

**第十七届“振兴杯”全国青年职业技能大赛
(职工组)**

铣工理论试题题库

一 . 单选题 (共 500 题)

1. () 能进行装配设计。
A. 线框模型 B. 实体模型 C. 面模型 D. 参数造型
2. () 切削时可以中途加入冷却液。
A. 硬质合金刀具 B. 高速钢刀具 C. 金刚石刀具 D. 陶瓷刀具
3. () 是由预先制造好的通用标准部件经组装而成的夹具。在产品变更时,可快速重新组装成另外形式的夹具,以适应新产品装夹。
A. 可调夹具 B. 专用夹具 C. 组合夹具 D. 通用夹具
4. () 是指工件加工表面所具有的较小间距和微小峰谷的微观几何形状不平度。
A. 表面粗糙度 B. 波度 C. 表面光洁度 D. 公差等级
5. () 为右偏刀具半径补偿,是指沿着刀具运动方向向前看(假设工件不动),刀具位于零件右侧的刀具半径补偿。
A. G39 B. G40 C. G41 D. G42
6. () 要求是保证零件表面微观精度的重要要求,也是合理选择数控机床刀具及确定切削用量的重要依据。
A. 表面粗糙度 B. 热处理 C. 毛坯要求 D. 尺寸公差
7. () 主要性能是不易溶于水,但熔点低,耐热能力差。
A. 钠基润滑脂 B. 钙基润滑脂 C. 锂基润滑脂 D. 石墨润滑脂
8. “G00G01G02G03X100.0...;”该指令中实际有效的G代码是 ()。
A. G00 B. G01 C. G02 D. G03
9. CNC 系统常用软件插补方法中,有一种是数据采样法,计算机执行插补程序输出的是数据而不是脉冲,这种方法适用于 () 系统。
A. 闭环控制 B. 开环控制 C. 点位控制 D. 连续控制
10. CNC 系统的 CMOSRAM 常配备有高能电池,其作用是 ()。
A. 系统掉电时,保护 RAM 不被破坏 B. 系统掉电时,保护 RAM 中的信息不丢失
C. RAM 正常工作所必须的供电电源 D. 加强 RAM 供电,提高其抗干扰能力
11. CNC 系统的 I/O 接口电路中,采用光电耦合器的主要作用是为了 ()。
A. 抗干扰和电平转换 B. 频率转换 C. 数模转换 D. 功率放大
12. CNC 中, () 用于控制机床各种功能开关。
A. S 代码 B. T 代码 C. H 代码 D. M 代码
13. DNC 系统是指 ()。
A. 分布式数控 B. 自适应控制 C. 柔性制造系统 D. 自动化工厂

14. FMS 是指 ()。
- A. 直接数控系统 B. 自动化工厂 C. 柔性制造系统 D. 计算机集成制造系统
15. MDI 方式是指 ()。
- A. 执行经操作面板输入的一段指令 B. 执行一个加工程序段
- C. 执行某一 G 功能 D. 执行手动的功能
16. T0102 表示 ()。
- A. 1 号刀 2 号刀补 B. 1 号刀 1 号刀补 C. 2 号刀 1 号刀补 D. 2 号刀 2 号刀补
17. 按 () 就可以自加工。
- A. RUN+运行 B. BLANK+运行 C. SINGLE+运行 D. AUTO+运行
18. 半径补偿仅能在规定的坐标平面内进行, 使用平面选择指令 G17 可选择 () 为补偿平面。
- A. 任何平面 B. ZOY 平面 C. YOZ 平面 D. XOY 平面
19. 背吃刀量主要受 () 的制约。
- A. 工件材料 B. 机床刚度 C. 刀具使用寿命 D. 刀具材质
20. 被测要素的尺寸公差与形位公差的关系采用最大实体要求时, 该被测要素的体外作用尺寸不得超出 ()。
- A. 最小实体尺寸 B. 最大实体实效尺寸 C. 实际尺寸 D. 最大实体尺寸
21. 闭环控制系统的反馈装置 ()。
- A. 装在位移传感器上 B. 装在机床移动部件上 C. 装在传动丝杠上 D. 装在电机轴上
22. 闭环系统比开环系统及半闭环系统 ()。
- A. 噪音小 B. 功率大 C. 精度低 D. 精度高
23. 观察金属组织结构的仪器是 ()。
- A. 金属结构测微仪 B. 金相显微镜 C. 金属组织观察镜 D. 以上都可以
24. 编制加工牙等宽的变导程螺纹车削程序除了每转过 360° 要修改螺距外还要 ()。
- A. 分多次进刀, 每次改变在圆周上的起始位置 B. 分多次进刀, 每次改变径向位置
- C. 分多次进刀, 每次改变轴向起始位置 D. 分多次进刀, 每次同时改变轴向起始位置和圆周上的起始位置
25. 表面粗糙度对零件使用性能的影响不包括 ()。
- A. 对摩擦、磨损的影响 B. 对零件塑性的影响
- C. 对零件抗腐蚀性的影响 D. 对配合性质的影响
26. 表面淬火适用于 ()。
- A. 低碳钢和低碳合金钢 B. 中碳钢和中碳合金钢
- C. 高碳钢和高碳合金钢 D. 各种含碳量的碳钢
27. 表面热处理的主要方法包括表面淬火和 () 热处理。

