216. 杠杆卡规是利用()放大原理制成的量具。
 A. 杠杆-齿轮传动 B. 齿轮-齿条传动 C. 金属纽带拉伸 D. 螺旋传动
217. 在三爪自定心卡盘上车偏心工件时,垫片厚度大约等于偏心距的()倍。
 A. 0.5 B. 1.5 C. 2 D. 3
218. 偏心距较大或无中心孔的偏心工件,可在()测量偏心距。
 A. 两顶尖间 B. V形块上 C. 圆柱心轴上 D. 偏摆仪上
219. 在两顶尖测量偏心距时,百分表指示出的()就等于偏心距。
 A. 最大值和最小值之差的一半 B. 最大值和最小值之差
 C. 最大值和最小值之差的两倍 D. 最大值和最小值之和
220. 偏心精度要求较高,数量较多的偏心工件,可在()上车削。
 A. 四爪单动卡盘 B. 三爪自定心卡盘 C. 专用夹具 D. 两顶尖
221. 车偏心工件的数量较少,长度较短时,用()装夹。
 A. 四爪单动卡盘 B. 三爪自定心卡盘 C. 专用夹具 D. 专用卡盘
222. 三针测量梯形螺纹中径的简化计算公式()。
 A. $M=d_2+3d_0-0.866P$ B. $M=d_2+3.166d_0-0.961P$
 C. $M=d_2+4.846d_0-1.866P$ D. $M=d_2+4.867d_0-1.899P$
223. 蜗杆导程的计算公式是()。
 A. $p=\pi m_x$ B. $p_z=z\pi m_x$ C. $p_z=2z\pi m_x$ D. $q=d_1/m_x$
224. 蜗杆精车刀要求左右切削刃之间的夹角()两倍压力角。
 A. 小于 B. 等于 C. 大于 D. 不确定
225. 车多头蜗杆时,最简便的分头法是()。
 A. 小滑板刻度分头法 B. 百分表分头法 C. 交换齿轮分头法 D. 百分表和量块分头法
226. 安装螺纹车刀时,刀尖应与中心等高,刀尖角的对称中心线()工件轴线。
 A. 平行于 B. 倾斜于 C. 垂直于 D. 等距于
227. 蜗杆粗车刀要求左右切削刃之间的夹角()两倍齿形角。
 A. 小于 B. 等于 C. 大于 D. 不确定
228. 三针测量是测量外螺纹()的一种比较精密的方法。
 A. 小径 B. 中径 C. 大径 D. 螺距
229. 蜗杆粗车刀的刀尖宽度()齿根槽宽。
 A. 小于 B. 等于 C. 大于 D. 不确定

230. 加工直径大的深孔时,可采用()。
- A. 枪孔钻 B. 喷吸钻 C. 套料刀 D. 麻花钻
231. 外圆形状简单,内孔形状复杂的工件,应选择()作定位基准。
- A. 外圆 B. 内孔 C. 外圆或内孔都可以 D. 端面
232. 规定零件制造工艺过程和操作方法的工艺文件称为()。
- A. 生产过程 B. 机械加工工艺过程 C. 机械加工工艺流程 D. 加工过程
233. 用圆锥塞规检测内锥孔时,塞规的小端显示剂被擦去,这说明锥孔的锥度()。
- A. 车小了 B. 正确 C. 车大了 D. 不确定
234. 枪孔钻的排屑方式是()。
- A. 外排屑 B. 内排屑 C. 高压内排屑 D. 高压外排屑
235. 铸铁铰孔,选用()。
- A. 硫化切削油 B. 活性矿物油 C. 煤油 D. 乳化液
236. 切削用量中,对残留面积高度影响显著的是()。
- A. 背吃刀量 B. 进给量 C. 切削速度 D. 机床转速
237. 精加工中,防止刀具上积屑瘤的形成,从切削用量的选择上应()。
- A. 加大背吃刀量 B. 加大进给量 C. 尽量使用很低或很高的切削速度 D. 加大切削深度
238. 粗加工时,选择后角应以确保刀具()为主。
- A. 锋利 B. 强度 C. 韧性 D. 耐热性
239. 车削外锥体时,若车刀刀尖没有对准工件中心,圆锥素线为()。
- A. 直线 B. 凸状双曲线 C. 凹状双曲线 D. 椭圆线
240. 工件在小锥度心轴上定位,限制()自由度。
- A. 三个 B. 四个 C. 五个 D. 六个
241. 主偏角增大时,主切削刃参加切削长度缩短,切削温度()。
- A. 下降 B. 不变 C. 上升 D. 没有规律
242. 精度高、刚性差的精密工件采用()。
- A. 工序分散 B. 工序集中 C. 工序分散和工序集中 D. 先工序分散后工序集中
243. 一般轴类工件,在车、铣、磨等工序中,始终用中心孔作为精基准,符合()的原则。
- A. 基准重合 B. 基准统一 C. 基准转换 D. 互为基准
244. 车削细长轴时,要使用中心架和跟刀架来增加工件的()。
- A. 刚性 B. 韧性 C. 强度 D. 硬度
245. 切削塑性金属时,产生积屑瘤的切削速度大致在()范围内。
- A. 低速 B. 中速 C. 高速 D. 没有规律

246. 刃倾角为正值时,切屑向()排出。
A. 已加工表面 B. 过渡表面 C. 待加工表面 D. 不加工表面
247. 切削用量中,对切削力影响较大的是()。
A. 背吃刀量 B. 进给量 C. 切削速度 D. 切削宽度
248. 细长轴的刚性很差,在切削力、重力和离心力的作用下会使工件弯曲变形,车削中极易产生()。
A. 表面不光滑 B. 振动 C. 加工精度低 D. 加工效率低
249. 车外圆时车削热大部分由()传散出去。
A. 刀具 B. 工件 C. 切屑 D. 周围介质
250. 断屑槽宽度对断屑影响很大,进给量和背吃刀量减小时,断屑槽宽度应()。
A. 减少 B. 不变 C. 增大 D. 没有规律
251. 精车铸铁应选用()牌号的硬质合金车刀。
A. YG3 B. YG8 C. YT5 D. YT15
252. 车细长轴时,跟刀架的卡爪压的过紧,出现()。
A. 锥度 B. 多菱形 C. 竹节形 D. 椭圆形
253. 修光刃可降低表面粗糙度值,修光刃长度为()。
A. $(0.5\sim 0.8)f$ B. $(1.2\sim 1.5)f$ C. $(2\sim 3)f$ D. $(4\sim 5)f$
254. 长度与直径比不是很大,余量较少,需要多次安装的细长轴采用()装夹方法。
A. 两顶尖 B. 一夹一顶 C. 中心架 D. 跟刀架
255. 莫氏工具圆锥在()通用。
A. 单位内部 B. 机械内部 C. 国内 D. 国际上
256. 定位元件中,V型块是()定位元件。
A. 对中定心 B. 保证垂直 C. 保证水平 D. 保证尺寸
257. 调质一般安排在()进行。
A. 粗加工之前 B. 粗加工之后,半精加工之前 C. 半精加工之后,精加工之前 D. 精加工之后
258. 加工外圆表面采用粗车→半精车→精车加工方案,一般能达到的经济精度为()。
A. IT5~IT6 B. IT7~IT8 C. IT8~IT10 D. IT9~IT10
259. 在加工中用作定位的基准称为()。
A. 设计基准 B. 定位基准 C. 测量基准 D. 加工基准
260. 在加工表面和加工工具不变的情况下,所连续完成的那一部分工序称为()。
A. 工序 B. 工位 C. 工步 D. 走刀
261. 采用机械加工方法,直接改变毛坯的形状、尺寸、相对位置和性质等,使之成为成品或半成品的过程称为()。

A. 生产过程 B. 机械加工工艺过程 C. 机械加工工艺规程 D. 机械加工过程

262. 加工台阶轴时,主偏角应选()。

A. 45° B. 60° C. 75° D. 90°

263. 车刀角度中影响切削力最大的是()。

A. 前角 B. 主偏角 C. 刃倾角 D. 主后角

264. 车削塑性金属时,刀具前角较大,进给量较小,切削速度较高,易得到()。

A. 粒状切屑 B. 节状切屑 C. 带状切屑 D. 崩碎切屑

265. 切削平面、基面和主剖面三者的关系总是()的。

A. 相互垂直 B. 相互平行 C. 相互倾斜 D. 相互交错

266. 硬质合金的耐热温度为() $^\circ\text{C}$ 。

A. 200~300 B. 400~500 C. 600~800 D. 800~1000

267. 机床型号 CM6136 中的 M 表示()。

A. 螺纹磨床 B. 精密车床 C. 带磨头车床 D. 带砂带车床

268. 碳的质量分数低于 0.3% 的低碳钢和低碳钢合金,为避免硬度过低切削时粘刀,要采用()热处理。

A. 退火 B. 正火 C. 表面渗碳 D. 淬火

269. 精车时的切削用量,一般是以()为主。

A. 提高生产率 B. 降低切削功率 C. 保证加工质量 D. 提高效率

270. 主偏角影响背向力和进给力比例,主偏角增大时,背向力()。

A. 减小 B. 不变 C. 增大 D. 不确定

271. 切削用量中,对断屑影响较大的是()。

A. 背吃刀量 B. 进给量 C. 切削速度 D. 切削厚度

272. 通过切削刃上选定点垂直于主运动方向的平面称为()。

A. 基面 B. 切削平面 C. 主剖面 D. 截面

273. 精车 45 号钢光轴应选用()牌号的硬质合金车刀。

A. YT30 B. YG8 C. YT5 D. YG6

274. YG8 硬质合金,其中 8 表示()的质量分数。

A. 碳化钨 B. 碳化钛 C. 钴 D. 碳化氮

275. 在高温下刀具材料保持高温硬度的性能成为()。

A. 硬度 B. 强度 C. 耐热性 D. 塑性

276. 对机床进行空运转试验时,从最低速度开始依次运转主轴的所有转速,各级转速的运转时间以观察正常为限,在最高速度的运转时间不得少于()。

A. 10min B. 30min C. 60min D. 90min

277. 对机床进行空运转试验时,检查主轴箱中的油平面,油面应()油标线。
A. 低于 B. 高于 C. 平于 D. 不高于
278. 调整后的中滑板丝杠与螺母的间隙,应使中滑板手柄转动灵活,正反转之间的空程量在()转之内。
A. 1/2 B. 1/5 C. 1/20 D. 1/12
279. 当操纵手柄处于停车位置时,制动器杠杆应处于齿条轴凸起部分()。
A. 左端的凹圆弧处 B. 中间 C. 右端的凹圆弧处 D. 两端
280. 由于摩擦片(),当主轴处于运转常态时,摩擦片没有完全被压紧,所以一旦受到切削力的影响或切削力较大时,产生摩擦片打滑造成闷车现象。
A. 磨损或碎裂 B. 间隙过大 C. 间隙过小 D. 尺寸大
281. 精车外圆时,表面轴向上产生的波纹呈有规律的周期波纹时,一般是由于进给光杠()引起的。
A. 刚性差 B. 强度不够 C. 弯曲 D. 不转
282. 尾座套筒轴线对床鞍移动,在垂直平面的平行度误差,只允许()偏。
A. 向上 B. 向下 C. 向前 D. 向后
283. 为消除主轴锥孔轴线径向圆跳动检验时检验棒误差对测量的影响,可将检验棒相对主轴每隔()插入一次进行检验,其平均值就是径向圆跳动误差。
A. 90° B. 180° C. 360° D. 270°
284. 车床的丝杠有轴向窜动,将使被加工的丝杠螺纹产生()螺距误差。
A. 非周期性 B. 周期性 C. 渐进性 D. 渐衰性
285. 由于()误差,在车削端面时,影响工件的平面度和垂直度。
A. 主轴轴线对滑板移动的平行度 B. 小刀架移动对主轴轴线的平行度
C. 中滑板移动对主轴轴线的垂直度 D. 主轴与工件的同轴度
286. 机床丝杠的轴向窜动,会导致车削螺纹时()的精度超差。
A. 螺距 B. 直径 C. 齿高 D. 中径
287. 车床前后顶尖的等高度误差,当用两顶尖支承工件车削外圆时,影响工件()。
A. 素线的直线度 B. 圆度 C. 锥度 D. 平面度
288. 机床主轴的()精度是由主轴前后两个双列向心短圆柱滚子轴承来保证的。
A. 间隙 B. 轴向窜动 C. 径向圆跳动 D. 直线度
289. 精车内外圆时,主轴的轴向窜动影响加工表面的()。
A. 同轴度 B. 直线度 C. 表面粗糙度 D. 平面度
290. 机床中滑板导轨与主轴中心线()超差,将造成精车工件端面时,产生中凸或中凹现象。
A. 平面度 B. 垂直度 C. 直线度 D. 同轴度
291. 车削圆柱形工件产生()的原因主要是机床主轴中心线对导轨平行度超差。

A. 锥度 B. 直线度 C. 圆柱度 D. 同轴度

292. 在车削内、外圆时, 刀具纵向移动过程中前后位置发生变化, 影响工件素线的直线度, 且影响较大. 其原因在于()误差超差的影响。

A. 滑板移动在水平面的直线度 B. 主轴定心轴颈的径向圆跳动

C. 主轴锥孔轴线的径向圆跳动 D. 主轴直线度

293. 检验主轴()的方法是, 把指示表固定在机床上, 使其测头垂直触及圆柱(圆锥)轴颈表面. 沿主轴轴线方向加力 F, 旋转主轴进行检验. 指示表读数的最大差值, 就是该项目的误差。

A. 轴向窜动 B. 轴肩支承面的圆跳动 C. 定心轴颈的径向圆跳动 D. 直线度

294. 检查床身导轨的垂直平面内的直线度时, 由于车床导轨中间部分使用机会多, 因此规定导轨中部允许()。

A. 凸起 B. 凹下 C. 扭转 D. 断开

295. 导轨在垂直平面内的(), 通常用方框水平仪进行检验。

A. 平行度 B. 垂直度 C. 直线度 D. 同轴度

296. 用带有检验圆盘的测量心棒插入孔内, 着色法检验圆盘与端面的接触情况, 即可确定孔轴线与端面的()误差。

A. 垂直度 B. 平面度 C. 圆跳动 D. 同轴度

297. 用测量心轴和外径千分尺测量箱体两孔轴线距, 外径千分尺的读数为 L, 其轴线距 A 的计算公式为 $A=()$ 。

A. $L+(d_1+d_2)/2$ B. $L+(d_1+d_2)$ C. $L-(d_1+d_2)/2$ D. $L-(d_1+d_2)$

298. 车削箱体孔工件, 选择夹紧力部位时, 夹紧力方向尽量与基准平面()。

A. 平行 B. 倾斜 C. 垂直 D. 相交

299. 由于箱体件的结构形状奇特, 铸造内应力较大, 为消除内应力, 减少变形, 一般情况下在()之后应进行一次人工时效处理。

A. 铸造 B. 半精加工 C. 精加工 D. 粗加工

300. 车削多头蜗杆的第一条螺旋槽时, 应验证()。

A. 导程 B. 螺距 C. 分头误差 D. 节距

301. 蜗杆的齿形为法向直廓, 装刀时, 应把车刀左右切削刃组成的平面旋转一个(), 即垂直于齿面。

A. 压力角 B. 前角 C. 导程角 D. 后角

302. 车法向直廓蜗杆装刀时, 车刀两侧切削刃组成的平面应与()。

A. 齿面垂直 B. 齿面平行 C. 齿面相切 D. 齿面相交

303. 精车轴向直廓蜗杆(又称阿基米德渐开线蜗杆), 装刀时车刀两切削刃组成的平面应与工件轴线()。

A. 重合 B. 平行 C. 相切 D. 相交

304. 在蜗杆传动中,当导程角 γ ()时,蜗杆传动便可以自锁。
A. $\leq 6^\circ$ B. $8^\circ \sim 12^\circ$ C. $12^\circ \sim 16^\circ$ D. $16^\circ \sim 20^\circ$
305. 在机械传动中,蜗杆跟蜗轮啮合(即蜗杆副),常用于两轴在空间交错成()的运动。
A. $< 90^\circ$ B. 90° C. $> 90^\circ$ D. 任意角
306. 加工曲轴防止变形的方法是尽量使所产生的()互相抵消,以减少曲轴的挠曲度。
A. 切削力 B. 切削热 C. 切削变形 D. 振动
307. 由于曲轴形状复杂,刚性差,所以车削时容易产生()。
A. 变形和冲击 B. 弯曲和扭转 C. 变形和振动 D. 切削热
308. 曲轴由于其质量中心不在回转轴上,所以在切削加工过程中产生了(),容易引起振动,严重影响加工精度和质量。
A. 惯性力 B. 切削力 C. 变形力 D. 背向力
309. 深孔滚压一般采用()进行滚压。
A. 圆柱形滚柱 B. 圆锥形滚柱 C. 圆球形滚珠 D. 圆台形滚柱
310. 切削薄壁工件时,切削速度应选择()。
A. 与一般加工一样的值 B. 较高的值 C. 较低的值 D. 任意值
311. 采用专用软卡爪和开缝套筒合理地装夹薄壁零件,使()均匀地分布在薄壁工件上,从而达到减小变形的目的。
A. 切削力 B. 夹紧力 C. 弹性变形 D. 背向力
312. 车削薄壁套筒类零件的关键是()问题。
A. 刚度 B. 强度 C. 变形 D. 长度
313. (),一般采用钻孔—扩孔—铰孔的方案。
A. 孔径较小的孔 B. 孔径较大的孔 C. 淬火钢或精度要求较高的套类零件 D. 深孔
314. 小批量生产套筒零件时,对直径较小(如 $D < 20\text{mm}$)的套筒一般选择()。
A. 无缝钢管 B. 带孔铸件或锻件 C. 热轧或冷拉棒料 D. 铸铁件
315. 一些滑动轴承采用双金属结构,是以()铸造法在钢或铸铁套筒的内壁上浇注一层巴氏合金等轴承合金材料。
A. 熔模 B. 压力 C. 离心 D. 注射
316. 对于较精密的套筒,其形状公差一般应控制在孔径公差的()以内。
A. 2~3 倍 B. $1/2 \sim 1/3$ C. $3/2 \sim 1/2$ D. 3~5
317. 双管显微镜是利用“光切原理”来测量工件()。
A. 形状精度 B. 位置精度 C. 表面粗糙度 D. 尺寸精度
318. 水平仪在全部测量长度上读数的()就是检验床身导轨平行度的误差值。

A. 最大代数差值 B. 最小代数差值 C. 代数差值的一半 D. 代数和

319. ()是利用金属扭带的拉伸而使指针旋转的原理制成。

A. 测力仪 B. 圆度仪 C. 扭簧测微仪 D. 水平仪

320. 钟面式指示表测杆轴线与被测工件表面必须(),否则会产生测量误差。

A. 水平 B. 垂直 C. 倾斜 D. 相交

321. 由于刀具后面磨损值 V_B 比较容易测量,所以目前常以 V_B 来确定刀具的磨钝标准,如用硬质合金车刀粗车碳钢时, $V_B=()$ mm。

A. 0.1~0.3 B. 0.6~0.8 C. 0.8~1.2 D. 1.2~1.6

322. ()是刀具工作的有效阶段。

A. 初期磨损阶段 B. 正常磨损阶段 C. 急剧磨损阶段 D. 后期磨损阶段

323. ()磨损是在高温下(700~800℃),空气中的氧与硬质合金中的钴及碳化钨、碳化钛等发生氧化作用,产生较软的氧化物被切屑或工件擦掉而形成的磨损。

A. 冷焊 B. 磨粒 C. 氧化 D. 扩散

324. 工件材料或切屑底层的硬质点,可在刀具表面刻划出沟纹,这就是()磨损。

A. 冷焊 B. 磨粒 C. 扩散 D. 异常

325. ()磨损一般是在用较高的切削速度和较大的切削层厚度($h_p > 0.5$ mm)的情况下切削塑性金属时发生。

A. 前刀面 B. 后刀面 C. 前、后刀面同时 D. 上面

326. 刀具磨损按其主要发生的部位有()。

A. 主切削刃磨损、副切削刃磨损、主副切削刃同时磨损

B. 前刀面磨损、后刀面磨损、前后刀面同时磨损

C. 上面磨损、下面磨损、上下面同时磨损

D. 左面磨损、右面磨损、左右面同时磨损

327. 交错齿内排屑深孔钻顶角取 $2\kappa_r = 125^\circ \sim 140^\circ$,这样可使()力减小,有利于导向块受力,减小钻头轴线走偏量。