A. 力学 B. 物理 C. 电子 D. 化学

28. 表面越粗糙的零件,在间隙配合中,由于磨损增加而使间隙 ()。

A. 不变 B. 增大 C. 减小 D. 为零

29. 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

30. 不可见轮廓线采用 ()来绘制。

A. 粗实线 B. 虚线 C. 细实线 D. 双点画线

31. 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

32. 采用固定循环编程,可以 ()。

A. 加快切削速度,提高加工质量 B. 减少吃刀深度,保证加工质量

C. 减少换刀次数,提高切削速度 D. 缩短程序的长度,减少程序所占内存

33. 采用长圆柱孔定位,可以消除工件的 ()自由度。

A. 两个移动两个转动 B. 两个移动 C. 三个移动一个转动 D. 两个移动一个转动

34. 产生加工硬化的主要原因是由 ()。

A. 刀刃不锋利 B. 刀尖圆弧半径大 C. 工件材料硬 D. 前角太大

35. 常用地址符 ()对应的功能是指令主轴转速。

A. R B. S C. T D. Y

36. 常用热处理方式中,可以降低钢的硬度,提高塑性,消除内应力的是 ()。

A. 退火 B. 正火 C. 淬火 D. 回火

37. 车加工可转位刀片在最大切深位置上出现明显的沟槽磨损,将采取使用主偏角更小的刀具,选择韧性更好的刀片材质和 ()以改善过渡沟槽磨损现象。

A. 降低切削速度 B. 提高切削速度 C. 改变背吃刀量 D. 降低进给量

38. 铣削钢材的刀具材料,应选择 ()硬质合金。

A. YG3 B. YT15 C. YG8 D. ZK10UF

39. 切削黄铜工件宜使用 ()。

A. 矿物油 B. 干式切削 C. 硫化矿油 D. 水溶性切削剂

40. 车锥度时,车刀安装不对工件中心,则工件表面会产生 ()误差。

A. 表面粗糙度 B. 尺寸精度 C. 双曲线 D. 圆度

41. 程序段 G02X50Y-20I28J5F0.3 中 I28J5 表示 ()。

A. 圆弧的圆心相对圆弧起点坐标 B. 圆弧的终点 C. 圆弧的始点 D. 圆弧的半径

42. 程序段前加符号“/”表示 ()。

- A. 程序停止 B. 程序跳跃 C. 程序暂停 D. 单段运行
43. 程序中的主轴功能,也称为 ()。
- A. G 指令 B. M 指令 C. T 指令 D. S 指令
44. 传动轴的功能是 ()。
- A. 承受弯矩 B. 承受转矩 C. 实现往复运动和旋转运动间转换 D. 承受弯矩和转矩
45. 从表面加工质量和切削效率方面看,只要在保证不过切的前提条件,无论是曲面的粗加工还是精加工,都应优先选择 ()。
- A. 球头刀 B. 平头刀 C. 鼓形刀 D. 面铣刀
46. 粗加工时,切削液以 () 为主。
- A. 煤油 B. 切削油 C. 乳化液 D. 柴油
47. 粗加工时,选定了刀具和切削用量后,有时需要校验 (),以保证加工顺利进行。
- A. 机床功率是否足够 B. 刀具的硬度是否足够 C. 刀具的刚度是否足够 D. 机床床身的刚度
48. 粗铣时,由于 (),为了保证合理铣刀寿命,铣削速度要比精铣时低一些。
- A. 产生热量多 B. 切削力大 C. 切削功率大 D. 切削速度快
49. 粗铣时选择切削用量应先选择较大的 (),这样才能提高效率。
- A. F B. F 和 V C. V D. a_p
50. 当 NC 故障排除后,按 RESET 键 ()。
- A. 回参考点 B. 重新编程 C. 修改程序 D. 消除报警
51. 当钢材的硬度在 () 范围内时,其加工性能较好。
- A. 20- HRC B. 160-230HBS C. 58-64HRC D. 500-550HBW
52. 当零件图尺寸为链联接(串联标注)标注时适宜用 () 编程。
- A. 增量值编程 B. 绝对值编程 C. 两者混合 D. 先绝对值后相对值编程
53. 当数控机床的手动脉冲发生器的选择开关位置在 X10 时,手轮的进给单位是 ()。
- A. 0.1mm/格 B. 0.001mm/格 C. 0.01mm/格 D. 1mm/格
54. 当铣削宽度较宽而深度较浅的台阶时,常采用 () 在立式铣床上加工。
- A. 立铣刀 B. 端铣刀 C. 盘铣刀 D. 键槽铣刀
55. 当一个面平行于一个投影面时,必 () 于另外两个投影面。
- A. 平行 B. 垂直 C. 倾斜 D. 以上都可以
56. 刀具材料中,制造各种结构复杂的刀具应选用 ()。
- A. 高速工具钢 B. 合金工具钢 C. 碳素工具钢 D. 硬质合金
57. 刀具磨钝标准通常都按 () 的磨损值来制订。
- A. 月牙洼深度 B. 前面 C. 后面 D. 刀尖

58. 关于数控系统的串口通讯,错误的说法是 ()。
- A. 进行串口通讯前,首先检查传输线是否完好
 - B. 确认数控系统串口功能是否已开通
 - C. 确认上位机软件里的参数设置和数控系统里面的串口参数是否一样
 - D. 如果数据传输不正常,可以通过拔下数据通讯线进行复位,然后再插上通讯线
59. 刀具破损即在切削刃或刀面上产生裂纹、崩刀或碎裂现象,这属于 ()。
- A. 非正常磨损
 - B. 正常磨损
 - C. 初期磨损阶段
 - D. 严重磨损阶段
60. 铣削时切削用量对铣刀的使用寿命影响极大,其影响程度以 () 为最大。
- A. 背吃刀量
 - B. 进给量
 - C. 切削速度
 - D. 切削宽度
61. 等高线加工方法中参数 () 与所选刀具有关。
- A. 加工余量
 - B. 刀轨间距
 - C. 层间高度
 - D. 推刀高度
62. 定位精度合格的机床加工零件精度不一定合格,主要原因是 ()。
- A. 机床反向间隙没有补偿
 - B. 机床没有进行预拉伸
 - C. 机床没有进行螺距误差补偿
 - D. 定位精度是空载检测
63. 对刀点的确定,在加工过程中便于 ()。
- A. 检查
 - B. 加工
 - C. 装夹
 - D. 测量
64. 对刀具耐用度影响最大的是 ()。
- A. 切削速度
 - B. 进给量
 - C. 切削深度
 - D. 影响程度相近
65. 对一些有试刀要求的刀具,应采用 () 的方式进行。
- A. 工进
 - B. 慢进
 - C. 快进
 - D. 渐进
66. 铣削刀具齿槽,当偏移量计算错误时,则会使 () 值偏差过大。
- A. 刃倾角
 - B. 主偏角
 - C. 前角
 - D. 后角
67. 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,容易产生 () 引起自由振动,严重影响加工精度和质量。
- A. 惯性力
 - B. 切削力
 - C. 变形力
 - D. 抵抗力
68. 对于配合精度要求较高的圆锥工件,一般采用 () 检验。
- A. 近似
 - B. 一条线
 - C. 一个点
 - D. 一个面
69. 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
70. 分析切削层变形规律时,通常把切削刃作用部位的金属划分为 () 变形区。
- A. 五个
 - B. 四个
 - C. 三个
 - D. 二个
71. 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. 之差除以 B. 之差乘以 C. 之和除以 D. 之和减去
72. CNC 铣床，执行自动（AUTO）操作时，程序中的 F 值，可配合下列旋钮（ ）进行调节。
A. RAPIDOVERRIDE B. FEEDOVERRIDE C. LOAD D. SPINDLEOVERRIDE
73. 封闭环是在（ ）阶段自然形成的一环。
A. 装配或加工过程的最后 B. 装配中间 C. 装配最开始 D. 加工最开始
74. 封闭环是在装配或加工过程的最后阶段自然形成的（ ）个环。
A. 三 B. 一 C. 二 D. 多
75. 辅助功能 M03 代码表示（ ）。
A. 主轴顺时针方向转动 B. 冷却液开 C. 主轴停止 D. 程序停止
76. 辅助功能 M 可分为两类：控制机床动作和控制程序执行。下列各项 M 指令中，控制机床动作的是（ ）。
A. M00 B. M01 C. M02 D. M03
77. 辅助功能中与主轴有关的 M 指令是（ ）。
A. M06 B. M09 C. M08 D. M05
78. 辅助支承限制（ ）个自由度。
A. 2 B. 1 C. 0 D. 3
79. 辅助指令 M05 功能是主轴（ ）指令。
A. 反转 B. 启动 C. 正转 D. 停止
80. 工件两顶尖装夹必须松紧适当，若回转顶尖产生径向跳动，会使工件产生（ ）误差。
A. 圆度 B. 平行度 C. 直线度 D. 圆跳度
81. 工件在机床上或在夹具中装夹时，用来确定加工表面相对于刀具切削位置的面叫（ ）。
A. 测量基准 B. 装配基准 C. 工艺基准 D. 定位基准
82. 工件在小锥度芯轴上定位，可限制（ ）个自由度。
A. 六 B. 三 C. 四 D. 五
83. 工序分散就是整个工艺过程中所安排的工序数量（ ）。
A. 最少 B. 最多 C. 一半 D. 平均
84. 公差原则是指（ ）。
A. 尺寸公差与形位公差的关系 B. 制定公差与配合标准的原则
C. 形状公差与位置公差的关系 D. 确定公差值大小的原则
85. 关于 CAM 软件模拟仿真加工，下列说法错误的是（ ）。
A. 可以把零件、夹具、刀具用真实感图形技术动态显示出来，模拟实际加工过程

- B. 模拟时将加工过程中不同的对象用不同的颜色表示，可清楚看到整个加工过程，找出加工中是否发生过切、干涉、碰撞等问题
- C. 通过加工模拟可以达到试切加工的验证效果，甚至可以不进行试切
- D. 可以模拟刀具受力变形、刀具强度、韧性、机床精度等问题
86. 关于 MACHINELOCK 键的功能，错误的描述是 ()。
- A. 坐标值显示不变 B. 用于试运行程序 C. 限制进给功能 D. 锁定机床
87. 关于车刀的几何角度，错误的描述是 ()。
- A. 后角作用是减少后刀面与切削表面之间的摩擦 B. 刃倾角不影响残留面积高度 C. 减小主偏角，会使刀具寿命降低 D. 前角是前刀面与基面间的夹角
88. 关于量块的使用方法，下列说法中错误的是 ()。
- A. 使用时不得用手接触测量面 B. 在组合前先用苯洗净表面的防锈油，并用麂皮和软绸将其擦干
- C. 用后为了保护测量面不碰伤，应使量块结合在一起存放 D. 要防止腐蚀气体侵蚀量块
89. 关于铸铁，错误的描述是 ()。
- A. 含碳量大于 0.7% B. 常用于制作形状复杂零件的毛坯
- C. HT200 为铸铁材料 D. 是导轨制作中应用最普遍材料
90. 光滑极限量规的止规用来控制工件的 ()。
- A. 极限尺寸 B. 作用尺寸 C. 实际尺寸 D. 实体尺寸
91. 规定用地址字 () 指令主轴反转。
- A. M03 B. M04 C. M05 D. M06
92. 滚动导轨确定滚动体的直径 d 和数量 z 时，通常应优先选用 ()。
- A. 较大的 d B. 较少的 z C. 较小的 d D. 较多的 z
93. 国标规定，对于一定的基本尺寸，其标准公差共有 () 个等级。
- A. 20 B. 18 C. 10 D. 28
94. 机床的 () 是在重力、夹紧力、切削力、各种激振力和温升综合作用下的精度。
- A. 几何精度 B. 运动精度 C. 传动精度 D. 工作精度
95. 机床精度指数可衡量机床精度，机床精度指数 ()，机床精度高。
- A. 无变化 B. 大 C. 小 D. 为零
96. 机床主轴回零后，设 $H01=6\text{mm}$ ，则执行 “G91G43G01Z-15.0;” 后的实际移动量为 ()。
- A. 36mm B. 21mm C. 15mm D. 9mm
97. 机床主轴箱内一般采用 ()。
- A. 手工定时润滑 B. 针阀式注油油杯润滑 C. 自动定时润滑 D. 溅油润滑
98. 机床坐标系各轴的规定是以 () 来确定的。