A. 主切削 B. 背向 C. 进给 D. 摩擦

328. 枪孔钻的切削部分重要特点是,它只在钻头轴线的一边有()。

A. 横刃 B. 切削刃 C. 棱边 D. 前角

329. 深孔加工,为了引导钻头对准中心,在工件上必须钻出合适的()。

A. 导向孔 B. 定位孔 C. 工艺孔 D. 中心孔

330. 深孔加工()的好坏,是深孔钻削中的关键问题。

A. 深孔钻 B. 切削液 C. 排屑 D. 工件

331. 钻铝合金时,()造成孔壁粗糙。

A. 钻头上产生积屑瘤 B. 钻头切削刃易崩碎 C. 钻头易弯曲 D. 钻头过大

332. 钻不锈钢孔的主要问题是()。

A. 润滑困难 B. 断屑困难 C. 进刀困难 D. 定位困难

333. 修磨标准麻花钻横刃,有修短横刃和改善横刃()两种方法。

A. 顶角 B. 前角 C. 横刃斜角 D. 后角

334. 标准麻花钻主切削刃上各点处的前角是变化的,靠外圆处前角()。

A. 大 B. 0° C. 小 D. 不确定

335. 修磨标准麻花钻的前刀面,主要是改变()的大小和前刀面形式,以适应加工不同材料的需要。

A. 顶角 B. 横刃斜角 C. 前角 D. 后角

336. 标准麻花钻棱边上后角为()。

A. 10° B. 0° C. -10° D. -6°

337. 标准麻花钻横刃处前角()。

A. $-54^\circ \sim -60^\circ$ B. $-10^\circ \sim -20^\circ$ C. 0° D. $2^\circ \sim 8^\circ$

338. 可转位车刀刀片的夹紧形式中,()可夹紧不带中心孔的刀片。

A. 上压式 B. 偏心销式 C. 杠销式 D. 三者均

339. 可转位车刀刀片定位方式中,()定位精度较高。

A. 用刀片底面及相邻两侧面定位 B. 用刀片底面、一个侧面与活动中心销定位

C. 用刀片底面、中心孔及一个侧面定位 D. 用刀片两侧面定位

340. 可转位车刀刀片型号根据国标规定,用代表一给定顺序位置排列组成,共有()号位。

A. 8个 B. 10个 C. 15个 D. 18个

341. 车削橡胶材料,要掌握进刀尺寸,只能一次车成,如余量小,则橡胶弹性大,会产生()现象。

A. 扎刀 B. 让刀 C. 断刀 D. 变形

342. 橡胶材料除了具有一般非金属材料所共有导热性差、强度低等特点外,还有()极大的特点。

A. 弹性 B. 塑性 C. 韧性 D. 刚度

343. 车冷硬铸铁时,车刀前角一般取()。

A. 正值 B. 0° C. 负值 D. 任意值

344. 车淬硬钢时,在冲击条件下,车刀刃倾角可取()。

A. $-10^\circ \sim -20^\circ$ B. 0° C. $10^\circ \sim 20^\circ$ D. $15^\circ \sim 25^\circ$

345. 车淬硬钢时,车刀前角一般选用 $\gamma_0=()$,硬度越高,前角的绝对值应越大。

A. $0^\circ \sim -10^\circ$ B. $10^\circ \sim 12^\circ$ C. $20^\circ \sim 30^\circ$ D. $15^\circ \sim 25^\circ$

346. 车不锈钢时,车刀刃倾角一般选取()。

A. $12^\circ \sim 15^\circ$ B. $3^\circ \sim 5^\circ$ C. $-3^\circ \sim -8^\circ$ D. $5^\circ \sim 8^\circ$

347. 车削不锈钢材料选择切削用量时,应选择()。
- A. 较低的切削速度和较小的进给量 B. 较低的切削速度和较大的进给量
C. 较高的切削速度和较小的进给量 D. 较高的切削速度和进给量
348. 由于不锈钢材料塑性高,韧性大,容易粘刀,从而增加了切屑与()的摩擦,使切屑变形严重。
- A. 刀具 B. 工件 C. 切屑 D. 机床
349. 奥氏体不锈钢在温度高达()时仍不降低其力学性能,使切削加工困难。
- A. 300°C B. 700°C C. 1000°C D. 1200°C
350. 工件因外形或结构等因素使装夹不稳定,这时可采用增加()的办法来提高工件的装夹刚性。
- A. 定位装置 B. 辅助定位 C. 辅助支撑 D. 夹紧力
351. 车床夹具的()要跟支承件对应,这是防止工件装夹变形的保证。
- A. 夹紧力 B. 轴向力 C. 辅助支承 D. 摩擦力
352. 由于工件的()基准和设计基准(或工序基准)不重合而产生的误差称为基准不重合误差。
- A. 装配 B. 定位 C. 测量 D. 长度
353. 定位误差是指一批工件定位时,工件的()基准在加工尺寸方向上相对于夹具(机床)的最大变动量。
- A. 测量 B. 装配 C. 设计 D. 定位
354. 偏心夹紧机构夹紧力的大小与偏心轮转角 ϕ 有关,当 ϕ 为()时,其夹紧力为最小值。
- A. 45° B. 90° C. 180° D. 60°
355. 设计偏心轮夹紧装置,偏心距的大小是按偏心轮的()选定。
- A. 工作行程 B. 夹紧力 C. 直径 D. 精度
356. 选择粗基准时应满足保证加工表面与不加工表面之间具有一定的()精度。
- A. 尺寸 B. 形状 C. 位置 D. 方向
357. 采用手动夹紧装置时,夹紧机构必须具有()性。
- A. 自锁 B. 导向 C. 平稳 D. 韧
358. 只有在()精度很高时,重复定位才允许采用。
- A. 设计 B. 定位基准和定位元件 C. 加工 D. 机床
359. 轴在两顶尖间装夹,限制了五个自由度,属于()定位。
- A. 完全 B. 不完全 C. 重复 D. 欠
360. 用“两销一面”定位,两销指的是()。
- A. 两个短圆柱销 B. 短圆柱销和短圆锥销 C. 短圆柱销和削边销 D. 两个削边销
361. 工件的()个不同自由度都得到限制,工件在夹具中只有唯一的位置,这种定位称为完全定位。
- A. 6 B. 5 C. 4 D. 3
362. 对于外形复杂、位置公差要求较高的工件,选择()是非常重要的。

A. 加工基准 B. 测量基准 C. 工艺基准 D. 定位基准

363. 为保证工件各相关面的位置精度,减少夹具的设计与制造成本,尽量采用()原则。

A. 自为基准 B. 互为基准 C. 基准统一 D. 任意基准

364. 采用毛坯面作定位基准时,应选用误差较小,较光洁,余量最小且与()有直接联系的表面,以利于保证工件加工精度。

A. 已加工面 B. 加工面 C. 不加工面 D. 过渡表面

365. 为保证工件达到图样规定的精度和技术要求,夹具的()与设计基准和测量基准尽量重合。

A. 加工基准 B. 装配基准 C. 定位基准 D. 工序基准

366. 必须保证所有加工表面都有足够的加工余量,保证零件加工表面和不加工表面之间具有一定的位置精度两个基本要求的基准称为()。

A. 精基准 B. 粗基准 C. 工艺基准 D. 定位基准

367. 选择粗基准时,应选择()的表面。

A. 任意 B. 比较粗糙 C. 加工余量小或不加工 D. 面积小

368. ()基准包括定位基准、测量基准和装配基准。

A. 定位 B. 设计 C. 工艺 D. 工序

369. 正确选择(),对保证加工精度,提高生产率,降低刀具的损耗和合理使用机床起着很大的作用。

A. 刀具几何角度 B. 切削用量 C. 工艺装备 D. 主轴转速

370. 在一定的生产技术和组织条件下,合理规定生产一件合格的产品(零件)所需要的时间称为()。

A. 工时 B. 时间定额 C. 生产时间 D. 机动时间

371. ()是由基本时间、辅助时间、布置工作场地时间、准备与结束时间、休息和生理需要时间五部分组成的。

A. 时间定额 B. 单位时间定额 C. 批量时间定额 D. 机动时间

372. 机械加工的基本时间是指()。

A. 劳动时间 B. 机动时间 C. 操作时间 D. 装夹时间

373. ()将直接影响到机床的加工精度,生产率和加工的可能性。

A. 工艺装备 B. 工艺过程 C. 机床设备 D. 主轴转速

374. 制订工艺卡片时,选择机床的()应与工件尺寸大小相适应,做到合理使用设备。

A. 规格 B. 精度 C. 类型 D. 价格

375. 车床主轴毛坯锻造后,首先应安排热处理()工序。

A. 调质 B. 渗碳 C. 正火或退火 D. 回火

376. 根据零件的结构形状和技术要求,正确选择零件加工时的()基准,对零件的装夹方法和确定各工序的安排次序都有决定性影响。

A. 测量 B. 定位 C. 装配 D. 设计

377. 制订工艺路线就是零件从毛坯投入,由粗加工到最后精加工的全部()。

A. 生产 B. 工艺 C. 工序 D. 工步

378. 模锻毛坯料精度比较高,余量小,但设备投资大,生产准备时间长,适用于()生产。

A. 单件 B. 中小批量 C. 大批量 D. 中批量

379. 制订工艺卡片时,毛坯的选择主要包括:选择毛坯()、确定毛坯的形状和尺寸。

A. A,产地 B. 制造商 C. 类型 D. 长度

380. 制订工艺卡片时,对零件图进行工艺分析,主要是为安排()过程作准备。

A. 生产 B. 工序 C. 工艺 D. 安装

381. 总结合理的加工方法和工艺内容,规定产品或零部件制造工艺过程和操作方法的工艺文件称为()。

A. 工艺规程 B. 加工工艺卡 C. 加工工序卡 D. 刀具卡

382. 在工艺文件中,机械加工工艺卡片是以()为单位说明一个零件的全部加工过程。

A. 工步 B. 工序 C. 安装 D. 工位

383. 以生产实践和()积累的有关加工余量的资料数据为基础,结合实际加工情况进行修正来确定加工余量的方法,称为查表修正法。

A. 分析计算 B. 理论研究 C. 实验研究 D. 实践操作

384. 遵守法律法规不要求()。

A. 延长劳动时间 B. 遵守操作程序 C. 遵守安全操作规程 D. 遵守劳动纪律

385. ()是规定产品或零部件制造工艺过程和操作方法的工艺文件。

A. 机械加工工艺规程 B. 机械加工工艺手册 C. 机械加工工艺教材 D. 机械加工工艺内容

386. 职业道德不鼓励从业者()。

A. 通过诚实的劳动改善个人生活 B. 通过诚实的劳动增加社会的财富
C. 通过诚实的劳动促进国家建设 D. 通过诚实的劳动为个人服务

387. 对工厂同类型零件的资料进行分析比较,根据经验确定()的方法,称为经验估算法。

A. 切削用量 B. 加工余量 C. 工时定额 D. 产量定额

388. 车床主轴是带有通孔的()

A. 光轴 B. 多台阶轴 C. 曲轴 D. 配合轴

389. 带传动按传动原理分有()和啮合式两种。

A. 连接式 B. 摩擦式 C. 滑动式 D. 组合式

390. 根据一定的试验资料和计算公式,对影响加工余量的因素进行逐次分析和综合计算,最后确定加工余量的方法就是()。

A. 分析计算法 B. 经验估算法 C. 查表修正法 D. 实践操作法

391. 中滑板镶条接触不良,会使()转动不灵活。
A. 纵向移动手柄 B. 横向移动手柄 C. 大滑板 D. 小滑板
392. 摩擦离合器过松或磨损,切削时主轴转速会()。
A. 自动降低或自动停车 B. 自动降低或自动升高 C. 自动升高或自动停车 D. 以上均对
393. 带传动是利用带作为中间挠性件,依靠带与带之间的()或啮合来传递运动和动力。
A. 结合 B. 摩擦力 C. 压力 D. 相互作用
394. 机床夹具夹紧力的方向应尽可能垂直于工件的()。
A. 主要定位基准面 B. 加工表面 C. 刚性差的表面 D. 底平面
395. 组合夹具是机床夹具中一种()程度较高的工艺装备。
A. 标准化 B. 标准化、系列化、通用化 C. 通用化 D. 系列化
396. ()车床的主要用于车削大型或重型的盘、轮和壳体类零件。
A. 自动 B. 回轮 C. 立式 D. 卧式
397. 主轴箱的()通过轴承在主轴箱体上实现轴向定位。
A. 传动轴 B. 固定齿轮 C. 离合器 D. 滑动齿轮
398. ()车床的结构布局分为单柱式和双柱式两种。
A. 自动 B. 回轮 C. 立式 D. 卧式
399. ()车床主要用于车削径向尺寸较大,轴向尺寸相对较小的大型或重型零件。
A. 转塔 B. 回轮 C. 立式 D. 卧式
400. 不符合着装整洁文明生产要求的是()。
A. 按规定穿戴好防护用品 B. 工作中对服装不作要求
C. 遵守安全技术操作规程 D. 执行规章制度
401. 使用()最大的优点是能可靠地保证加工精度,提高劳动生产率,降低制造成本,改善工人的劳动条件。
A. 气动夹具 B. 组合夹具 C. 专用夹具 D. 手动夹具
402. 常用高速钢的牌号有()。
A. YG8 B. A3 C. W18Cr4V D. 20
403. 职业道德的实质内容是()。
A. 改善个人生活 B. 增加社会的财富 C. 树立全新的社会主义劳动态度 D. 增强竞争意识
404. 润滑剂的作用有润滑作用、冷却作用、()、密封作用等。
A. 防锈作用 B. 磨合作用 C. 静压作用 D. 稳定作用
405. 关于“局部视图”,下列说法错误的是()。
A. 对称机件的视图可只画一半或四分之一,并在对称中心线的两端画出两条与其垂直的平行细实线.

B. 局部视图的断裂边界以波浪线表示, 当它们所表示的局部结构是完整的, 且外轮廓线又成封闭时, 波浪线可省略不画.

C. 画局部视图时, 一般在局部视图上方标出视图的名称“A”, 在相应的视图附近用箭头指明投影方向, 并注上同样的字母.

D. 当局部视图按投影关系配置时, 可省略标注.

406. ()是机床夹具中一种标准化、系列化、通用化程度较高的工艺装备。

A. 通用夹具 B. 组合夹具 C. 液动夹具 D. 气动夹具

407. 圆柱齿轮传动的精度要求有运动精度、工作平稳性()等几方面精度要求。

A. 几何精度 B. 平行度 C. 垂直度 D. 接触精度

408. 带传动是利用()作为中间挠性件, 依靠带与带之间的摩擦力或啮合来传递运动和动力。

A. 从动轮 B. 主动轮 C. 带 D. 带轮

409. 平带传动主要用于两轴平行, 转向()的距离较远的传动。

A. 相反 B. 相近 C. 垂直 D. 相同

410. 职业道德不体现()。

A. 从业者对所从事职业的态度 B. 从业者的工资收入

C. 从业者的价值观 D. 从业者的道德观

411. 主轴箱()的张力经轴承座直接传至箱体上, 轴 I 不致受径向力作用而产生弯曲变形提高了传动的平稳性。

A. V 带轮 B. 传动轴 C. 中间轴 D. 主轴

412. 主轴箱的功用是支撑主轴并使其实现启动、停止、()和换向等。

A. 车削 B. 降速 C. 进刀 D. 变速

413. 切削时切削液可以冲去细小的切屑, 可以防止加工表面()。

A. 变形 B. 擦伤 C. 产生裂纹 D. 加工困难

414. 进给箱内传动轴的()定位方法, 大都采用两端定位。

A. 径向 B. 轴向 C. 切向 D. 法向

415. 职业道德的内容不包括()。

A. 职业道德意识 B. 职业道德行为规范 C. 从业者享有的权利 D. 职业守则

416. 链传动是由链条和具有特殊齿形的链轮组成的传递()和动力的传动。

A. 运动 B. 扭矩 C. 力矩 D. 能量

417. 尺寸链中, 间接保证尺寸的环, 称为()。

A. 增环 B. 组成环 C. 封闭环 D. 减环

418. 敬业就是以一种严肃认真的态度对待工作, 下列不符合的是()。

A. 工作勤奋努力 B. 工作精益求精 C. 工作以自我为中心 D. 工作尽心尽力

419. 职业道德基本规范不包括()。

A. 爱岗敬业忠于职守 B. 服务群众奉献社会 C. 搞好与他人的关系 D. 遵纪守法廉洁奉公

420. 热继电器不用于()。

A. 过载保护 B. 断相保护 C. 电流不平衡运行保护 D. 短路保护

421. 主轴箱中()与传动轴之间,可以装有滚动轴承,也可以装有铜套,用以减少零件的磨损。

A. 滑移齿轮 B. 空套齿轮 C. 固定齿轮 D. 斜齿轮

422. 乳化液是将()加水稀释而成的。

A. 切削油 B. 润滑油 C. 动物油 D. 乳化油

423. 基孔制配合中()一定与基本尺寸相等。

A. 轴的上偏差 B. 轴的下偏差 C. 孔的上偏差 D. 孔的下偏差

424. 50F7/h6 采用的是()。

A. 一定是基孔制 B. 一定是基轴制 C. 可能是基孔制或基轴制 D. 混合制

425. V 带的截面形状为梯形,与轮槽相接触的()为工作面。

A. 所有表面 B. 底面 C. 两侧面 D. 单侧面

426. 在车床上车削减速器箱体上与()平行的孔时,应使用花盘角铁进行装夹。

A. 基准面 B. 加工面 C. 侧面 D. 轴线

427. 车削对开箱体同轴内孔时,应将两个箱体()。

A. 分别加工 B. 加工后组装 C. 组装后加工 D. 以上均可

428. 下列说法正确的是()。

A. 两个基本体表面平齐时,视图上两基本体之间无分界线

B. 两个基本体表面不平齐时,视图上两基本体之间无分界线

C. 两个基本体表面相切时,两表面相切处应画出切线

D. 两个基本体表面相交时,两表面相交处不应画出交线

429. 当孔的下偏差大于相配合的轴的上偏差时,此配合的性质是()。

A. 间隙配合 B. 过渡配合 C. 过盈配合 D. 无法确定

430. 球化退火可获得()组织,硬度为 HBS200 左右,可改善切削条件,延长刀具寿命。

A. 珠光体 B. 奥氏体 C. 马氏体 D. 索氏体

431. 对偏差与公差的关系,下列说法正确的是:()。

A. 上偏差越大,公差越大 B. 上、下偏差越大,公差越大

C. 上、下偏差之差越大,公差越大 D. 上、下偏差之差的绝对值越大,公差越大

432. 当工件以两个平行孔与跟其相互垂直的平面作为定位基准时,如果用两个圆柱销和一个平面作为定位元件,会产生()。
- A. 完全定位 B. 部分定位 C. 欠定位 D. 重复定位
433. 高温时效是将工件加热到(),保温(),然后随炉冷却的过程。
- A. 550℃,7h B. 650℃,5h C. 550℃,5h D. 800℃,7h
434. ()轴测图的轴间角为120°。
- A. 立体 B. 正等测 C. 平面 D. 斜二测
435. 车削变速器壳体内球面时,应使用样板检测球面的()。
- A. 对称度 B. 形状精度 C. 位置精度 D. 以上均可
436. 一批工件在夹具中的(),将在一定的范围内变动,这个变动量就是工件在夹具中加工时的定位误差。
- A. 实际位置 B. 理想位置 C. 定位基准 D. 安装基准
437. 车削箱体类零件上的孔时,如果车刀磨损,车出的孔会产生()误差。
- A. 轴线的直线度 B. 圆柱度 C. 圆度 D. 同轴度
438. 加工箱体类零件上的孔时,如果定位孔与定位心轴的配合精度超差,对垂直孔轴线的()有影响。
- A. 尺寸 B. 形状 C. 粗糙度 D. 垂直度
439. ()属于冷作模具钢。
- A. Cr12 B. 9SiCr C. W18Cr4V D. 5CrMnMo
440. 退火是将钢加热到一定温度保温后,()冷却的热处理工艺。
- A. 随炉缓慢 B. 出炉快速 C. 出炉空气 D. 在热水中
441. 车削变速器箱体,装夹时要找正、夹紧并进行()后才能车削。
- A. 平衡 B. 测量 C. 检验 D. 冷却
442. 对于尺寸精度、表面粗糙度要求较高、孔径较小的深孔零件,如采用实体毛坯,其加工路线是:()。
- A. 钻孔精铰 B. 钻孔—粗铰—车孔—精铰
C. 扩孔—车孔—精铰 D. 钻孔—扩孔—粗铰—精铰
443. 用铰刀铰圆锥孔时,为防止产生()误差,可用百分表和试棒调整尾座套筒轴线。
- A. 锥度(角度) B. 形状 C. 位置 D. 尺寸
444. 对于薄壁类的箱体类工件,夹紧力的作用点应作用在工件()的表面。
- A. 刚性好 B. 靠近加工 C. 方便装夹 D. 光整
445. 在花盘角铁上装夹工件时,切削用量应适当降低,以防切削抗力和切削热使工件()。
- A. 温度升高 B. 移动 C. 移动或变形 D. 变形
446. 金属材料的力学性能是指金属材料在()作用下所表现出来的性能。
- A. 内力 B. 外力 C. 向心力 D. 万有引力