A. 笛卡尔坐标 B. 极坐标 C. 相对坐标系 D. 绝对坐标系

99. 机械零件的真实大小是以图样上的 () 为依据。

A. 技术要求 B. 公差范围 C. 尺寸数值 D. 比例

100. 机械制图中一般不标注单位, 默认单位是 ()。

A. CM B. MM C. M D. KM

101. 机械制造中常用的优先配合的基准孔是 ()。

A. h7 B. H2 C. D2 D. H7

102. 基本偏差决定公差带的位置, 一般情况下, 基本偏差是 ()。

A. 实际偏差 B. 上偏差 C. 下偏差 D. 上偏差或下偏差中靠近零线的那个

103. 计算机辅助编程生成的程序不包括 ()。

A. 装夹信息 B. 刀位点位置信息 C. M 辅助代码 D. G 代码

104. 计算机辅助设计的产品模型不包括 ()。

A. 线框模型 B. 参数造型 C. 实体模型 D. 面模型

105. 计算机集成生产系统 CIMS 最基础的部分是 () 的集成。

A. CAPP / CAM B. CAD/CAPP C. CAD/CAM D. CAPP / CNC

106. 计算机数控用以下 () 代号表示。

A. CAD B. CNC C. ATC D. CAM

107. 加工材料的以下特性中的 () 将导致加工表面质量差。

A. 高硬度 B. 热导率低 C. 韧性高、塑性大 D. 高强度

108. 加工坐标系在 () 后不被破坏(再次开机后仍有效), 并与刀具的当前位置无关, 只要按选择的坐标系编程。

A. 系统切断电源 B. 工件重新安装 C. 机床导轨维修 D. 停机间隙调整

109. 夹具误差直接影响被加工零件的 ()。

A. 形状误差 B. 尺寸误差 C. 位置误差 D. 位置误差和尺寸误差

110. 检查数控机床几何精度时, 首先应进行 ()。

A. 坐标精度检测 B. 连续空运行试验 C. 切削精度检测 D. 安装水平的检查与调整

111. 减少工艺系统受力变形的措施 ()。请从下列组合中选择正确的一组。①提高接触刚度②提高工件刚度③提高机床部件的刚度④装夹工件注意减少夹紧变形⑤减少配合件的实际接触面积

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

112. 将淬火后的钢再加热到某个温度, 保温一段时间, 然后冷却到室温的热处理工艺称为 ()。

A. 渗碳 B. 正火 C. 退火 D. 回火

113. 金属的 () 越好, 则其锻造性能也越好。

- A. 韧性 B. 强度 C. 硬度 D. 塑性
114. 金属切削加工时，切削区域中温度最高处在（ ）上。
A. 机床 B. 工件 C. 切屑 D. 刀具
115. 进给功能又称（ ）功能。
A. M B. F C. S D. T
116. 精车刀修光刃的长度应（ ）进给量。
A. 等于 B. 大于 C. 小于 D. 减去
117. 精加工时切削用量选择的方法是（ ）
A. 低主轴转速、小的切削深度和大的进给量 B. 低主轴转速、小的切削深度和小的进给量
C. 高主轴转速、大的切削深度和小的进给量 D. 高主轴转速、小的切削深度和小的进给量
118. 绝大部分的车削中心上不可以（ ）。
A. 进行磨削加工 B. 进行钻孔 C. 进行螺纹加工 D. 进行铣削加工
119. 绝对坐标编程时，移动指令终点的坐标值 X、Z 都是以（ ）为基准来计算。
A. 工件坐标系原点 B. 机床坐标系原点 C. 机床参考点 D. 此程序段起点的坐标值
120. 可以在任意位置传递两轴之间的运动的传动方式是（ ）。
A. 齿轮传动 B. 轮传动 C. 蜗杆传动 D. 带传动
121. 孔和轴的轴线的直线度公差带形状一般是（ ）。
A. 两平行直线 B. 圆柱面 C. 一组平行平面 D. 两组平行平面
122. 快速定位 G00 指令在定位过程中，刀具所经过的路径是（ ）。
A. 连续多线段 B. 曲线 C. 圆弧 D. 直线
123. 扩孔一般用于孔的（ ）。
A. 粗加工 B. 半精加工 C. 精加工 D. 超精加工
124. 冷却液中，冷却效果最好的是（ ）。
A. 压缩空气 B. 切削油 C. 乳化液 D. 水溶液
125. 利用心轴外圆与工件内孔的过盈配合来实现夹紧，定位元件与夹紧元件合为一体，它是一种（ ）夹紧结构。
A. 自动定位 B. 特殊定位 C. 可调定位 D. 可换定位
126. 零件的最终轮廓加工应安排在最后一次走刀连续加工，其目的主要是为了保证零件的（ ）要求。
A. 表面粗糙度 B. 形状精度 C. 位置精度 D. 尺寸精度
127. 零件加工程序是由一个个程序段组成的，而一个程序段则是由若干（ ）组成的。
A. 尺寸字 B. 程序字 C. 坐标字 D. 地址字
128. 零件图由图形、尺寸线、（ ）和标题栏组成。

A. 技术要求 B. 表面粗糙度要求 C. 热处理要求 D. 形位公差要求

129. 毛坯的形状误差对下一工序的影响表现为 () 复映。
A. 计算 B. 公差 C. 误差 D. 运算
130. 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
131. 某轴线对基准中心平面的对称度公差为 0.1mm, 则允许该轴线对基准中心平面的偏离量为 ()。
A. 0.15 B. 0.1 C. 0.05 D. 0.2
132. 目前在机械工业中最高水平的生产型式为 ()。
A. CAM B. CNC C. FMS D. CIMS
133. 耐热性好的刀具材料 ()。
A. 韧性差 B. 抗弯强度好 C. 硬度低 D. 抵抗冲击能力强
134. 内螺纹的作用中径和单一中径的关系是 ()。
A. 两者相等 B. 前者不大于后者 C. 前者不小于后者 D. 两者没关系
135. 配合的松紧程度取决于 ()。
A. 基本偏差 B. 极限尺寸 C. 基本尺寸 D. 标准公差
136. 切削金属材料时, 在切削速度较低, 切削厚度较大, 刀具前角较小的条件下, 容易形成 ()。
A. 带状切屑 B. 挤裂切屑 C. 崩碎切屑 D. 节状切屑
137. 切削平面通过切削刃上选定点, 与基面垂直, 并且 ()。
A. 与切削刃相切 B. 与切削刃垂直 C. 与后面相切 D. 与前面垂直
138. 切削刃崩刃常出现在耐磨、耐硬度极高, 很脆的切削刃上, 原因可能是切削力过大, 温度变化波动大, 刀片定位有误差, ()。
A. 刀片未涂层 B. 切削速度高 C. 刀片未钝化 D. 刀片刚性不足
139. 切削刃上的扩散磨损产生原因有, 切削速度过高和 ()。
A. 钻头角度大 B. 机床主轴刚性不足 C. 冷却液不充分 D. 切削速度低
140. 切削速度高出一定范围达到高速切削后, ()。
A. 切削温度降低, 切削力增大 B. 切削温度降低, 切削力下降
C. 切削温度上升, 切削力增大 D. 切削温度上升, 切削力下降
141. 切削系统中, 影响零件加工精度和效率的两个重要指标是 ()。
A. 跳动和稳定性 B. 刚性和稳定性 C. 刚性和跳动 D. 跳动和切削能力
142. 切削要素对刀具寿命影响的从小到大顺序是 ()。
A. 进给量 → 背吃刀量 → 切削速度 B. 背吃刀量 → 进给量 → 切削速度
C. 进给量 → 切削速度 → 背吃刀量 D. 背吃刀量 → 切削速度 → 进给量

143. 切削用量的确定应在编程时注意 () 处的过切或欠切问题。
A. 测量面 B. 基面 C. 安装面 D. 拐点
144. 切削用量中, 对切削刀具磨损影响最大的是 ()。
A. 切削深度 B. 切削速度 C. 进给量 D. 被吃刀量
145. 切削用量中对切削力影响最大的是 ()。
A. 切削速度 B. 进给量 C. 切削深度 D. 影响相同
146. 切削用量中对切削温度影响最大的是切削速度, 影响最小的是 ()。
A. 切削深度 B. 走刀量(进给量) C. 工件材料硬度 D. 冷却液
147. 切削运动可分为主运动与进给运动。关于主运动, () 的描述是不正确的。
A. 主运动是切削运动中速度最高、消耗功率最大的运动 B. 主运动只有且必须有一个
C. 主运动可以是旋转运动, 也可以是直线运 D. 主运动可以是连续运动, 也可以是间歇运动
148. 请找出下列数控屏幕上菜单词汇的对应英文词汇 SPINDLE ()。
A. 启动 B. 紧停 C. 主轴 D. 进给
149. 区别子程序与主程序的标志是 ()。
A. 程序结束指令 B. 程序名 C. 程序长度 D. 编程方法
150. 曲率变化不大, 精度要求不高的曲面轮廓, 宜采用 ()。
A. 两轴半加工 B. 三轴联动加工 C. 四轴联动加工 D. 两轴联动加工
151. 曲面精加工, () 方案最为合理。
A. 球头刀行切法 B. 球头刀环切法 C. 立铣刀环切法 D. 立铣刀行切法
152. 取多次重复测量的平均值来表示测量结果可以减少 ()。
A. 随机误差 B. 变值系统误差 C. 定值系统误差 D. 粗大误差
153. 全闭环进给伺服系统的数控机床, 其定位精度主要取决于 ()。
A. 检测装置的精度 B. 伺服单元 C. 机床传动机构的精度 D. 控制系统
154. 确定数控机床坐标系统运动关系的原则是假定 ()。
A. 工件相对静止, 刀具运动 B. 刀具相对静止, 工件运动 C. 刀具、工件都运动 D. 刀具、工件都不运动
155. 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
156. 如果孔的上偏差小于相配合的轴的上偏差, 而大于相配合的轴的下偏差, 则此配合的性质是 ()。
A. 间隙配合 B. 过渡配合 C. 过盈配合 D. 无法确定
157. 砂轮的硬度取决于 ()。