447. ()是在钢中加入较多的钨、钼、铬、钒等合金元素,用于制造形状复杂的切削刀具。
A. 硬质合金 B. 高速钢 C. 合金工具钢 D. 碳素工具钢
448. 普通黄铜分为单相黄铜和()两类。
A. 多相黄铜 B. 复杂相黄铜 C. 复相黄铜 D. 双相黄铜
449. 当平面平行于投影面时,平面的投影反映出正投影法的()基本特性。
A. 真实性 B. 积聚性 C. 类似性 D. 收缩性
450. 加工箱体类零件上的孔时,如果车削过程中,箱体位置发生变动,会影响平行孔的()。
A. 尺寸精度 B. 形状精度 C. 粗糙度 D. 平行度
451. 车削减速器箱体时,应先加工(),再以它作为定位基准加工()。
A. 底平面,孔 B. 基准孔,底平面 C. 顶平面,侧平面 D. 侧平面,孔
452. 圆柱体工件在长V形块上定位时,限制()自由度。
A. 两个 B. 四个 C. 五个 D. 六个
453. 卧式车床床身上最大工件回转直径参数在型号中是以()折算系数来表示的。
A. 1 B. 1/10 C. 1/100 D. 1/1000
454. 下面对于偏心工件的装夹,叙述错误的是()。
A. 两项尖装夹适用于较长的偏心轴 B. 专用夹具适用于单件生产
C. 偏心卡盘适用于精度较高的零件 D. 花盘适用于加工偏心孔
455. 单件加工三偏心偏心套,采用()装夹。
A. 花盘角铁 B. 四爪单动卡盘 C. 双重卡盘 D. 两项尖
456. 车削螺纹时,主轴的轴向窜动会使螺纹()产生误差。
A. 中径 B. 齿形角 C. 局部螺距 D. 粗糙度
457. 使用齿厚游标卡尺可以测量蜗杆的()。
A. 分度圆 B. 轴向齿厚 C. 法向齿厚 D. 齿顶宽
458. 车削螺纹时,溜板箱手轮转动不平衡会使螺纹()产生误差。
A. 中径 B. 齿形角 C. 局部螺距 D. 粗糙度
459. 车削多线蜗杆时,采用小滑板分线法,小滑板移动方向必须和机床床身导轨平行,否则会造成()。
A. 分线误差 B. 分度误差 C. 形状误差 D. 导程误差
460. 使用分度头检验轴径夹角误差的计算公式是 $\sin \Delta \theta = \Delta L / R$. 式中()是两曲轴轴径中心高度差。
A. ΔL B. R C. $\Delta \theta$ D. L/R
461. 车削螺纹时,开合螺母间隙大会使螺纹()产生误差。
A. 中径 B. 齿形角 C. 局部螺距 D. 粗糙度
462. 使用齿厚卡尺测量蜗杆的()时,应把齿高卡尺的读数调整到齿顶高的尺寸。

A. 齿根高 B. 全齿高 C. 法向齿厚 D. 轴向齿厚

463. 车削多线蜗杆,当()时,可分为粗车、半精车和精车三个加工阶段。

A. 单件生产 B. 修配 C. 批量较大 D. 以上均可

464. 车削多线蜗杆时,应按工件的()选择挂轮。

A. 齿厚 B. 齿槽 C. 周节 D. 导程

465. 中滑板丝杠弯曲,会使()转动不灵活。

A. 大滑板 B. 横向移动手柄 C. 刀架 D. 小滑板

466. 垂直装刀法用于加工()蜗杆。

A. 法向直廓 B. 米制 C. 轴向直廓 D. 英制

467. 主轴的 CA6140 卧式车床主轴径向圆跳动量过大,应调整()。

A. 前轴承 B. 中间轴承 C. 后轴承 D. 底面轴承

468. 使用()分线车削多线螺纹时,分线精度较高,但操作麻烦,且螺纹线数受限制。

A. 分度盘 B. 百分表和量块 C. 小滑板 D. 交换齿轮

469. 螺纹车刀的径向前角会影响螺纹的()精度。

A. 中径 B. 导程 C. 局部螺距 D. 牙型角

470. 螺旋传动主要由螺杆、()和机架组成。

A. 螺栓 B. 螺钉 C. 螺柱 D. 螺母

471. 精密丝杠的加工工艺中,要求工件毛坯为锻造件,目的是使材料晶粒细化、组织紧密、碳化物分布均匀,可提高材料的()。

A. 塑性 B. 韧性 C. 强度 D. 刚性

472. 车削螺纹时,中径尺寸误差产生的原因是()。

A. 进给量太小 B. 车刀切削深度不正确 C. 切削速度太低 D. 挂轮不正确

473. 法向直廓蜗杆的齿形是()。

A. 阿基米德螺旋线 B. 抛物线 C. 双曲线 D. 延长渐开线

474. 职业道德是()。

A. 社会主义道德体系的重要组成部分 B. 保障从业者利益的前提

C. 劳动合同订立的基础 D. 劳动者的日常行为规则

475. 刀具材料的常温硬度应在()以上。

A. HRC60 B. HRC50 C. HRC40 D. HRC35

476. 铰孔时,如果铰刀尺寸大于要求,铰出的孔会出现()。

A. 尺寸误差 B. 形状误差 C. 粗糙度超差 D. 位置超差

477. 轴上的花键槽一般都放在外圆的半精车()进行。

A. 以前 B. 以后 C. 同时 D. 前或后

478. 用以判别具有表面粗糙度特征的一段基准长度称为()。

A. 基本长度 B. 评定长度 C. 取样长度 D. 轮廓长度

479. 百分表的示值范围通常有:0~3mm, 0~5mm 和()三种。

A. 0~8mm B. 0~10mm C. 0~12mm D. 0~15mm

480. 检验尾座套筒锥孔时,使用()测量。

A. 锥度塞规 B. 万能角度尺 C. 样板 D. 锥度套规

481. 不属于形位公差代号的是()。

A. 形位公差特征项目符号 B. 形位公差框格和指引线 C. 形位公差数值 D. 基本尺寸

482. 千分尺微分筒转动一周,测微螺杆移动()mm。

A. 0.1 B. 0.01 C. 1 D. 0.5

483. 直接改变原材料毛坯等生产对象的(),使之变为成品或半成品的过程称工艺过程。

A. 形状和性能 B. 尺寸和性能 C. 形状和位置 D. 形状、尺寸和性能

484. 铰孔时为了保证孔的尺寸精度,铰刀的制造公差约为被加工孔公差的()。

A. 1/2 B. 1/3 C. 1/4 D. 1/5

485. 识读装配图的要求是了解装配图的名称、用途、性能、结构和()。

A. 工作原理 B. 工作性质 C. 配合性质 D. 零件公差

486. 使用硬质合金车刀粗车(),后刀面的磨钝标准值是 0.6~0.8mm。

A. 铸铁 B. 合金钢 C. 碳素钢 D. 铝合金

487. CA6140 型卧式车床型号中的 A 表示()。

A. 通用特性代号 B. 结构特性代号 C. 重大改进顺序号 D. 性能特征序号

488. 深孔加工的关键技术是选择合理的深孔钻几何形状和角度,解决()问题。

A. 冷却和排屑 B. 排屑和测量 C. 切削和排屑 D. 切削和冷却

489. 不属于刀具几何参数的是()。

A. 切削刃 B. 刀杆直径 C. 刀面 D. 刀尖

490. 精车尾座套筒内孔时,可采用搭中心架装夹的方法,精车后,靠近卡盘的内孔(),这是因为中心架偏向操作者方向造成的。

A. 粗糙度差 B. 直径大 C. 圆度超差 D. 直径小

491. 粗车尾座套筒外圆后,应进行()热处理。

A. 正火 B. 退火 C. 淬火 D. 回火

492. 车削外圆时,()是垂直于进给方向,待加工表面与已加工表面间的距离。

A. 切削速度 B. 进给量 C. 切削距离 D. 背吃刀量

493. 深孔加工时刀杆受孔径的限制,一般是又细又长,刚性差,车削时容易引起()现象。

- A. 振动和扎刀 B. 振动和让刀 C. 退刀和扎刀 D. 退刀和让刀

494. 开合螺母用来接通或断开从()传来的运动。

- A. 主轴 B. 光杆 C. 丝杠 D. 操纵杆

495. 车削尾座套筒的莫氏圆锥孔时,要求着色()以上且要求()端着色。

- A. 70%,大 B. 60%,大 C. 50%,大 D. 70%,小

496. 精车尾座套筒外圆时,可采用()装夹的方法。

- A. 四爪单动卡盘 B. 一夹一搭 C. 两顶尖 D. 三爪自定心卡盘

497. 刃磨后的刀具从开始切削一直到达到()为止的总切削时间,称为刀具寿命。

- A. 刀具崩刃 B. 磨钝标准 C. 急剧磨损阶段 D. 刀具报废

498. 使用内径百分表可以测量深孔件的()精度。

- A. 同轴度 B. 直线度 C. 圆柱度 D. 以上均可

499. 立式车床工作台转动是()。

- A. 主运动 B. 进给运动 C. 辅助运动 D. 上升运动

500. CA6140 型卧式车床主轴前端锥孔规格是()。

- A. 莫氏 3 号 B. 莫氏 4 号 C. 莫氏 5 号 D. 莫氏 6 号

二、多选题 (共 100 小题)

1. 深孔浮动铰刀的加工特点是()。

- A. 适用于深孔精加工 B. 铰刀是一种尺寸精确的多刃刀具
C. 浮动铰刀具有自动定心功能 D. 铰孔不能修正孔的位置精度

2. 普通外螺纹的标准中规定了公差的项目是()。

- A. 大径 B. 中径 C. 螺距 D. 牙型半角

3. 与零件车削加工有关的精度项目有()。

- A. 径向圆跳动 B. 圆度 C. 位置度 D. 同轴度

4. 纯铜、纯铝材料的切削特点是()。

- A. 切削力较小 B. 尺寸精度容易控制 C. 导热率高 D. 易粘刀

5. 加工不锈钢的硬质合金刀具应具()。

- A. 耐磨性 B. 强度高 C. 抗粘结 D. 红硬性好

6. 用心轴类夹具车加工盘类套类零件,()受到定位精度的影响。

- A. 外圆的圆柱度 B. 外圆对定位孔的同轴度 C. 端面对内孔轴线的垂直度 D. 面轮廓度

7. 三爪卡盘夹持圆柱工件限制了()。

- A. 两个移动 B. 三个移动 C. 两个转动 D. 三个转动

8. 一道工序中,在()都不变的情况下所完成的工艺过程称为一个工步。
A. 工人 B. 切削刀具 C. 加工表面 D. 切削用量
9. 装配图要正确、清楚地表达出()。
A. 装配体的结构 B. 零件的完整结构 C. 零件的主要尺寸 D. 零件之间的装配关系
10. 为防止和减少薄壁工件变形,加工时可采用的方法有()。
A. 工件分粗、精车 B. 车刀保持锐利并加注切削液 C. 增加装夹接触面 D. 减少夹紧力
11. 车床主轴回转误差可分为()。几种形式。
A. 径向跳动 B. 轴向跳动 C. 角度摆动 D. 端面跳动
12. 下列宜采用工序分散的情形有()。
A. 工件表面尺寸精度,表面粗糙度值要求低时
B. 在大批量生产中,用通用机床和通用夹具加工时
C. 当工人的平均技术水平较低时
D. 在批量生产中,工件尺寸不大和类型不固定时
13. 下列能采用工序集中原则的情况有()。
A. 工件的相对位置精度要求较高时 B. 加工重型工件时
C. 用组合机床、多刀机床和自动机床加工工件时 D. 单件生产时
14. 下面材料中,()可用来制作高速车削刀具。
A. 立方氮化硼 B. 金刚石 C. 陶瓷 D. 高速钢
15. 径向全跳动可同时控制()。
A. 圆度 B. 圆柱度 C. 同轴度 D. 垂直度
16. 配合关系分()。
A. 间隙配合 B. 中间配合 C. 过盈配合 D. 过渡配合
17. 下列属于低碳钢的是()。
A. 08 钢 B. 10 钢 C. 15Mn D. 20 钢
18. 根据碳存在的形式不同,铸铁可分为()。
A. 白口铸铁 B. 灰口铸铁 C. 麻口铸铁 D. 可锻铸铁
19. 硬质合金刀具的()高于高速钢刀具。
A. 硬度 B. 耐磨性和耐热性 C. 韧性 D. 抗粘结性
20. 切削速度的选择应考虑()。
A. 车刀的材料 B. 工件的材料 C. 表面粗糙度 D. 背吃刀量
21. 硬度表示方式有()。
A. 布氏硬度 B. 洛氏硬度 C. 维氏硬度 D. 莫氏硬度

22. 工件在夹具中的定位可分为()情形。
A. 完全定位 B. 欠定位 C. 过定位 D. 部分定位
23. 下列刀具中,()适合深孔加工。
A. 枪孔钻 B. 麻花钻 C. 喷吸钻 D. 高压内排钻
24. 下面工件中,()适合在花盘上装夹加工。
A. 普通轴类 B. 轴承座 C. 双孔连杆 D. 曲轴
25. 下面工件中,()。适合在四爪单动卡盘装夹加工。
A. 偏心轴 B. 偏心套 C. 小方箱上的孔 D. 阶梯轴
26. 车床上加工多线螺纹,属于轴向分线法的是()。
A. 卡盘卡爪分线法 B. 交换齿轮分线法 C. 百分表和量块分线法 D. 小滑板刻度分线法
27. 提高刀具寿命的基本方法有()。
A. 根据不同的工件材料选择相应的刀具材质 B. 正确选择刀具几何角度
C. 合理选择切削用量 D. 正确使用切削液
28. 曲轴根据曲柄颈的多少一般分()。
A. 两拐 B. 四拐 C. 六拐 D. 八拐
29. 根据石墨形态的不同,铸铁可分为()。
A. 灰口铸铁 B. 可锻铸铁 C. 球墨铸铁 D. 蠕墨铸铁
30. 下面()一般用于最终热处理。
A. 淬火 B. 渗碳 C. 氮化 D. 退火
31. 影响切削力的因素有()。
A. 切削速度 B. 背吃刀量 C. 工件材料 D. 进给量
32. 能消除内应力的热处理方式有()。
A. 淬火 B. 退火 C. 正火 D. 时效
33. 下面有关前角说法正确的是()。
A. 车削塑性金属材料时可取较大的前角
B. 粗加工,为保证切削刃有足够的强度,应取较小的前角
C. 精加工,为细化表面粗糙度使切削刃锋利,应取较大的前角
D. 前角的选取与车刀材料的强度、韧性无关
34. 下列属于碳素钢的是()。
A. 50Mn B. ZG200-400 C. 40Cr D. T8
35. 切削中碳钢下面有关积屑瘤说法正确的是()。
A. 一般说来积屑瘤在粗加工时允许存在

- B. 精加工避免产生积屑瘤
C. 切削速度在 2m/min 以下时最易产生积屑瘤
D. 切削速度在 70m/min 以上时不易产生积屑瘤
36. 属于位置公差的是()。
A. 位置度 B. 对称度 C. 垂直度 D. 平面度
37. 刀具正常磨损的形式有()。
A. 后刀面磨损 B. 前刀面磨损 C. 刀尖角磨损 D. 前后刀面同时磨损
38. 下列()因素会影响工件表面粗糙度。
A. 刀具几何形状 B. 切削用量 C. 积屑瘤 D. 振动
39. 影响切削温度的主要因素是()。
A. 刀具角度 B. 切削用量 C. 工件材料 D. 切削液的使用
40. 机械加工中获得尺寸精度的方法有()。
A. 试切法 B. 调整法 C. 定尺寸刀具法 D. 自动控制法
41. ISO(国际标准化组织)将硬质合金分为哪三类()。
A. K类 B. M类 C. P类 D. J类
42. 确定加工余量的方法有()。
A. 查表法 B. 分析计算法 C. 测量法 D. 经验估计法
43. 零件的生产类型按本身的特性,划分为()。
A. 单件生产 B. 成批生产 C. 重复生产 D. 大量生产
44. 车削多线蜗杆的第一条螺旋槽时,不能验证蜗杆()的正确性。
A. 齿形 B. 螺距 C. 分线误差 D. 导程
45. 双管显微镜利用“光切原理”不能测量工件的()。
A. 表面粗糙度 B. 形状精度 C. 位置精度 D. 尺寸精度
46. 车床上加工多线螺纹,属于圆周分线法的是()。
A. 卡盘卡爪分线法 B. 小滑板刻度分线法 C. 交换齿轮分线法 D. 分度盘分线法
47. 蜗杆副的使用特点是()。
A. 承载能力大 B. 传动比大 C. 具有自锁性 D. 行程大
48. 根据曲轴的结构特点,常用装夹方法有()。
A. 用一夹一项装夹曲轴 B. 用两顶尖装夹曲轴
C. 用偏心夹板装夹曲轴 D. 用专用夹具装夹曲轴
49. 深孔工件的加工特点是()。
A. 加工时很难观察孔内的加工情况 B. 孔轴线容易歪斜

65. 常用的夹紧装置有()。
- A. 弹簧夹紧装置 B. 螺旋夹紧装置 C. 楔块夹紧装置 D. 偏心夹紧装置
66. 蜗杆的车削方法有()。
- A. 左右切削法 B. 车槽法 C. 分层切削法 D. 直车法
67. 测量三角外螺纹中径的方法有()。
- A. 螺纹千分尺测量法 B. 三针测量法 C. 单针测量法 D. 螺纹环规综合测量法
68. 英制螺纹与普通螺纹有()不同。
- A. 牙型角不同 B. 公称直径不同 C. 螺距表示方法不同 D. 单位不同
69. 车孔的关键技术是()。
- A. 解决内孔车刀的刚度问题 B. 解决机床精度问题
C. 解决排屑问题 D. 解决机床转速问题
70. 提高内孔车刀刚度的方法是()。
- A. 刀尖磨钝 B. 尽量增加刀杆的截面积
C. 刀杆伸出长度尽可能短 D. 刀杆设计成空心结构
71. 车削套类工件要比车削轴类工件难,主要原因有很多,和以下因素无关的是()。
- A. 套类工件装夹时容易产生变形 B. 套类工件车削位置精度高
C. 套类工件切削用量比轴类工件高 D. 套类工件车削工序多
72. 常用的扩孔刀具有()。
- A. 麻花钻 B. 扩孔钻 C. 扁钻 D. 中心钻
73. 钻头根据形状和用途不同,可分为()。
- A. 麻花钻 B. 扩孔钻 C. 铰孔钻 D. 中心钻
74. 下面()是对刀具切削部分的材料的要求。
- A. 硬度高、耐磨损 B. 韧性好、耐冲击 C. 耐热性好 D. 经济性好
75. 常用的车刀材料有()。
- A. 黄铜 B. 硬铝 C. 硬质合金 D. 高速钢
76. 对夹具的夹紧装置基本要求是()。
- A. 牢:夹紧后,应保证工件在加工过程中的位置不变
B. 正:夹紧时,应不破坏工件的正确定位
C. 快:操作方便,安全省力,夹紧迅速
D. 简:结构简单紧凑,有足够的刚度和强度,且便于制造.
77. 在国家标准中,将可转位车刀刀片夹紧方式归纳为()。
- A. 上压夹紧式 B. 螺钉夹紧式 C. 销钉式 D. 复合式

78. 以下属于通用夹具的是()。
- A. 三爪卡盘 B. 四爪卡盘 C. 铣削专用夹具 D. 车削组合夹具
79. 夹具中的()装置不能保证工件的正确位置。
- A. 夹紧 B. 辅助 C. 定位 D. 平衡
80. 能对工件以平面定位的元件有()。
- A. 支撑钉 B. 支撑板 C. 可调支撑 D. 辅助支撑
81. 夹紧力的确定包括()。
- A. 大小 B. 力臂 C. 方向 D. 作用点
82. 机床上的专用夹具由()组成。
- A. 定位装置 B. 夹紧装置 C. 夹具体 D. 辅助装置
83. 减小()不能细化工件的表面粗糙度。
- A. 主偏角 B. 副偏角 C. 刀尖角 D. 刃倾角
84. 车削工件时,在工件上形成的表面有()。
- A. 已加工表面 B. 不加工表面 C. 待加工表面 D. 过渡表面
85. 以下()不是百分表内部的机械传动机构。
- A. 螺旋传动 B. 蜗轮蜗杆 C. 锥齿轮传动 D. 齿轮齿条传动
86. 以下哪种测量任务用内径百分表可以直接完成()。
- A. 测量内孔直径 B. 测量锥体大端直径 C. 测量槽宽 D. 测量外螺纹螺距
87. 以下功能中,不是外径千分尺的测力装置的功能有()。
- A. 施加恒定的测量力 B. 锁紧千分尺防止运动 C. 调整千分尺零值 D. 读出千分尺数值
88. 以下量具中,属于测微类计量器具的有()。
- A. 外径千分尺 B. 内测千分尺 C. 深度千分尺 D. 杠杆千分尺
89. 常用游标卡尺的分度值有()。
- A. 0.5mm B. 0.1mm C. 0.05mm D. 0.02mm
90. 车削中切削液的主要作用是()。
- A. 降低切削温度 B. 减少摩擦 C. 消除异味 D. 冲去切屑的清洗
91. 以下()是车床使用的润滑方式。
- A. 油绳润滑 B. 弹子油杯润滑 C. 浇油润滑 D. 溅油润滑
92. 主轴箱中双向摩擦片式离合器的作用是()。
- A. 变速 B. 制动 C. 主轴启动 D. 控制正反转
93. 主轴箱的功能是()。
- A. 支撑主轴 B. 变速 C. 进刀 D. 换向

94. CA6140 卧式车床主轴箱内传动轴与齿轮的连接形式有()。
- A. 悬空 B. 固定 C. 空套 D. 滑移
95. 属于卧式普通车床主要组成部件的是()。
- A. 主轴箱 B. 床身 C. 溜板箱 D. 尾座
96. 开动车床车削工件前要做的措施有()。
- A. 认真检查机床各部件和防护装置是否完好 B. 加油润滑机床
C. 做低速空转运行 2-3 分钟 D. 检查机床运转是否正常
97. 我国劳动合同期限分为()。
- A. 固定期限劳动合同 B. 无固定期限劳动合同
C. 以完成一定工作任务期限的劳动合同 D. 录用劳动合同
98. 职业道德基本规范包括()、诚实守信、服务群众、奉献社会。
- A. 爱岗敬业 B. 办事公道 C. 利益至上 D. 注重义气
99. 夹持工件的()的凸出部分最好使用防护罩, 以免绞住衣服及身体的其他部位。
- A. 卡盘 B. 扳手 C. 刀架 D. 拨盘
100. 刀具、量具及工具等的放置要()。
- A. 稳妥 B. 整齐 C. 合理 D. 随意

三、判断题 (共 400 题)

1. () 金属切削加工时, 提高切削速度可以有效降低切削温度。
2. () 滚珠丝杠副由于不能自锁, 故在垂直安装应用时需添加平衡或自锁装置。
3. () 钢材淬火时工件发生过热将降低钢的韧性。
4. () 机械加工表面质量就是零件的表面粗糙度。
5. () 车削零件的表面粗糙度与刀尖半径值无关。
6. () 车削外圆时, 机床传动链误差对加工精度基本无影响。
7. () 零件只要能够加工出来, 并能够满足零件的使用要求, 就说明零件的结构工艺性良好。
8. () 选择零件表面加工方法的要求是: 除保证质量要求外, 还要满足生产率和经济性等方面的要求。
9. () 在大批量生产中, 工时定额根据经验估定。
10. () 调用和取消刀具半径补偿, 编程时必须同 G00、G01 指令, 并在 XY 平面中组合使用。
11. () 交换齿轮齿数分线法属于轴向分线法的一种。
12. () 硬质合金是一种耐磨性好, 耐热性高, 抗弯强度和冲击韧性多较高的一种刀具材料。
13. () 尺寸链中的组成环是直接获得的, 因而与封闭环无关。
14. () 铰孔与攻螺纹的操作一样, 退出刀具时, 均用反转退出。
15. () 划线时, 一般应选择设计基准为划线基准。

16. ()用光隙法检验样板形面时,观察者一方的光线亮度应强一些。
17. ()刀具材料中陶瓷比立方氮化硼的硬度高。
18. ()工艺系统的刚度描述了其抵抗变形的能力,有动刚度和静刚度之分,而影响工件表面粗糙度和波度的主要方面是静刚度。
19. ()角度量块组合时,块数越多越好,每选一块要加上一位分秒数。
20. ()用光隙法检验样板的误差较大,所以在样板检验时很少使用。
21. ()在尺寸链中,间接保证的尺寸的精度必然高于直接获得的尺寸的精度。
22. ()砂粒是构成砂轮的基本材料,它直接起切削作用,所以叫做磨粒。
23. ()表面热处理是仅对工件表层进行热处理以改变其组织和性能的工艺方法。
24. ()一般情况下,零件批量的大小对夹具设计方案有较大的影响.批量大时,应考虑采用方便、快捷的夹具方案。
25. ()减小进给量 f 有利于降低表面粗糙度;但当 f 小到一定值时,由于塑性变形程度增加,粗糙度反而会上升。
26. ()加工深孔时,要采用分级进给的方法,以防钻头折断。
27. ()切屑带走热量的能力取决于工件材料的导热率。
28. ()加工脆性材料不会产生积屑瘤。
29. ()画零件图时,对零件上的一般工艺结构,如铸造斜度、圆角、退刀槽、倒角等,必须将其结构形状表达清楚、合理、完整。
30. ()平面和曲面相交时,组合体相交处有截交线,并且为直线。
31. ()陶瓷材料的韧性非常好。
32. ()高速钢具有良好的力学性能。
33. ()形状公差的公差带位置浮动,而位置公差的公差带位置固定。
34. ()在调整交换齿轮时,应把车床电器开关关闭后才能进行调整。
35. ()制定成组工艺的方法有复合零件法和复合路线法。
36. ()在 R_a 、 R_x 、 R_y 三项参数中, R_a 能充分地反映表面微观几何形状高度方面的特性。
37. ()零件表面粗糙度值越小,零件的工作性能就愈差,寿命也愈短。
38. ()在相同的强度条件下,合金钢要比碳钢的回火温度高。
39. ()工具钢有碳素工具钢、合金工具钢和高速钢三种。
40. ()四爪单动卡盘的优点是装夹迅速,并能自动定心。
41. ()自位支承随工件定位面位置变化而自动调整,不限制自由度。
42. ()刀具的前角越大时切削刃越锋利,但是刀具的强度越低。
43. ()刀具的后角越小,其强度越高,但摩擦大,工件的表面质量较差。

44. () 陶瓷刀具的主要成分是 Al_2O_3 , 其硬度可达 78HRC 以上, 能耐 $1200^{\circ}C \sim 1450^{\circ}C$ 的高温。
45. () 由于高温合金材料的切削温度很高, 因此, 最好采用耐高温的 YT30 硬质合金作车刀材料。
46. () 不锈钢之所以被称为难加工材料, 主要是这种材料的硬度高和不易氧化。
47. () 浇注切削液能冲走在切削过程中留下的细屑或磨粒, 从而起到清洗、防止刮伤加工表面和机床导轨面的作用。
48. () 乳化液是在水中加乳化油搅拌而成的乳白色液体, 低浓度的乳化液主要起润滑作用, 适用于粗加工和磨削加工。
49. () 在切削液中添加防锈剂, 能使金属表面生成保护膜, 防止机床和工件受到空气、水分和酸等介质的腐蚀, 从而起到防锈的作用。
50. () 对于空心轴的圆柱孔, 采用工艺堵(锥堵), 以提高定心精度。
51. () 工件装夹完毕, 应随手取下卡盘扳手。
52. () 车床露在外面的滑动表面, 擦干净后用油壶浇油润滑。
53. () 为了延长车床的使用寿命, 必须对车床上所有摩擦部位定期进行润滑。
54. () 高速钢车刀一般都磨有负倒棱, 而硬质合金车刀都不用磨负倒棱。
55. () 倒顺车法退刀时应打开开合螺母。
56. () 内螺纹的大径也就是内螺纹的底径。
57. () 便携式表面粗糙度测量仪不可以在垂直和倒立的状态下进行操作。
58. () 平行度、对称度同属于位置公差。
59. () 用螺纹密封的管螺纹其锥度为 1:16。
60. () $M30 \times 2-6g$ 与 $M50 \times 2-6g$ 的螺旋升角是相同的。
61. () 螺纹中径平面是一个假想的圆柱表面。
62. () 普通粗牙螺纹的代号不必标注螺距。
63. () 在螺纹代号后若注明“左”字, 则是左旋螺纹, 未注为右旋。
64. () 相同直径的普通粗牙螺纹和细牙螺纹螺距不同。
65. () 圆锥工件的基本尺寸是指大端直径的尺寸。
66. () 用转动小滑板法车削圆锥体, 小滑板转过的角度应等于工件的圆锥角。
67. () 圆锥量规既能检验圆锥体的角度, 又能检验锥体的尺寸。
68. () 钻孔时, 切削速度与钻头直径成正比。
69. () 麻花钻棱边是为了减少麻花与孔壁之间的摩擦。
70. () 麻花钻可以在实心材料上加工内孔, 不能用来扩孔。
71. () 中心孔上有形状误差不会直接反映到工件的回转表面。
72. () 直柄钻头不能直安装在尾座套筒内。

73. () 相同切削条件下,车孔时的切削用量应比车外圆低一些。
74. () 车削套类工件要比车削外圆容易。
75. () 车刀刀具硬度与工件材料硬度一般相等。
76. () 工件上滚花是为了增加摩擦力和使工件表面美观。
77. () 在主截面中,前刀面与切削平面夹角大于 90° 时前角为正值,小于 90° 时前角为负值。
78. () 45° 车刀常用于车削工件的端面和 45° 倒角,也可以用来车削外圆。
79. () 精车塑性金属时,车刀前刀面应磨出较宽较浅的断屑槽。
80. () 滚花以后,工件直径小于滚花前直径。
81. () 车削端面过程中切削速度是变化的。
82. () 车削外圆时,车刀上与工件的加工表面相对的是副后刀面。
83. () 当工件的外圆和一个端面在一次装夹车削完时,可以用车好的外圆和端面为定位基准来装夹工件。
84. () 可以在两顶尖装夹的情况下切断工件。
85. () 硬质合金的韧性较好,不怕冲击。
86. () 用两顶尖装夹车光轴,经测量尾座端直径尺寸比床头端大,这时应将尾座向操作者方向调整一定的距离。
87. () 钻中心孔时应选择较高的机床转速。
88. () 变换主轴箱外手柄的位置可使主轴得到各种不同转速。
89. () 车工在操作中严禁戴手套。
90. () 切断时的切削速度是不变的。
91. () 解决车孔时的刀杆刚性问题,一是尽量增加刀杆截面积,一是刀杆的伸出长度尽可能缩短。
92. () 在加工曲轴之前,要安排一道划线工序。
93. () 偏心工件图样中,偏心距为 $5 \pm 0.05\text{mm}$,其公差为 0.05mm 。
94. () 测量偏心距时,应把 V 形架放在检验平板上,工件放在 V 形架中检测。
95. () Tr36 \times 12(P6)表示公称直径为 36 的梯形双线螺纹,螺距为 6mm。
96. () 梯形螺纹小径可用大径减去两个实际牙型高度。
97. () 国标规定用细实线表示螺纹小径。
98. () 同一基本尺寸,公差值越大,公差等级越高。
99. () 车床精车外圆的圆柱度误差有长度范围规定。
100. () 局部放大图应尽量配置在被放大部位的附近。
101. () 切削液分为水溶液切削液、油溶液切削液两大类。
102. () 毛坯尺寸与工件图样中标注的尺寸之差称为工序余量。
103. () 画零件图时可用标准规定的统一画法来代替真实的投影图。

104. () 实验条件一定时, 压痕直径越大, 则布氏硬度值越大, 也就是硬度越高。
105. () 螺旋夹紧装置结构简单、夹紧行程大, 增力大、自锁性能好, 许多元件已标准化, 应用极为普遍。
106. () 可调支承顶端位置可调整, 一般用于形状和尺寸变化较大的毛坯面的定位。
107. () 获得尺寸精度的方法有试切法、定尺寸刀具法和调整法。
108. () 拟定工艺路线的主要内容有定位基准的选择、表面加工方法的选择、加工顺序的安排、加工设备和工艺装备的选择等内容。
109. () 框式水平仪的水准器是一个有一定曲率半径的密封玻璃管, 表面有刻线, 内装乙醚, 并留有一个水准泡, 水准泡总是停留在玻璃管内的最低处。
110. () 扭簧比较仪结构简单, 放大倍数大, 放大机构中没有摩擦和间隙, 灵敏度高。
111. () 复杂畸形工件可装夹在花盘、角铁上加工。
112. () 划分加工阶段能保证加工质量, 有利于合理使用设备, 便于安排热处理工序, 便于及时发现毛坯缺陷, 保护高精度表面少受磕碰损坏。
113. () 正弦规的两个精密圆柱的中心距要求很精确, 中心线连线与长方体平面平行。
114. () 定位元件中, 定位套为圆柱面与端面组合定位。
115. () 锥度是最大圆锥半径与最小圆锥半径之差对圆锥长度之比。
116. () 圆柱心轴比小锥度心轴定心精度高。
117. () 使用弹性回转顶尖, 可有效地补偿工件热变形伸长, 工件不易弯曲。
118. () 加工精度包括尺寸精度和位置精度。
119. () 将尺寸链中各相应的环, 单独表示出来, 按大致比例画出的尺寸图, 称为尺寸链图。
120. () 渗碳一般适用于 45、40Cr 等中碳钢或中碳合金钢。
121. () 精度很高、表面粗糙度值很小的表面, 要安排光整加工, 提高加工表面尺寸精度和表面质量。
122. () 正弦规只能用于测量外锥体, 不能测量内锥体。
123. () 千分表是一种指示式量具, 可用来测量工件的形状误差, 也可用相对法测量工件的尺寸。
124. () 欠定位既能简化夹具结构, 又能保证加工质量。
125. () 渗碳的目的是提高表层的硬度, 增加耐磨性、耐蚀性和疲劳强度。
126. () 调质的目的是提高材料的硬度、耐磨性及抗蚀能力。
127. () 正弦规是利用正弦函数原理, 用间接法测量角度的量具。
128. () 杠杆卡规测量工件直径时, 应以指针的转折点读数为正确测量。
129. () 时效用于各种精密工件消除切削加工应力, 保持尺寸稳定性。
130. () 基准是用来确定生产对象上几何要素间的几何关系所依据的那些点、线、面。
131. () 精车铜及铜合金时, 切削余量小, 不需采取措施, 防止工件热胀冷缩。
132. () 高速钢刀具在低温时以机械磨损为主。

133. ()生产中,主偏角 $Kr=45^\circ$ 时,断屑效果较好。
134. ()切削加工时,工件材料抵抗切削所产生的阻力称为切削力。
135. ()断屑槽斜角有外斜式,平行式和内斜式三种。
136. ()千分表测量时,不准用工件撞击测头。
137. ()车削螺纹时,车刀的工作前角和工作后角发生变化是由于螺纹升角使切削平面和基面位置发生了变化。
138. ()选用量块时,应根据所需组合的尺寸,从最前一位数字开始选取,每选一块应使尺寸的位数减少一位。
139. ()量块的上、下测量面精度高且表面粗糙度值小,每块量块上都标有基本尺寸。
140. ()量块按检定精度分为0、1、2、3、4、5六等,0等精度最高,5等精度最低。
141. ()比较仪既可用于相对测量,也可用于绝对测量。
142. ()量仪是利用机械、光学、气动、电动等原理将长度放大或细分的测量器具。
143. ()偏心工件两轴线之间的距离叫偏心距。
144. ()两端有中心孔、偏心距较小的偏心轴,可在两顶尖间测量偏心距。
145. ()中心孔是长丝杠加工时的定位基准,为了保证工件的精度,每次热处理后要安排研磨中心孔的工序。
146. ()车偏心工件时,必须把需要加工偏心部分的轴线找正到与车床主轴轴线相重合。
147. ()单针测量螺纹中径比三针测量精确。
148. ()长度较短、直径较小的薄壁工件可用一次装夹车削。
149. ()测量精度要求较高的蜗杆时,可采用齿厚游标卡尺测量。
150. ()深孔钻削的主要关键技术有深孔钻的几何形状和冷却排屑问题。
151. ()为了减少工件变形,薄壁工件不能用轴向夹紧的方法。
152. ()薄壁工件粗车时,夹紧力要小,减少夹紧力引起的变形。
153. ()车孔时,车刀装得高于工件中心,工作前角增大,工作后角减小。
154. ()考虑被加工表面技术要求是选择加工方法的唯一依据。
155. ()确定毛坯要从机械加工考虑最佳效果,不需考虑毛坯制造的因素。
156. ()在刀具强度许可的条件下,尽量选用较大的前角。
157. ()框式水平仪测量时,应由气泡的两端读数,再取平均值作为结果。
158. ()车削细长轴时,三爪跟刀架调整麻烦,没有两爪跟刀架的使用效果好。
159. ()直接改变生产对象的尺寸、形状、相对位置、表面状态或材料性质等工艺过程所消耗的时间称为基本时间。
160. ()选择精基准时,尽可能使定位基准和测量基准重合。