- A. 结合剂的粘接强度 B. 磨粒的硬度 C. 磨粒粒度 D. 磨粒率
158. 设置工件坐标系就是在 () 中找到工件坐标系原点的位置。
A. 机床工作台 B. 机床坐标系 C. 机床运动空间 D. 工件
159. 使用切削液的费用占总成本制造的 ()。
A. 3%~5% B. 5%~7% C. 7%~10% D. 10%~17%
160. 使主轴反转的指令是 ()。
A. M90 B. G01 C. G91 D. M04
161. 试件切削精度是 () 检测。
A. 综合精度 B. 位置精度 C. 运动精度 D. 几何精度
162. 适当预留铰削余量,可防止 () 达不到要求。
A. 表面质量 B. 表面粗糙度 C. 工件精度 D. 工件尺寸
163. 适应性最广的毛坯种类是 ()。
A. 铸造 B. 锻造 C. 粉末冶金 D. 型材
164. 属于金属物理性能的参数是 ()。难]
A. 强度 B. 硬度 C. 密度 D. 韧性
165. 数控编程时,应首先设定 ()。
A. 工件坐标系 B. 机床参考点 C. 机床坐标系 D. 机床原点
166. 数控车床精车时,一般应选用 ()。
A. 较小的吃刀量,较高的主轴转速,较高的进给速度 B. 较小的吃刀量,较低的主轴转速,较高的进给速度 C. 较小的吃刀量,较高的主轴转速,较低的进给速度 D. 较大的吃刀量,较低的主轴转速,较高的进给速度
167. 数控车床主轴轴承较多地采用高级油脂密封永久润滑方式,加入一次油脂可以使用 ()。
A. 10-15 年 B. 3-5 年 C. 7-10 年 D. 15 年以上
168. 数控机床 Z 坐标轴规定为 ()。
A. 传递主切削动力的主轴轴线方向 B. 工装夹面方向 C. 各个主轴任选一个 D. 平行于主切削方向
169. 数控机床 Z 坐标轴是这样规定的 ()。
A. Z 轴的负方向是远离工件的方向 B. 一般是水平的,并与工件装夹面平行 C. 按右手笛卡尔坐标系,任何坐标系可以定义为 Z D. Z 坐标轴平行于主要主轴轴线
170. 数控机床的 C 轴是指绕 () 轴旋转的坐标。
A. A B. Z C. Y D. X
171. 数控机床的冷却液开关在 COOLANT ON 位置时,是由 () 控制冷却液的开关。