161. ()对所有表面需要加工的零件,应选择加工余量最大的表面作粗基准。
162. ()减小表面粗糙度值采用减小主偏角比减小副偏角的效果更好。
163. ()铜及铜合金的强度和硬度较低,夹紧力不宜过大,防止工件夹紧变形。
164. ()切削温度指切削刀的温度。
165. ()车刀刀尖圆弧半径增大,切削时背向力减小。
166. ()主偏角是主切削刀在基面上的投影与进给方向之间的夹角。
167. ()钨钛钽钴类硬质合金 YW1 用于半精加工和粗加工。
168. ()工艺规程制定是否合理,直接影响工件的加工质量、劳动生产率和经济效益。
169. ()车镁合金时,不能加切削液,只能用压缩空气冷却。
170. ()切削油主要起冷却作用。
171. ()刃倾角为负值可增加刀尖强度。
172. ()硬质合金正前角车刀的倒棱是减少切削变形的有效措施。
173. ()适当增加前角、主偏角、刃倾角,减小刀尖圆弧半径,使刀具保持锐利状态,降低切削力,可减小薄壁工件变形。
174. ()粗车细长轴时,由于固定顶尖的精度比弹性回转顶尖高,因此固定顶尖的使用效果好。
175. ()车削细长轴时,因为工件长,变形伸长量大,所以一定要考虑热变形的影响。
176. ()切削液的作用有冷却作用、润滑作用、清洗作用和防锈作用。
177. ()粗车时,选择切削用量的顺序是:切削速度,进给量,背吃刀量。
178. ()前角和后角根据工件材料的软硬与否,可取正值,也可以取负值。
179. ()硬质合金刀具在高温时氧化磨损与扩散磨损加剧。
180. ()切削脆性材料时得到粒状切屑。
181. ()工件在角铁平面上定位,如果没有其它定位元件,则可限制四个自由度。
182. ()当工艺基准与设计基准不重合时,需进行尺寸链计算,确定工序尺寸及公差。
183. ()为了保证中心孔的精度,工件中心孔一般不淬火。
184. ()粗基准应选择最粗糙的表面。
185. ()表面粗糙度是指加工表面上具有较小间距和微小峰谷所组的微观几何形状特性。
186. ()前角增大,切削力也增大。
187. ()在卧式车床上加工塑性金属时,较理想的切屑是“C”形屑,“6”形屑和长度较短的螺旋形切屑。
188. ()对刀具材料的基本要求有高的硬度、高的耐磨性、足够的强度和韧性、高的耐热性、良好的工艺性。
189. ()用过渡套筒支承细长轴,可以免去中心架。
190. ()当工件材料强度和硬度较高,韧性较差时,应选择较大的前角提高刀具使用寿命。

191. ()车刀的基本角度有前角、后角、副后角、主偏角、副偏角和刃倾角。
192. ()硬质合金中含钴量愈多,刀片的硬度愈高。
193. ()主轴箱主轴轴承间隙过大时,在主轴高速运转及切削力作用下,使轴承间摩擦力增加而产生摩擦热,使主轴箱温升过高而引起车床热变形。
194. ()主轴箱内片式摩擦离合器的间隙过小,会造成摩擦片打滑,影响主轴的正常运转。
195. ()精车端面时,若工件端面的平面度和垂直度超差,则与机床有关的主要原因是中滑板对主轴轴线的垂直度误差较大。
196. ()车床主轴的径向圆跳动将造成被加工工件端面平面度误差。
197. ()床身导轨的平行度检验是将水平仪横向放置在滑板上,纵向等距离移动滑板进行的。
198. ()生产中常通过切削加工后的工件精度来考核机床的几何精度。
199. ()机械加工中夹具的合理使用可保证加工精度,提高劳动生产率。
200. ()机床的制造、安装误差以及长期使用后的磨损,是造成加工误差的主要因素。
201. ()利用扩大螺距传动系统车削螺纹时,主轴转速只能在一定范围内更换。
202. ()车削箱体孔工件时,产生孔圆度误差超差原因之一是车床主轴的回转精度超差。
203. ()箱体件的两孔轴线垂直交错时的轴线距可用测量心轴、指示表及量块组配合测量。
204. ()箱体件的两平行孔轴线距精度要求较高时,可用测量心棒和外径千分尺配合测量。
205. ()在车床上车削箱体件时,夹紧力作用点尽量靠近工件加工部位。
206. ()在车床上进行箱体件孔的车削,装夹方法的选择相当重要,但对夹紧力部位的选择并不要求。
207. ()一般情况下箱体件铸造之后,在机械加工前应进行一次人工时效处理。
208. ()先孔后面的加工顺序是箱体工件车削的相关工艺知识之一。
209. ()车削多线螺纹时,无论是粗车,还是精车,每次都必须将螺纹的每一条螺旋线车完,并保持车刀位置相互一致。
210. ()在专用夹具上装夹曲轴的方法适用于工件批量较大的场合。
211. ()用两顶尖方法装夹曲轴,适合小型或偏心距不大的曲轴,一般直接用圆棒料加工。
212. ()用指示表校正偏心外圆时,指示表的读数差应是实际偏心距的两倍。
213. ()在双重卡盘上车削偏心工件的方法是把单动卡盘夹在自定心盘上,并偏移一个偏心距。
214. ()加工深孔的主要关键技术是解决冷却和排屑两大问题。
215. ()珩磨加工能修正被加工孔的轴线位置误差。
216. ()内排屑的特点是可增大刀杆外径,提高刀杆刚性,有利于提高进给量和生产率。
217. ()深孔加工中的排屑困难加剧了刀具的磨损,甚至会折断刀具,造成质量事故。
218. ()车削深孔薄壁工件时,要注意刀具的磨损情况,防止因刀具磨损而使孔径扩大。
219. ()为减小工件变形,薄壁工件应尽可能不用径向夹紧的方法,而采用轴向夹紧的方法。

220. ()用自定心卡盘夹持薄壁套车孔时,可采用专用软卡爪和开口套筒,使夹紧力均匀分布在薄壁零件上,从而减小了工件的变形。
221. ()孔径较小的孔,一般采用钻孔—镗孔—孔精加工的方案。
222. ()铰孔、磨孔、拉孔和研磨孔一般作为孔的精加工。
223. ()较精密的套筒其形状公差应控制在孔径公差的 $1/3 \sim 1/2$ 以内。
224. ()孔径公差一般应控制在形状公差以内。
225. ()气动量仪是根据空气气流相对流动的原理进行测量的量仪,所以它能直接读出工件的尺寸精度。
226. ()圆度公差是控制圆柱(锥)面横截面形状误差的指标。
227. ()游标万能角度尺是靠改变基尺测量面相对于直尺(直角尺或扇形板)测量面的相对位置来测量不同的角度。
228. ()水平仪是测量角度变化的一种常用量仪,一般用来测量直线度和垂直度。
229. ()指示表是一种指示式量仪,只能用来测量工件的形状误差和位置误差。
230. ()扭簧测微仪结构脆弱,测量范围极小,测头与被测工件之间距离应仔细调整。
231. ()钟表式指示表测杆轴线与被测工件表面必须平行,否则会产生测量误差。
232. ()杠杆式指示表的测杆轴线与被测工件表面的夹角 α 越小,测量误差就越大。
233. ()将杠杆卡规装夹在保持架上进行测量,是为了防止热变形造成测量误差。
234. ()所有的量具都应完整无损,部件齐全,经计量部门定期检查,鉴定合格才能使用。
235. ()当刃倾角为正值时,离刀尖较远的切削刃先接触工件,而后逐渐切入,这样可使刀尖免受冲击,有利于延长刀具寿命。
236. ()在满足加工表面质量要求时,适当减小副偏角,增加刀尖强度及散热体积,延长刀具寿命。
237. ()在工艺系统刚性较好时,适当增大主偏角,可延长刀具寿命。
238. ()对刀具寿命影响最大的是进给量,其次是切削速度和背吃刀量。
239. ()硬度高和耐热性好的刀具材料,抗弯强度和韧性就较差。
240. ()切削热导率大的材料时,由于工件和切屑传出去的热量多,使切削温度较低,刀具磨损较慢,刀具寿命延长。
241. ()刀具几何参数选择是否合理,也可以用刀具寿命来判断。
242. ()刀具经过初期磨损阶段后,磨损逐渐减慢,即进入正常磨损阶段.正常磨损阶段就是刀具工作的有效阶段。
243. ()刃磨后的新刀具,其后面与加工表面间的实际接触面积很小,压力很小,故磨损很慢。
244. ()工件经过滚压后表面强化,并不能提高工件表面的耐磨性和疲劳强度。
245. ()珩磨深孔时,磨条的材料应根据工件材料而定,珩磨铸铁工件时,选用刚玉类磨料。

246. () 喷吸钻的几何形状与锯齿内排屑深孔钻基本相同, 所不同的是在钻头颈部钻有几个喷射切削液的小孔。
247. () 单刃内排屑深孔钻主切削刃磨成台阶形, 目的是起分屑作用, 以便得到较窄的切屑。
248. () 由于纯铜材料比高速钢钻头的传热慢, 钻较深孔时, 钻头在孔中容易咬住。
249. () 钻铸铁群钻在钻头外缘处磨出倒角的目的是形成双重顶角, 使转角处变宽, 改善钻头散热条件, 从而延长钻头寿命。
250. () 在较大标准麻花钻的两个主后刀面上交错磨出分屑槽, 钻孔时可将切屑分割成窄条, 可减小切削力和改善切削条件。
251. () 修磨标准麻花钻棱边的后刀面, 其目的是磨出副后角, 可减小棱边与孔壁的摩擦。
252. () 工件材料越硬, 应把标准麻花钻横刃修磨得越短。
253. () 修磨标准麻花钻的前面, 主要是改变前角的大小和前刀面的形式, 以适应加工不同材料的需要。
254. () 标准麻花钻横刃处的前角是负前角。
255. () 标准麻花钻的棱边上没有后角, 但副偏角很大, 所以钻孔时棱边孔壁摩擦剧烈、发热和磨损严重。
256. () 车削橡胶材料时, 可用高速钢车刀, 而且要使车刀尽可能锋利。
257. () 对于车削镁合金的车刀, 要防止切削刃不锋利而产生挤压摩擦, 以致高温后发生燃烧。
258. () 由于铝合金强度低, 塑性大、热导率高, 所以车刀可采取小的前角和较高的切削速度。
259. () 技术检查卡不属于工艺文件。
260. () 冷硬铸铁表层组织为白口铁, 硬而脆, 在切削过程中容易发生崩边现象。
261. () 车淬硬钢车刀前角一般选 $\gamma_0 = -10^\circ \sim 0^\circ$, 硬度越高, 前角的绝对值应越小。
262. () 淬硬钢经淬火后, 塑性降低, 因此切削过程塑性变形小, 不易产生积屑瘤, 可减小加工表面粗糙度值。
263. () 车削淬硬钢, 车刀切削部分材料可用 YT 类、YW 类硬质合金。
264. () 用硬质合金车刀车削不锈钢材料时, 不可采用 YG 类硬质合金。
265. () 硬质合金材料中, 适合切削不锈钢的有 YT 类、YW 类。
266. () 用高速钢车刀不能切削不锈钢。
267. () 由于不锈钢的塑性大、韧性好, 因此切削变形小, 相应切削力、切削热也小。
268. () 不锈钢的导热性差, 因此车削时车刀上的切削温度较高, 使车刀磨损加快。
269. () 切削不锈钢材料时应适当提高切削用量, 以减缓刀具的磨损。
270. () 材料切削加工性是通过采用材料的硬度、抗拉强度、伸长率、冲击值、热导率等进行综合评定的。
271. () 组合夹具是标准化的较高形式, 因此组合夹具具有专用夹具的性质。
272. () 组合夹具的优点之一是结构紧凑, 刚性较好。

273. ()对大型薄壁零件的装夹加工,为减小变形常采用增加辅助支承,改变夹紧力作用点和增大夹紧力作用面积等措施。
274. ()为防止工件变形,夹紧力要与支承件对应,不能在工件悬空处夹紧。
275. ()夹具的夹紧力作用点应尽量落在工件刚性较好的部位,以防止工件产生夹紧变形。
276. ()夹具夹紧力的确定应包括夹紧力的大小、方向和作用点三个要素。
277. ()“两销一面”定位使用削边销时,应注意使削边销的横截面长轴垂直于两销连心线。
278. ()“两销一面”定位,常采用一个短圆柱销、一个短圆锥销,这样既可避免重复定位,又不增加转角误差。
279. ()辅助支承不起消除自由度的作用,主要用以承受工件重力、夹紧力或切削力。
280. ()辅助支承的作用是防止夹紧力破坏工件的正确定位和减少工件的受力变形。
281. ()定位基准的作用是用来保证加工表面之间的相互位置精度。
282. ()工件定位时,若夹具上的定位点不足六个,则肯定不会出现重复定位。
283. ()工件被夹紧后,六个自由度就全部被限制了。
284. ()采用一夹一项加工轴类零件,限制了六个自由度,这种定位方式属于完全定位。
285. ()工件定位,并不是任何情况下都要限制六个自由度。
286. ()尺寸链中,某组成环增大,会导致封闭环增大,则该环称为增环。
287. ()工艺尺寸链计算是基准位移误差计算的一种科学方法。
288. ()由于工件的定位基准与设计基准不重合而产生的误差称为基准不重合误差。
289. ()自定心卡盘磨损后,不会造成工件的基准位移误差。
290. ()工件以定位孔在定位轴上定位,轴与孔之间的间隙会形成基准位移误差。
291. ()由于工件和夹具定位元件的制造误差,造成工件定位基准相对夹具元件支承面产生位移而产生的误差,叫做基准位移误差。
292. ()重复定位的定位精度较差,所以是不允许采用的。
293. ()粗基准因精度要求不高,所以可重复使用。
294. ()选择平整和光滑的毛坯表面作为粗基准,其目的是可以重复装夹使用。
295. ()对于所有表面都需加工的零件,应选择加工余量大的表面作为粗基准。
296. ()制定时间定额水平的高低,综合反映了一个企业在一定时期内的管理水平。
297. ()时间定额是考核生产能力和制订生产计划、核算成本的重要依据。
298. ()单位时间定额的组成中,基本时间仅占 $1/3 \sim 1/2$,其余都是辅助时间和准备结束时间。
299. ()车削中,若提高切削速度 1 倍,就能大大降低时间定额。
300. ()提高生产率的目的就是降低成本,提高经济效益。

301. ()用经验估算法确定加工余量时,为了防止余量不够而产生废品,估算余量一般偏多,所以此法常用于单件和小批生产。
302. ()在机械加工工序和热处理工序间流转及存放时,丝杠须垂直倒挂,以免引起丝杠的“自重变形”。
303. ()车削加工热处理工序安排的目的在于改变材料的性能和消除内应力。
304. ()最终热处理主要用来提高材料的强度和硬度。
305. ()最终热处理包括淬火、渗碳淬火、回火和渗氮处理等,安排在半精加工和磨削加工之后。
306. ()预备热处理包括退火、正火、时效和调质,通常安排在粗加工之前或之后进行。
307. ()工序集中或分散的程度和工序数目的多少,主要取决于生产规模和零件结构的特点及技术要求。
308. ()工序集中就是将许多加工内容集中在少数工序内完成,使每一工序加工内容比较多。
309. ()安排加工顺序的原则就是先用粗基准加工精基准,再用精基准来加工其他表面。
310. ()公差等级高于 IT6 级的外圆表面,用精车作为最终加工,其经济性较好。
311. ()选择零件表面的加工方法时,只需要考虑保证产品的质量要求。
312. ()制订零件加工工艺路线时,任何零件都必须将粗加工和精加工分开进行。
313. ()制订工艺路线是零件由粗加工到最后装配的全部工序。
314. ()零件图是编制工艺规程最主要的原始资料。
315. ()车削加工中,工序数量、材料消耗,机械加工劳动量等很大程度取决于所确定工件的毛坯。
316. ()在生产过程中,一个零件只可以用一种方法制造出来。
317. ()工艺规程制订得是否合理,直接影响工件的质量,劳动生产率和经济效益。
318. ()为了进行科学管理,把规定产品或零件制造工艺过程和操作方法的工艺文件称为工艺规程。
319. ()摩擦式带传动又可分为平带传动、V 带传动、多楔带传动、圆形带传动。
320. ()千分尺可以调整好尺寸,当卡规使用。
321. ()电动机传动带过松,切削时主轴转速会自动升高。
322. ()进给箱的功用是支撑主轴并使其实现启动、停止、变速和换向等。
323. ()莫氏圆锥不是国际标准。
324. ()车床的中滑板用于横向进给车削工件和控制背吃刀量。
325. ()小滑板手柄弯曲,会使小刀架手柄转动不灵活或转不动。
326. ()机夹可转位刀片的主要性能有:高硬度、高强度、高韧性、良好的导热性、较好的工艺性、高耐磨性。
327. ()抛光时选用砂布,号数越大,颗粒越细。
328. ()方刀架和中滑板底板的结合面不平,接触不良,方刀架压紧后会使得小刀架手柄转动不灵活或转不动。
329. ()环境保护法可以促进我国公民提高环境意识。

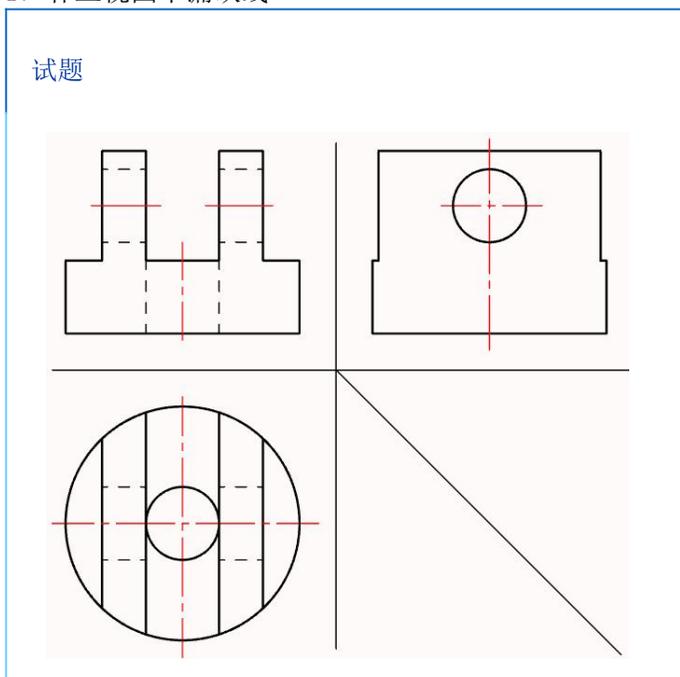
330. () 碳素工具钢和合金工具钢用于制造中、低速成型刀具。
331. () 主轴箱变速手柄定位弹簧过松, 使齿轮脱开, 切削时主轴转速会自动停车。
332. () 从业者从事职业的态度是价值观、道德观的具体表现。
333. () 工具、夹具、量具应放在专门地点。
334. () 润滑脂的主要种类有: 钠基润滑脂、钙基润滑脂、锂基润滑脂、铝基及复合铝基润滑脂、二硫化钼润滑脂、石墨润滑脂等。
335. () 企业的质量方针是每个技术人员(一般工人除外)必须认真贯彻的质量准则。
336. () 不能随意拆卸防护装置。
337. () 当工件材料、刀具材料一定时, 要想提高刀具寿命, 必须合理选择刀具的几何角度、切削用量和切削液。
338. () 各类工业固体废弃物, 不得倾倒在江河湖泊或水库之内。
339. () 立式车床的主要用于车削径向尺寸、轴向尺寸均较大的大型或重型零件。
340. () 用转动小滑板法车圆锥时产生锥度(角度)误差的原因是切削速度过低。
341. () 车床的主运动是刀具的直线运动。
342. () 具有高度的责任心要做到, 工作勤奋努力, 精益求精, 尽职尽责。
343. () 职业道德是社会道德在职业行为和职业关系中的具体表现。
344. () 劳动既是个人谋生的手段, 也是为社会服务的途径。
345. () 零件的实际偏差只要小于公差, 零件的尺寸就合格。
346. () 表面淬火可以改变工件的表层成分。
347. () 测量两半箱体同心的孔的同轴度, 应使用千分尺测量。
348. () 刃磨后的车刀角度, 一般用目测即可。
349. () 箱体在加工时应先将箱体的底平面加工好, 然后以该面为基准加工各孔和其他高度方向的平面。
350. () 车削具有立体交错孔的箱体类工件时, 先加工好一个基准孔, 再以已加工过的孔为基准, 在花盘上装夹加工。
351. () 加工箱体类零件上的孔时, 花盘角铁的精度低, 会使同轴线上两孔的同轴度产生误差。
352. () 专用夹具主要用于产品固定或批量较大的生产中。
353. () 多平行孔工件车削的关键是如何保证多个平行孔的中心距和孔轴线平行度的要求。
354. () 铰圆锥孔的锥形铰刀上都开有螺旋分屑槽。
355. () 车削减速器箱体以待加工表面作为定位基准时, 可使其全部或大部与角铁平面相接触, 其接触面积不受限制。
356. () 通用夹具主要用于产品固定或批量较大的生产中。
357. () 互换性要求工件具有一定的加工精度。

358. () 两顶尖不适合偏心轴的加工。
359. () 专用夹具主要用于新产品的试制、成批主产、单件小批量生产和临时性的突击任务。
360. () 车削箱体类零件上的孔时, 如果车床主轴轴线歪斜, 车出的孔会产生圆柱度误差。
361. () 偏心夹紧机构的特点是结构简单, 制造、操作方便, 夹紧迅速, 但夹紧行程和增力比较小, 自锁性能差。
362. () 为了保证工件夹紧可靠, 夹紧力越大越好。
363. () 万能角度尺在 $230^{\circ} \sim 320^{\circ}$ 范围内, 不装角尺和直尺。
364. () 用双手控制法车削内球面, 由于靠双手协调动作完成曲面加工, 所以要分析曲面各点的长度, 决定中、小滑板的进给速度。
365. () 找正偏心距 2.4mm 的偏心工件, 百分表的最小量程为 5mm 。
366. () 粗车多线蜗杆螺旋槽时, 齿侧每边留 $0.1 \sim 0.2\text{mm}$ 的精车余量。
367. () 分层切削法适用于车削模数较大的蜗杆。
368. () 车削螺纹时, 车刀切深不正确会使螺纹中径产生尺寸误差。
369. () 普通螺纹分粗牙普通螺纹和细牙普通螺纹两种。
370. () 车削多线蜗杆时, 车第一条螺旋线后一定要测量齿距, 车第二条、第三条螺旋线时, 应测量导程。
371. () 精车时, 刃倾角应取负值。
372. () 粗加工蜗杆螺旋槽时, 应使用乳化液作为切削液。
373. () 车削蜗杆时, 车床主轴的径向跳动会使蜗杆周节产生误差。
374. () 粗加工蜗杆螺旋槽时, 蜗杆刀磨出 $10^{\circ} \sim 15^{\circ}$ 的径向前角。
375. () 使用三针测量蜗杆的法向齿厚, 要将齿厚偏差换算成量针测量距偏差。
376. () 对于测量精度不高的蜗杆, 可用齿厚游标卡尺测量齿厚。
377. () 车削螺纹时, 车床主轴或丝杠的轴向窜动会使螺纹局部螺距产生误差。
378. () 外圆精车刀的后角的数值大约在 $5^{\circ} \sim 8^{\circ}$ 。
379. () 进给箱的功用是把交换齿轮箱传来的运动, 通过改变箱内滑移齿轮的位置, 变速后传给丝杠或光杠, 以满足车螺纹和机动进给的需要。
380. () 深孔加工刀具的刀杆应具有导向部分, 还应有辅助支撑, 防止或减小振动和让刀。
381. () 车削尾座套筒锥孔时, 可采用一夹一顶的装夹方法。
382. () 使用塞规可以测量深孔件的圆柱度精度。
383. () 用偏移尾座法车圆锥时产生锥度(角度)误差的原因是车刀装的不对中心。
384. () 车削特点是刀具沿着所要形成的工件表面, 以一定的背吃刀量和进给量对回转工件进行切削。
385. () 进给运动的速度最高, 消耗功率最大。
386. () 使用切削液有利于断屑。

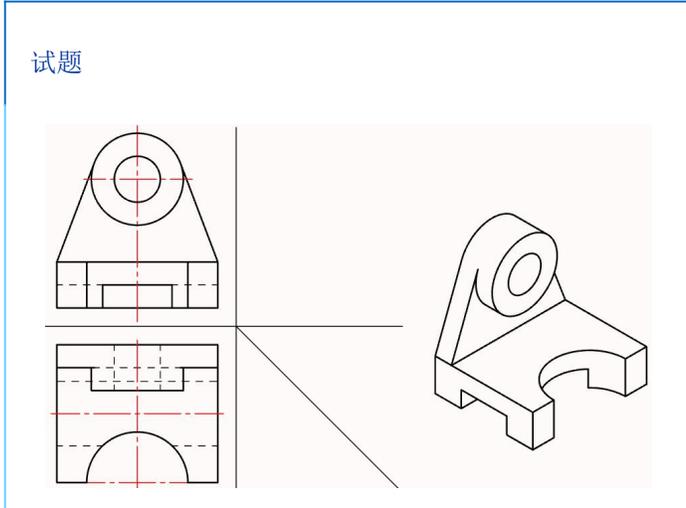
387. () 主轴箱和溜板箱内的润滑油一般半年需更换一次。
388. () 车床的进给箱把电动机的旋转运动传递给主轴。
389. () 硬质合金的特点是耐热性好, 切削效率低。
390. () 同轴度的基准轴线必须是单个圆柱面的轴线。
391. () 使用内径百分表可以测量深孔件的圆度精度。
392. () 前后顶尖不同轴时, 车削轴类零件会产生尺寸的误差。
393. () 车削轴类零件时, 如果车床刚性差, 滑板镶条太松, 传动零件不平衡, 在车削过程中会引起振动, 使工件表面粗糙度达不到要求。
394. () 轴类零件加工顺序安排大体如下: 准备毛坯—粗车—半精车—正火—调质—精磨外圆。
395. () 合金弹簧钢含碳量一般为 0.45% ~ 0.70%。
396. () 对于深孔件的尺寸精度, 可以用塞规或游标卡尺进行检验。
397. () 对于深孔件的尺寸精度, 可以用内径千分尺或内径百分表进行检验。
398. () 用一夹一项或两项尖装夹轴类零件, 如果后顶尖轴线与主轴轴线不重合, 工件会产生圆柱度误差。
399. () 用心轴装夹车削套类工件, 如果心轴本身同轴度超差, 车出的工件会产生尺寸精度误差。
400. () 45 钢可以用于制造刀具、模具。

四、补图题 (共 50 小题)