A. M08 B. 程序 C. 关闭 D. 手动

172. 数控机床配置的自动测量系统可以测量工件的坐标系、工件的位置度以及 ()。

A. 粗糙度 B. 尺寸精度 C. 圆柱度 D. 机床的定位精度

173. 数控机床有一个机械原点, 该点到机床坐标零点在进给坐标轴方向上的距离可以在机床出厂时设定。该点称 ()。

A. 机床参考点 B. 机床零点 C. 工件零点 D. 限位点

174. 数控机床首件试切时应使用 () 键。

A. 空运行 B. 单段 C. 跳转 D. 机床锁住

175. 数控机床位置检测装置中 () 属于旋转型检测装置。

A. 光栅尺 B. 磁栅尺 C. 感应同步器 D. 脉冲编码器

176. 数控机床位置精度的主要评定项目有 ()。

A. 1 项 B. 4 项 C. 2 项 D. 3 项

177. 数控机床在开机后, 须进行回零操作, 使 X、Z 各坐标轴运动回到 ()。

A. 机床参考点 B. 编程原点 C. 工件零点 D. 机床原点

178. 数控机床坐标系各坐标轴确定的顺序依次为 ()。

A. X/Y/Z B. Z/X/Y C. X/Z/Y D. Z/Y/X

179. 数控加工刀具轨迹检验一般不采用 ()。

A. 数控仿真软件 B. CAM 软件中的刀轨模拟 C. 数控系统的图形显示 D. 试件加工

180. 数控加工的刀具材料中, ()。

A. 高速钢的强度和韧性比硬质合金差 B. 立方氮化硼的硬度高于金刚石 C. 立方氮化硼的韧性优于金刚石 D. 刀具涂层可提高韧性

181. 数控加工的批量生产中, 当本道工序定位基准与上道工序基准不重合时, 就难以保证本道工序将要加工表面与上道工序已加工表面之间的 ()。

A. 尺寸精度 B. 表面质量 C. 位置精度 D. 形状精度

182. 数控零件加工程序的输入一般在 () 工作方式下进行。

A. 手动输入方式 B. 编辑方式 C. 自动方式 D. 手动方式

183. 数控铣床的孔加工固定循环功能, 使用一个程序段就可以完成 () 加工的全部动作。

A. 一个孔 B. 矩形排列槽 C. 线性排列孔 D. 环形排列孔

184. 数控铣床主轴以 800r/min 转速正转时, 其指令应是 ()。

A. S800 B. M04S800 C. M05S800 D. M03S800

185. 数控系统中 CNC 的中文含义是 ()。

A. 计算机数字控制 B. 工程自动化 C. 硬件数控 D. 计算机控制

186. 数控系统准备功能中, 负方向刀具长度偏移的指令是 ()。
- A. G41 B. G42 C. G43 D. G44
187. 数控系统准备功能中, 正方向刀具长度偏移的指令是 ()。
- A. G44 B. G41 C. G42 D. G43
188. 水性切削剂的主要用途是 ()。
- A. 保养机器 B. 吸收热量 C. 增加工件表面硬度 D. 增加润滑效果
189. 顺圆弧插补指令为 ()。
- A. M03 B. M02 C. G03 D. G02
190. 镗削精度高的孔时, 粗镗后, 在工件上的切削热达到 () 后再进行精镗。
- A. 热平衡 B. 热变形 C. 热膨胀 D. 热伸长
191. 镗削内孔时, 床身导轨与主轴若不平行, 会使加工的孔出现 () 误差。
- A. 锥度 B. 圆柱度 C. 圆度 D. 直线度
192. 提高数控加工生产率可以通过缩减基本时间, 缩短辅助时间, 让辅助时间与基本时间重合等方法来实现。例如采用加工中心, 多工位机床等都属于 ()。
- A. 同时缩短基本时间和辅助时间 B. 缩短辅助时间 C. 辅助时间与基本时间重合 D. 缩减基本时间
193. 通常用球刀加工比较平缓的曲面时, 表面粗糙度的质量不会很高。这是因为 () 而造成的。
- A. 球刀尖部的切削速度几乎为零 B. 步距太小 C. 球刀刀刃不太锋利 D. 行距不够密
194. 退火、正火一般安排在 () 之后。
- A. 半精加工 B. 粗加工 C. 毛坯制造 D. 精加工
195. 外圆车削时, 如果刀具安装得使刀尖高于工件旋转中心, 则刀具的工作前角与标注前角相比会 ()。
- A. 减小 B. 不变 C. 增大 D. 不定
196. 为了改善复合螺纹加工指令车削螺纹的表面质量, 应采取的措施是 ()。
- A. 减小吃刀深度 B. 改变刀具 C. 修改主轴转速 D. 把刀尖角参数设置比实际刀尖角小
197. 为了能测量 $0^{\circ} \sim 320^{\circ}$ 之间的任何角度, 万能角度尺结构中的直尺和 90° 角尺可以移动和拆换。当测量角度在 $0^{\circ} \sim 50^{\circ}$ 范围内时, 应 ()。
- A. 装上直尺 B. 装上角尺和直尺 C. 装上角尺 D. 不装角尺和直尺
198. 为了提高零件加工的生产率, 应考虑的最主要一个方面是 ()。
- A. 减少毛坯余量 B. 减少零件在车间的运送和等待时间 C. 减少零件加工中的装卸, 测量和等待时间 D. 提高切削速度
199. 铣螺旋槽时, 必须使工件作等速转动的同时, 再作 () 移动。
- A. 变速直线 B. 匀速直线 C. 匀速曲线 D. 变速曲线

200. 铣削黄铜工件宜使用 ()。
- A. 干式切削 B. 水溶性切削剂 C. 硫化矿油 D. 矿物油
201. 铣削宽度为 100mm 之平面切除效率较高的铣刀为 ()。
- A. 槽铣刀 B. 面铣刀 C. 端铣刀 D. 侧铣刀
202. 铣削一外轮廓, 为避免切入/切出点产生刀痕, 最好采用 ()。
- A. 切向切入/切出 B. 法向切入/切出 C. 斜向切入/切出 D. 垂直切入/切出
203. 下列比例当中表示放大比例的是 ()。
- A. 2:1 B. 1:2 C. 1:5 D. 1:1
204. 下列比例当中表示缩小比例的是 ()。
- A. 1:1 B. 1:2 C. 2:1 D. 5:1
205. 下列代码指令中, 在程序里可以省略、次序颠倒的代码指令是 ()。
- A. O B. N C. G D. M
206. 下列符号中表示强制国家标准的是 ()。
- A. GB/Z B. GB C. GB/T D. JB
207. 下列各关系式中, 能确定孔与轴的配合为过渡配合的是 ()。
- A. $EI > ei$ B. $EI \leq ei$ C. $EI < ei < ES$ D. $EI \geq es$
208. 下列关于基孔制的描述中, () 是不正确的。
- A. 基准孔下偏差数值为零 B. 基准孔的基本偏差为上偏差 C. 基准孔的上偏差为正值 D. 基孔制的孔是配合的基准件
209. 下列建模方法中, () 是几何建模方法。
- A. 线框建模、特征建模、参数建模 B. 特征建模、实体建模、曲面建模 C. 特征建模、线框建模、行为建模 D. 线框建模、实体建模、曲面建模
210. () 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
211. 下列指令属于准备功能字的是 ()。
- A. S500 B. M08 C. T01 D. G01
212. 下列轴与基准孔配合, 组成间隙配合的轴是 ()。
- A. 轴的上、下偏差均为负 B. 轴的上偏差为正, 下偏差为负
C. 轴的上偏差为零, 下偏差为负 D. 轴的上、下偏差均为正值
213. 现代整体硬质合金钻头制造时, 为提高使用寿命, 常采用工艺方法是 ()。
- A. 内外冷却结构 B. 切削刃刃口钝化 C. 每条棱上有两个刃带 D. 凹形切削刃
214. 限位开关在电路中起的作用是 ()。

A. 过载保护 B. 行程控制 C. 欠压保护 D. 短路保护

215. 线轮廓度符号为 (), 是限制实际曲线对理想曲线变动量的一项指标。

A. 一个圆 B. 一个球 C. 一上凸的圆弧线 D. 两个等距曲线

216. 线切割机床加工模具时, 可以加工 ()。

A. 以直线为母线的曲面 B. 任意空间曲面 C. 阶梯空 D. 不通孔

217. 箱体上一般同轴线轴承孔的同轴度误差不应超过 ()。

A. 最小孔径公差 $\frac{1}{5}$ B. 最小孔径公差 $\frac{1}{3}$ C. 最小孔径公差 $\frac{1}{4}$ D. 最小孔径公差 $\frac{1}{2}$

218. 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. 崩碎切屑 B. 节状切屑 C. 粒状切屑 D. 带状切屑