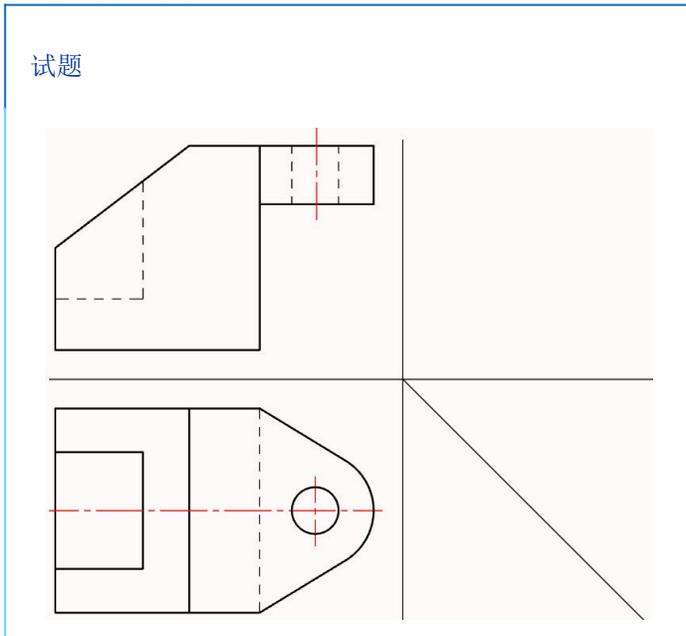
1. 补三视图中漏缺线



2. 根据轴测图, 补画第三视图

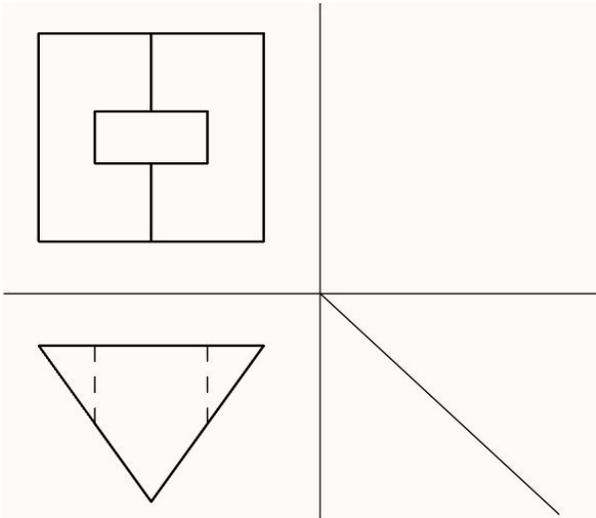


3. 补画第三视图



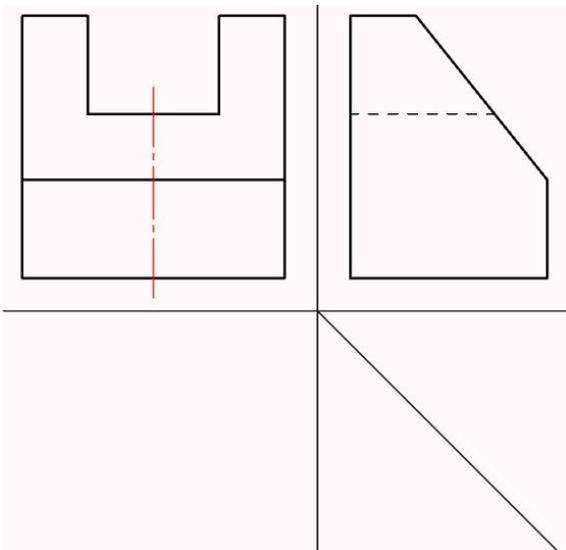
4. 补画第三视图

试题



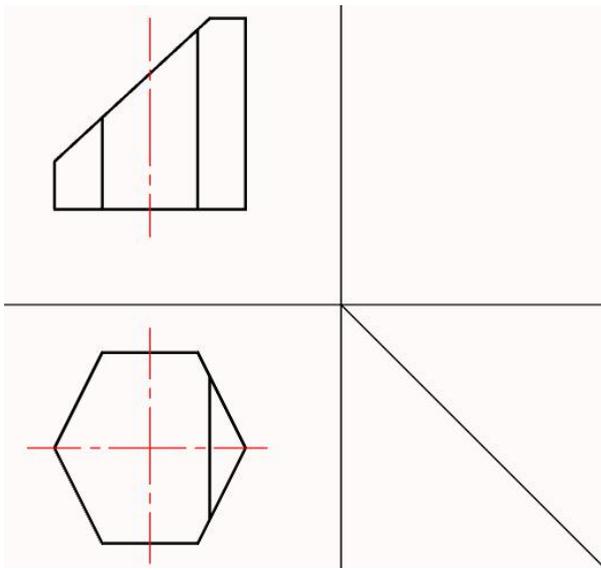
5. 补画第三视图

试题



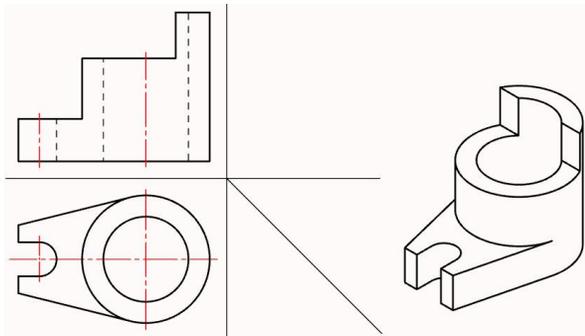
6. 补画第三视图

试题

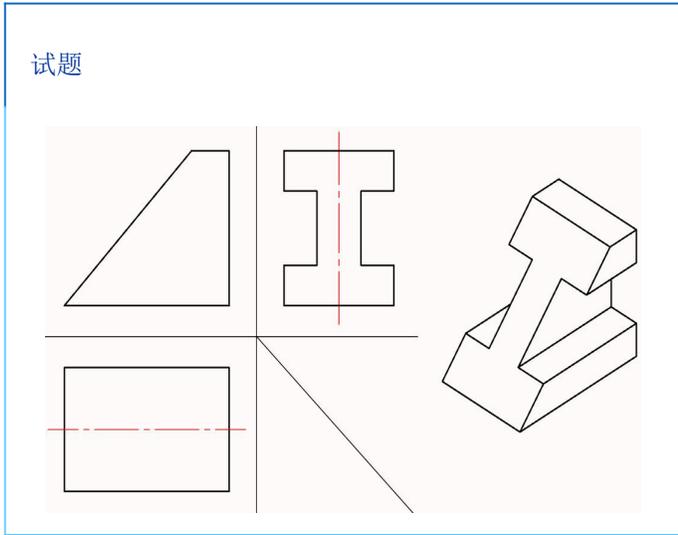


7. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

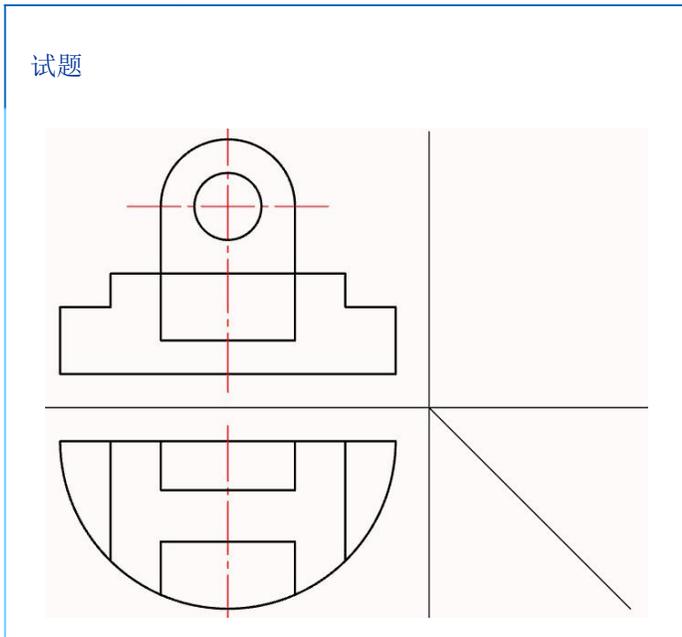
试题



8. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

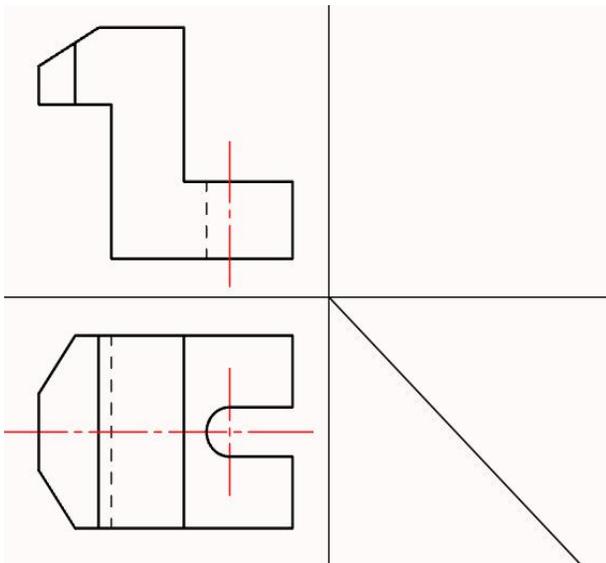


9. 补画第三视图



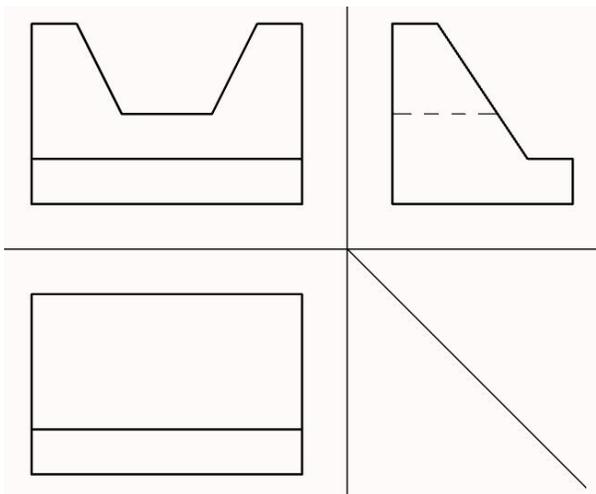
10. 补画第三视图

试题



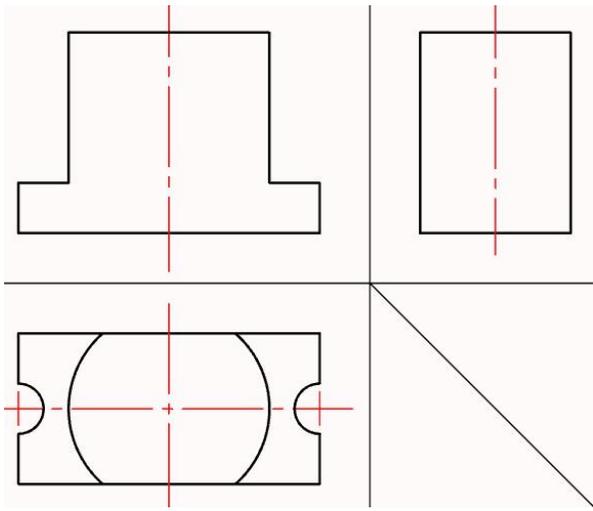
11. 补三视图中漏缺线

试题



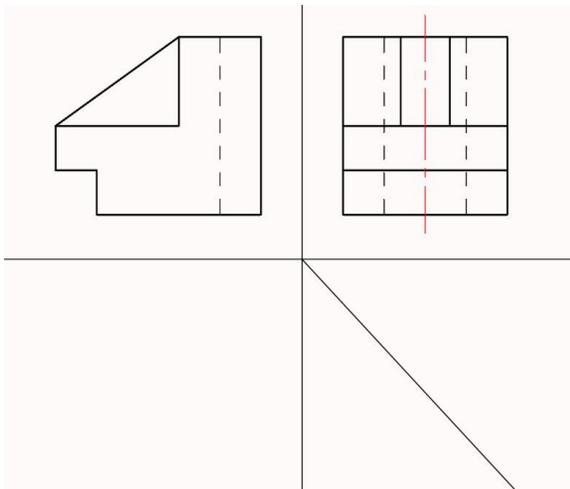
12. 补三视图中漏缺线

试题



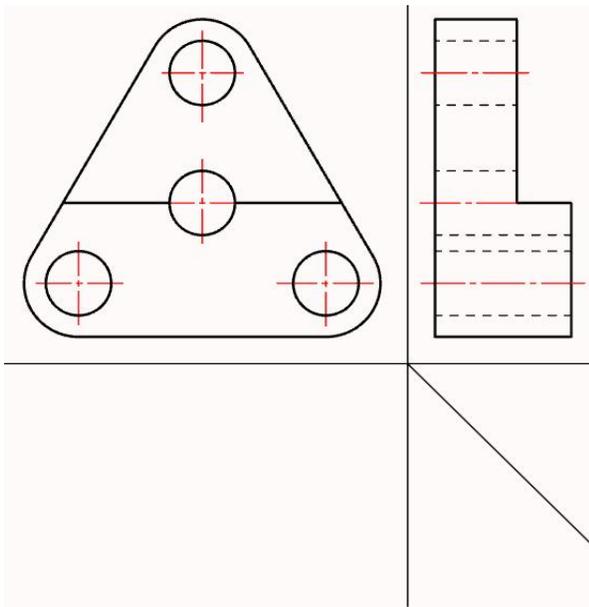
13. 补画第三视图

试题



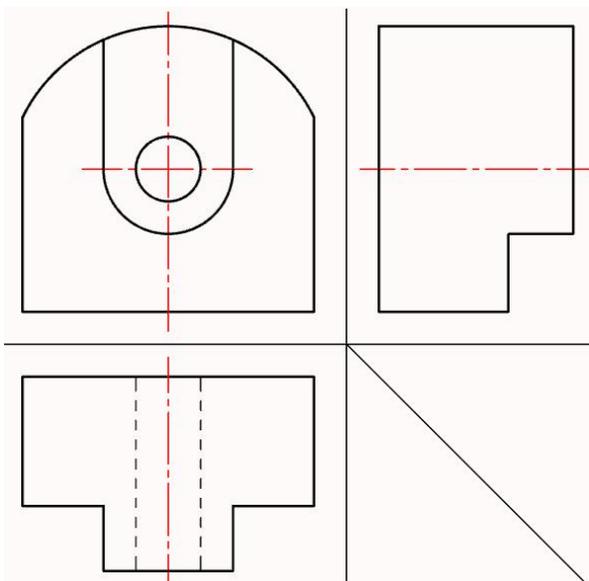
14. 补画第三视图

试题



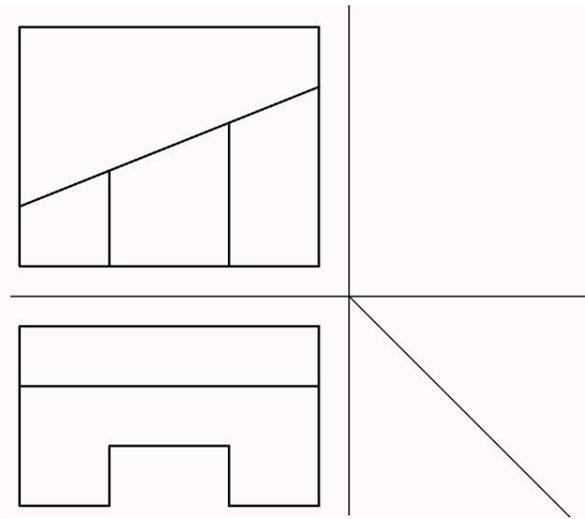
15. 补三视图中漏缺线

试题



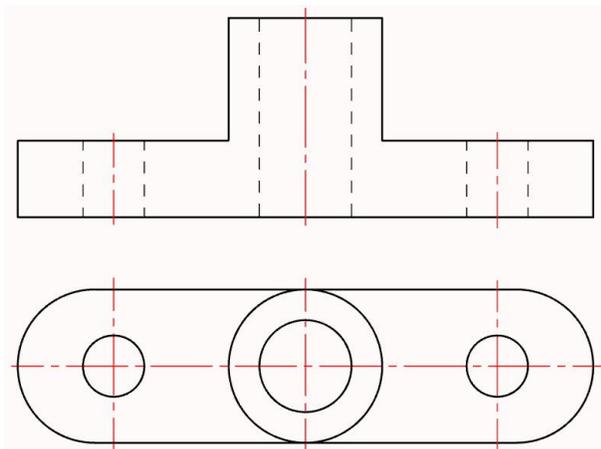
16. 补画第三视图

试题



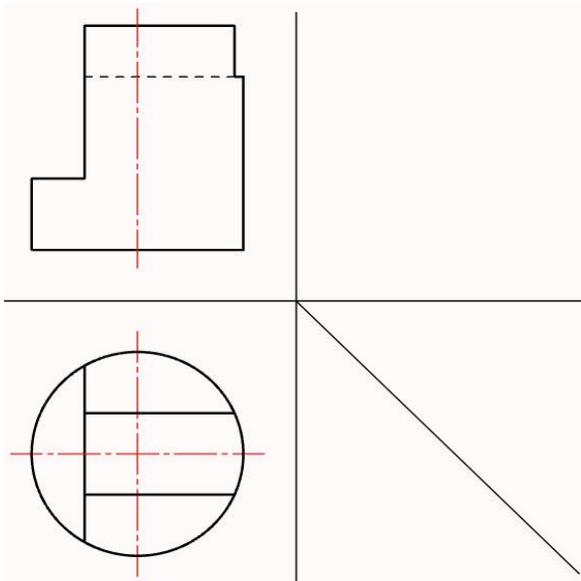
17. 补三视图中漏缺线

试题



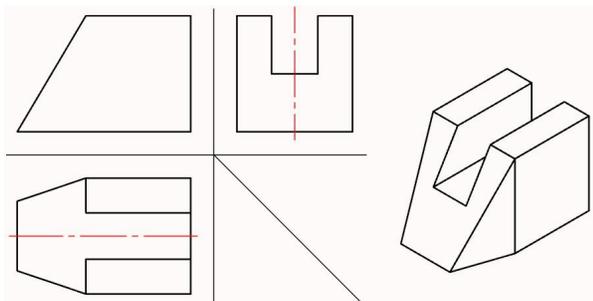
18. 补画第三视图

试题



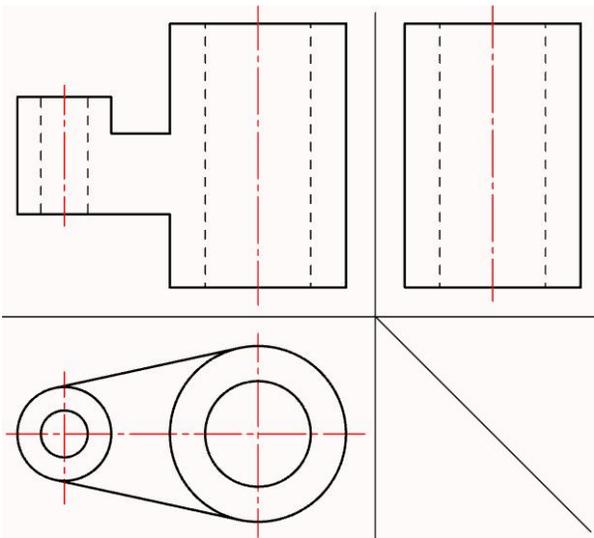
19. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

试题



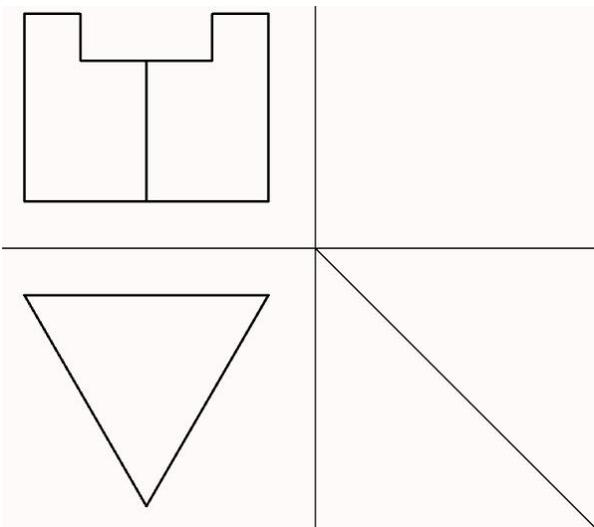
20. 补三视图中漏缺线

试题

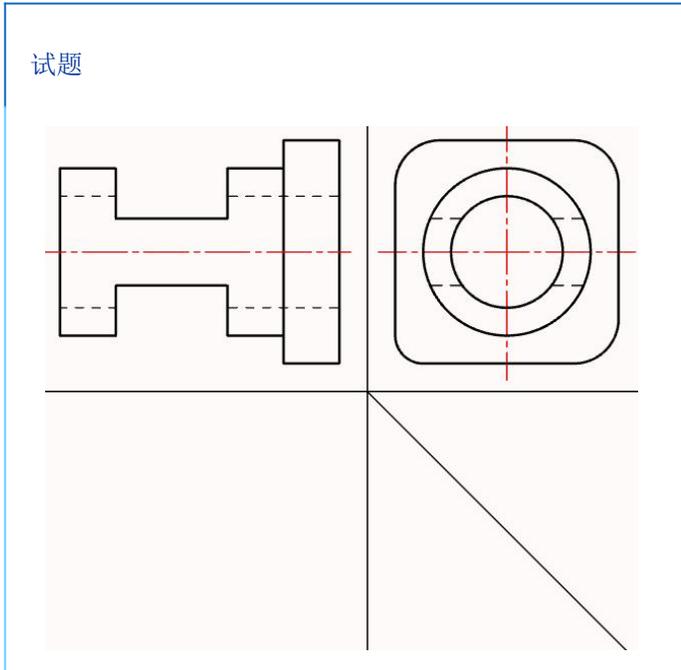


21. 补画第三视图

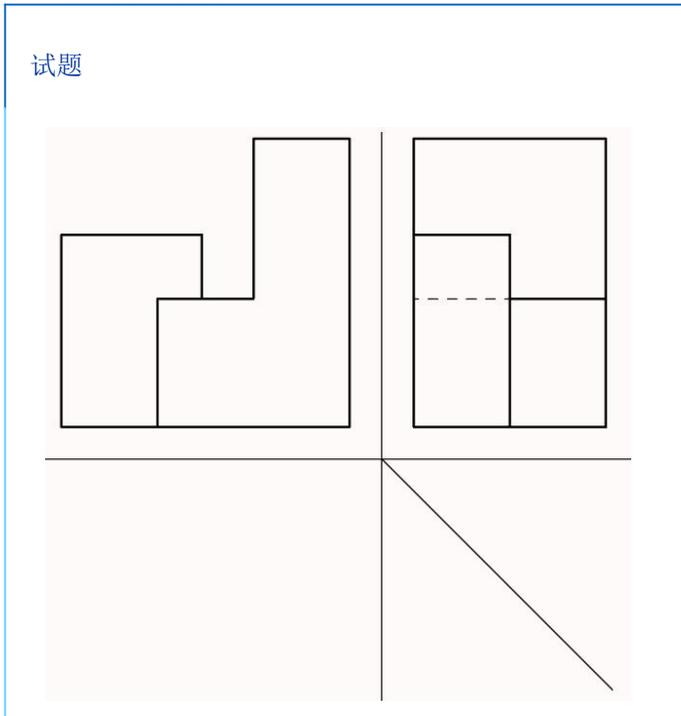
试题



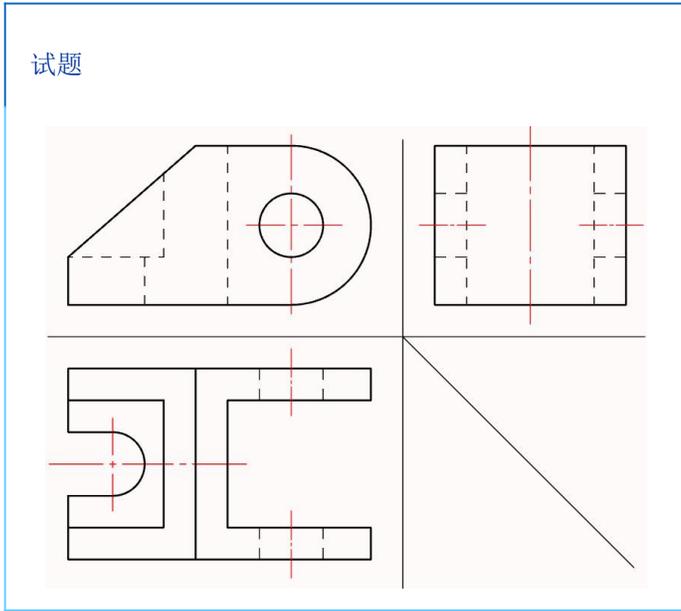
22. 补画第三视图



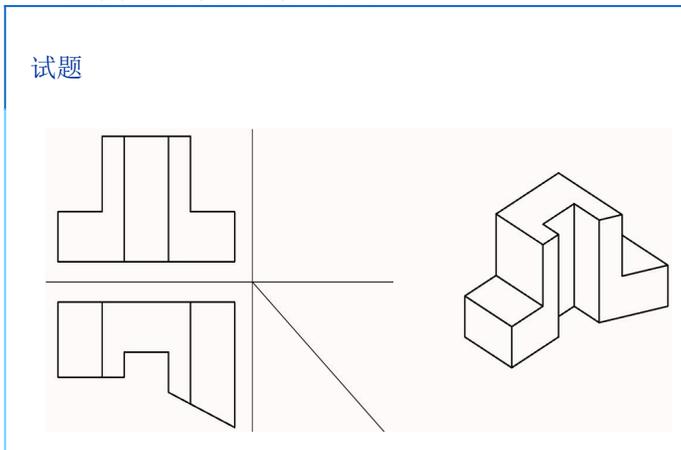
23. 补画第三视图



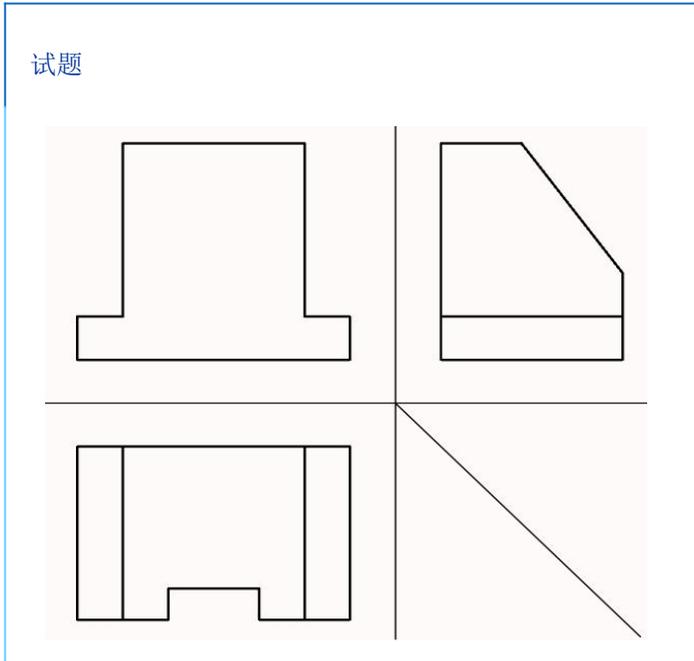
24. 补三视图中漏缺线



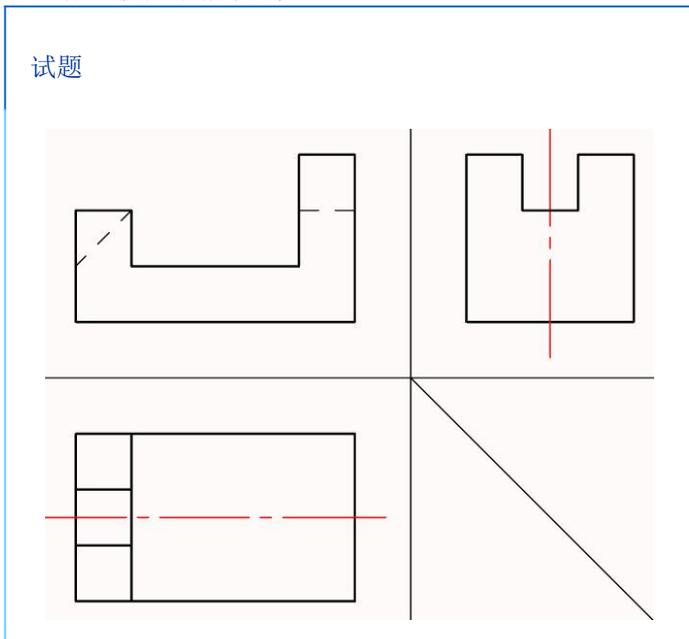
25. 根据轴测图, 补画第三视图



26. 补三视图中漏缺线

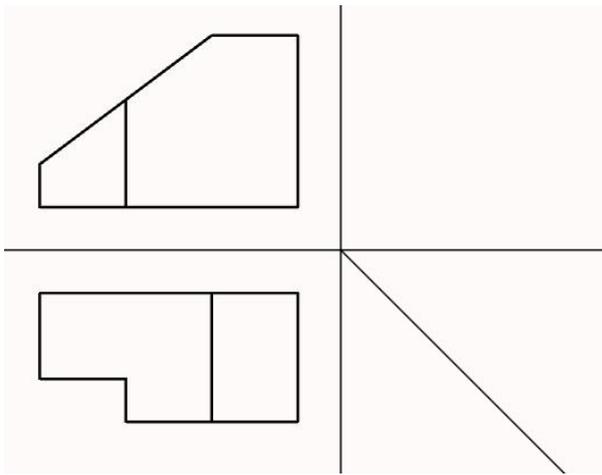


27. 补三视图中漏缺线



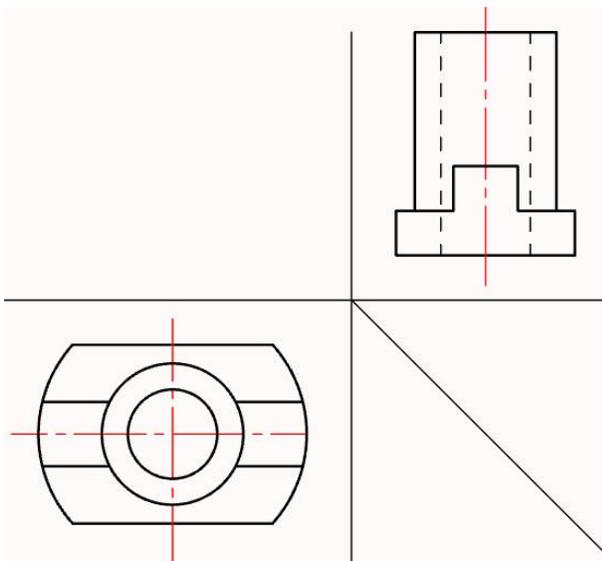
28. 补画第三视图

试题



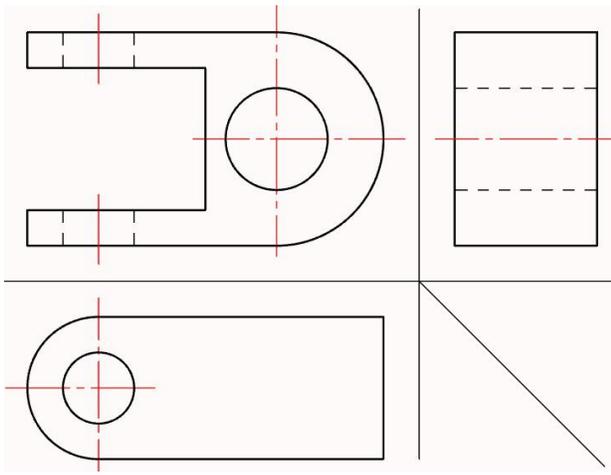
29. 补画第三视图

试题



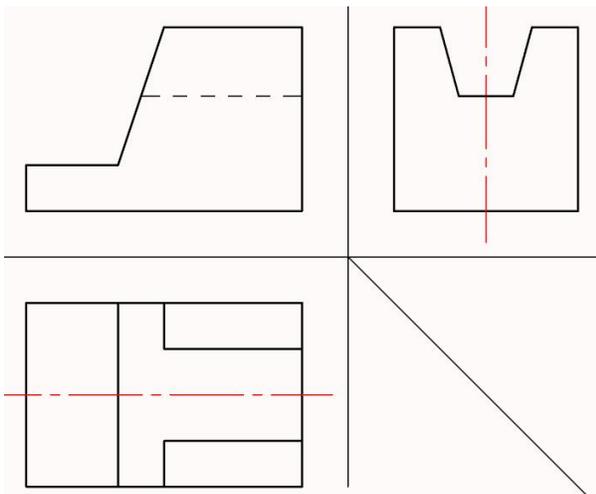
30. 补三视图中漏缺线

试题



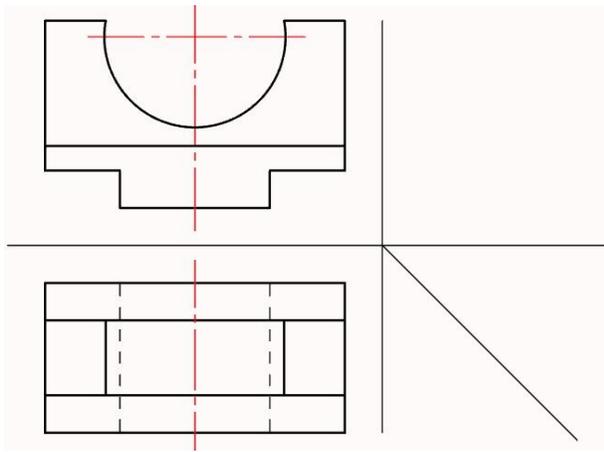
31. 补三视图中漏缺线

试题



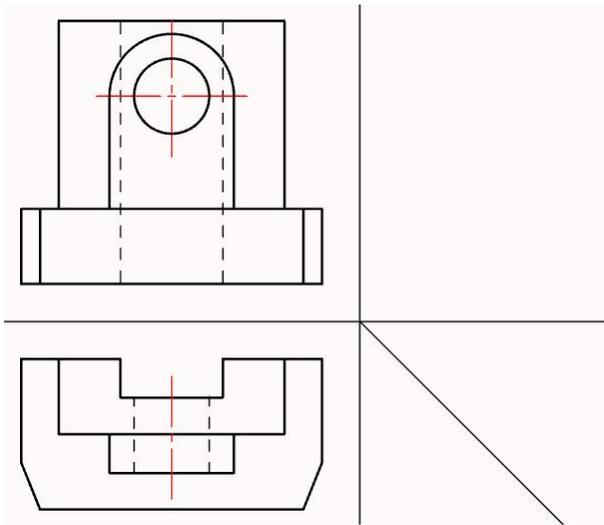
32. 补画第三视图

试题



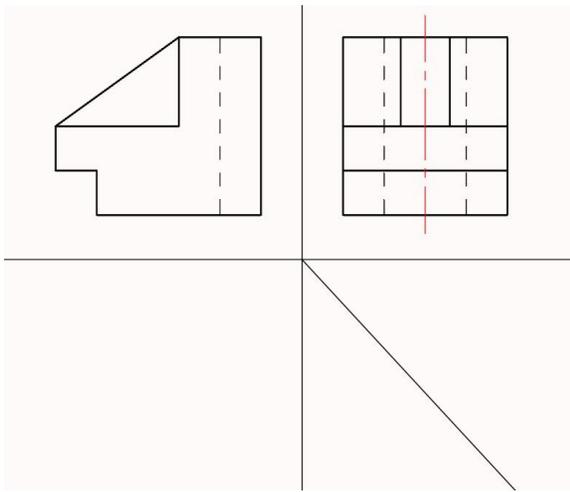
33. 补画第三视图

试题



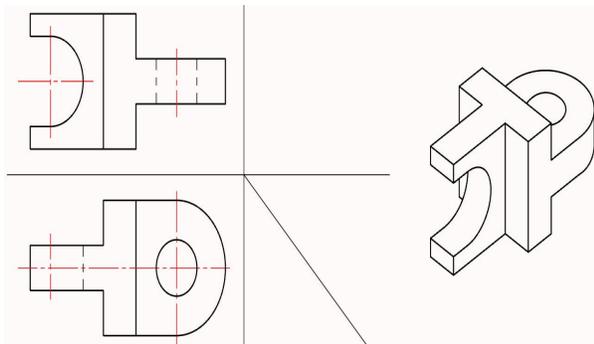
34. 补画第三视图

试题



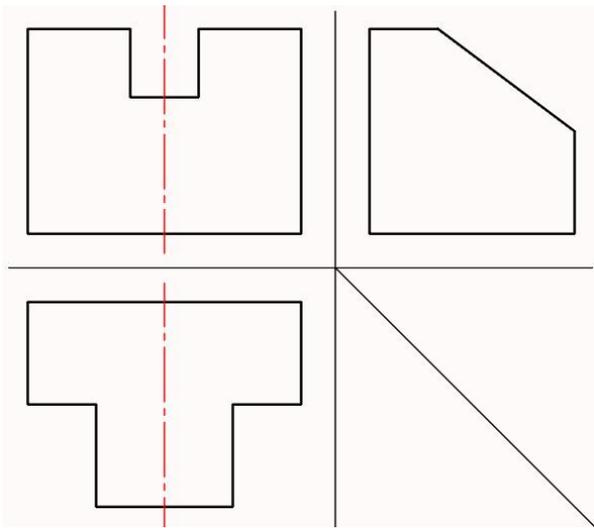
35. 根据轴测图, 补画第三视图

试题



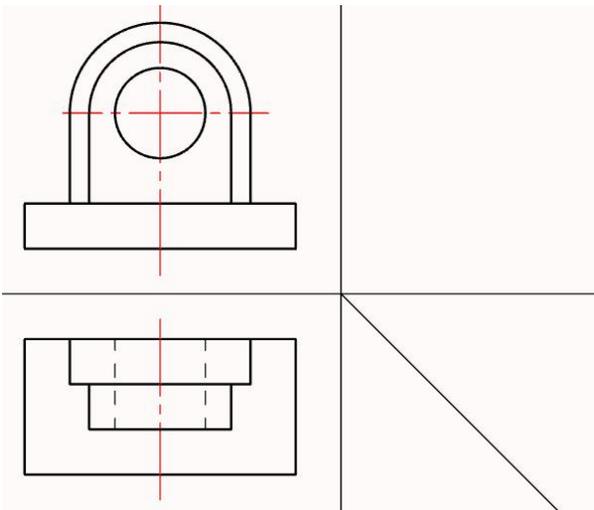
36. 补三视图中漏缺线

试题



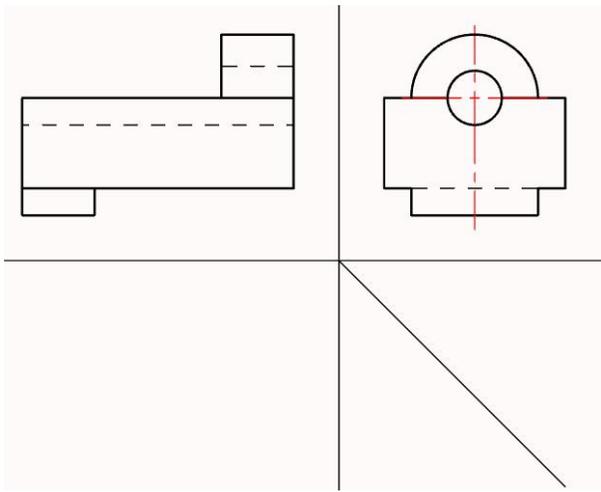
37. 补画第三视图

试题



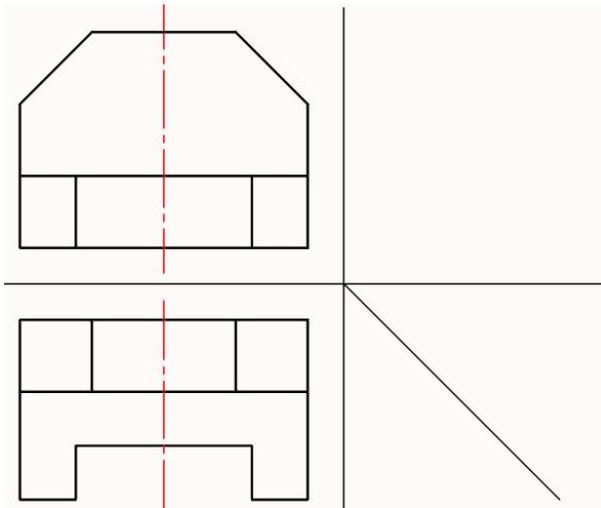
38. 补画第三视图

试题

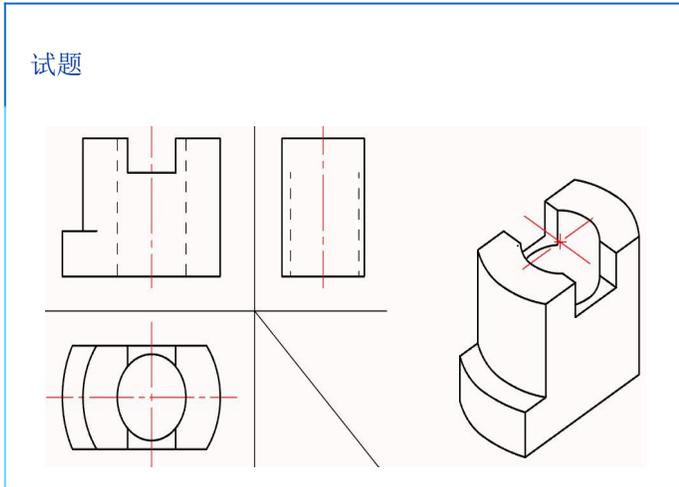


39. 补画第三视图

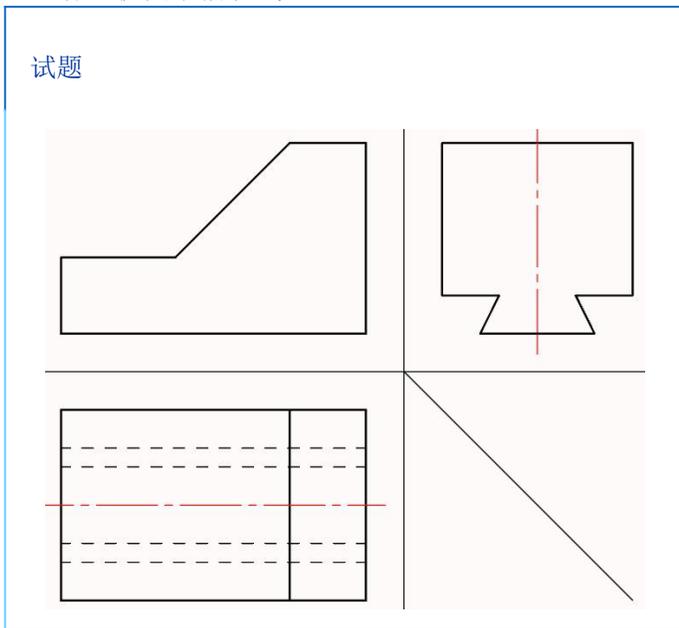
试题



40. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

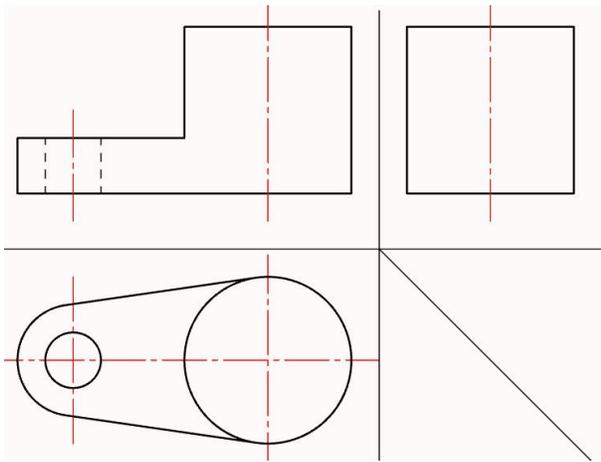


41. 补三视图中漏缺线



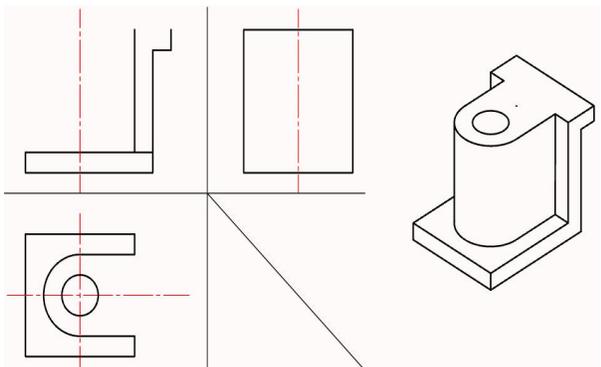
42. 补三视图中漏缺线

试题



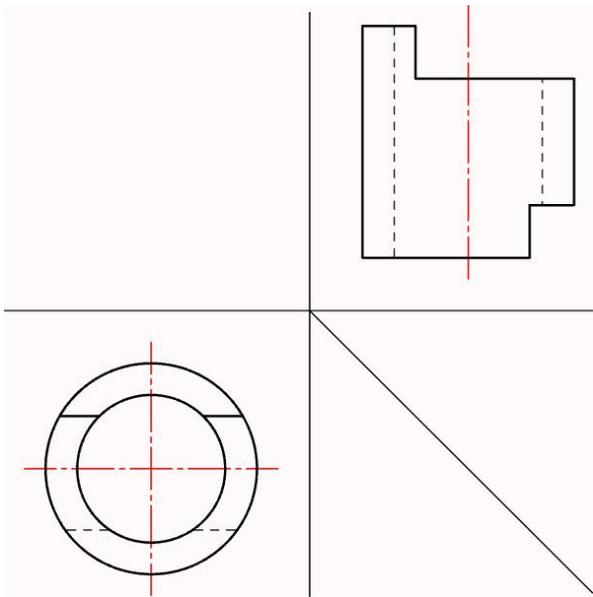
43. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

试题



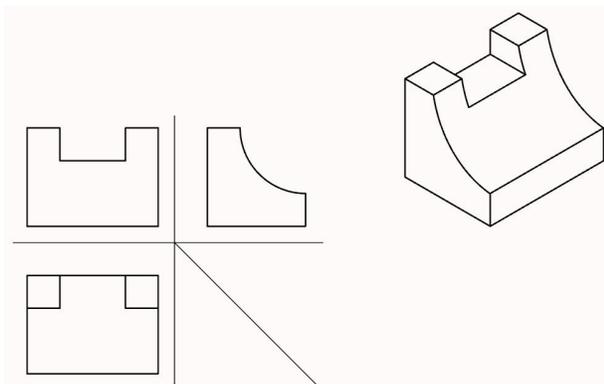
44. 补画第三视图

试题



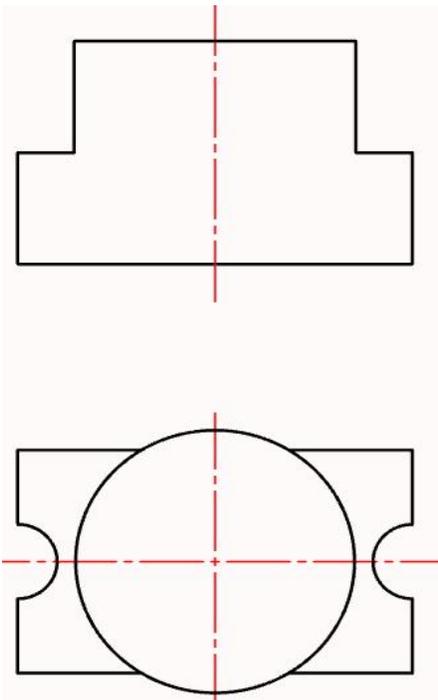
45. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

试题



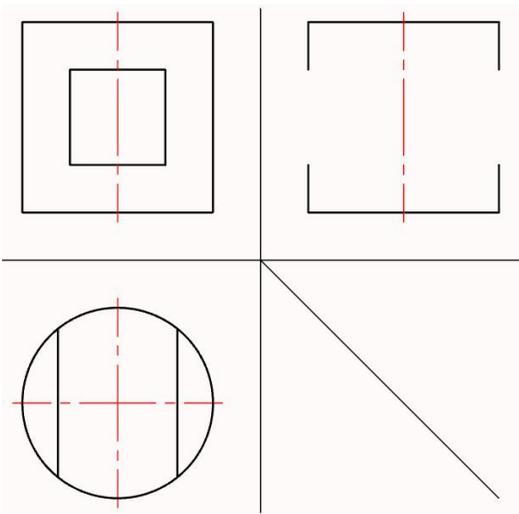
46. 补画交线

试题



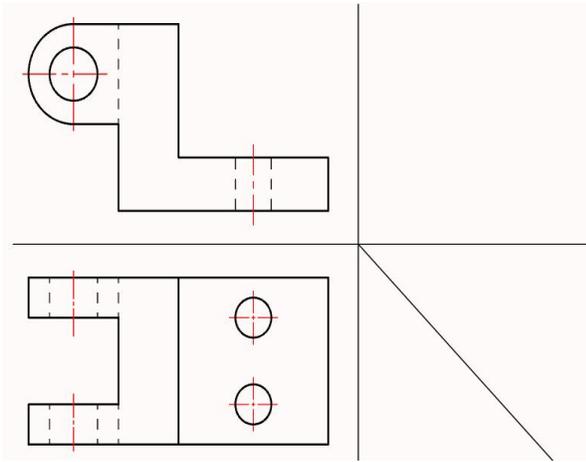
47. 补三视图中漏缺线

试题



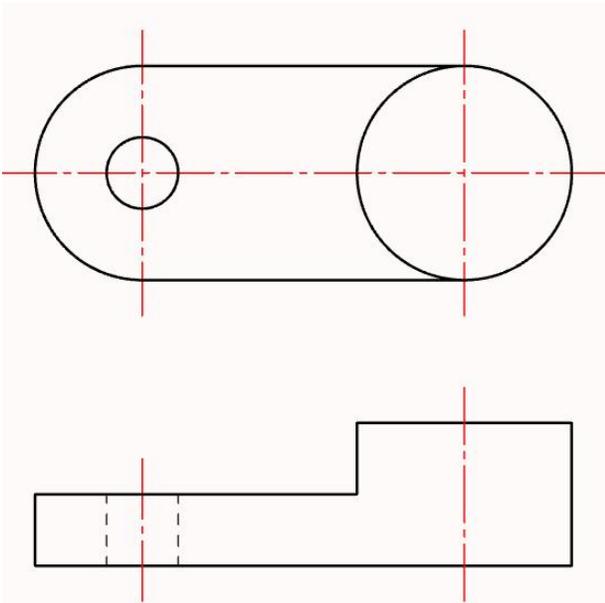
48. 补画第三视图

试题



49. 补画交线

试题



50. 补三视图中漏缺线

试题