219. 选择零件主视图的一般原则: 符合零件的工作位置, 较多地反映零件形状特征和 () 等。

A. 确定其他视图 B. 位置特征 C. 形位公差 D. 图纸尺寸

220. 一般而言, 增大工艺系统的 () 可有效地降低振动强度。

A. 刚度 B. 强度 C. 精度 D. 硬度

221. 一般来说, 设计时尺寸公差值大于形状公差值, 形状公差值 () 位置公差值。

A. 不一定 B. 小于 C. 等于 D. 大于

222. 一般数控装置都有刀具半径补偿指令(G、G42、G), 为编制程序提供了 ()。

A. 方便 B. 信息 C. 数据 D. 功能

223. 一般四轴卧式加工中心所带的旋转工作台为 ()。

A. A 轴 B. V 轴 C. C 轴 D. B 轴

224. 一面两销定位能限制 () 个自由度。

A. 三 B. 五 C. 六 D. 二

225. 已加工表面和待加工表面之间的垂直距离称为 ()。

A. 背吃刀量 B. 进给量 C. 刀具位移量 D. 切削宽

226. 以下关于非模态指令 () 是正确的。

A. 只在本程序段有效 B. 在同组 G 代码出现之前一直有效 C. 一经指定一直有效 D. 视具体情况而定

227. 以下是几种常见的毛坯种类。当零件形状复杂时, 应选择 () 毛坯。

A. 焊接件 B. 锻件 C. 型材 D. 铸件

228. 以下数控系统中, 我国自行研制开发的系统是 ()。

A. 法那科 B. 华中数控 C. 三菱 D. 西门子

229. 应用刀具半径补偿功能时, 如刀补值设置为负值, 则刀具轨迹是 ()。

A. 左补变右补, 右补变左补 B. 右补 C. 不能补偿 D. 左补

230. 影响刀具寿命的因素有 ()。

A. 工件材料、刀具材料、切削用量 B. 工件材料、刀具材料、刀具几何参数 C. 工件材料、刀具材料、切削速度 D. 工件材料、刀具材料、刀具几何参数、切削用量

231. 影响梯形螺纹配合性质的主要尺寸是螺纹的 () 尺寸。

A. 小径 B. 大径 C. 中径 D. 牙型角

232. 用机械加工方法, 将毛坯变成零件的过程称为 () 过程。

A. 机械加工工艺 B. 制造工艺 C. 加工工艺 D. 机械工艺

233. 用螺纹千分尺可以测量螺纹的 ()。

A. 小径 B. 大径 C. 中径 D. 螺距

234. 用铣刀加工内轮廓时, 其铣刀半径应 ()。

A. 选择尽量小一些 B. 大于轮廓最小曲率半径 C. 小于轮廓最小曲率半径 D. 小于或等于零件凹形轮廓处的最小曲率半径

235. 用硬质合金铣刀切削难加工材料, 通常可采用 ()。

A. 油类极压切削液 B. 大粘度的切削液 C. 煤油 D. 水溶性切削液

236. 用游标卡尺测量孔的中心距, 此测量方法称为 ()。

A. 直接测量 B. 间接测量 C. 绝对测量 D. 比较测量

237. 用于反映数控加工中使用的辅具、刀具规格、切削用量参数、切削液、加工工步等内容的工艺文件是 ()。

A. 数控加工工序卡片 B. 编程任务书 C. 数控加工刀具调整单 D. 数控机床调整单

238. 用于加工高速切削高温合金和热喷涂材料工件, 应选用 () 非金属材料。

A. 立方氮化硼 B. 人造金刚石 C. 陶粒 D. 氮化硼

239. 用整体式钻头钻孔时, 每转进给量和 () 会影响钻孔时轴向力。

A. 横刃尺寸 B. 冷却效果 C. 切削速度 D. 主轴功率

240. 用直径为 d 的麻花钻钻孔, 背吃刀量 a_p ()。

A. 等于 $d/2$ B. 等于 d C. 等于 $d/4$ D. 与钻头顶角大小有关

241. 由机床的档块和行程开关决定的位置称为 ()。

A. 机床参考点 B. 机床坐标原点 C. 机床换刀点 D. 编程原点

242. 有关形位公差带的方向, 下列说法错误的是 ()。

A. 位置公差带的实际方向应与基准要素的理想要素保持正确的方向关系 B. 形状公差的公差带方向浮动, 而位置公差的公差带方向固定 C. 公差带的方向是指组成公差带的几何要素的延伸方向 D. 公差带的方向理论上应与图样中公差框格的指引箭头方向一致

243. 与常规切削加工相比，高速切削加工的单位时间内材料切除率（ ）。
A. 低于常规切削加工 B. 是常规切削加工的 3~6 倍或更高 C. 略高于常规切削加工 D. 与常规切削加工相当
244. 圆度公差和圆柱度公差之间的关系是（ ）。
A. 两者公差带形状不同，因而两者相互独立，没有关系 B. 圆柱度公差可以控制圆度误差 C. 圆度公差可以控制圆柱度误差 D. 两者均控制圆柱类零件的轮廓形状，因而两者可以替代使用
245. 在标注球的直径时应在尺寸数字前加（ ）。
A. R B. S ϕ C. ϕ D. SR
246. 在表面粗糙度的评定参数中，代号 Ra 指的是（ ）。
A. 轮廓算术平均偏差 B. 微观不平十点高度 C. 轮廓最大高度 D. 轮廓算术平均偏差，微观不平十点高度，轮廓最大高度都不正确
247. 在车削铸铁等脆性金属时，一般（ ）。
A. 不加切削液 B. 加以润滑为主的切削液 C. 加以冷却为主的切削液 D. 压缩空气冷却
248. 在程序的最后必须标明程序结束代码（ ）。
A. M06 B. M20 C. G02 D. M02
249. 在尺寸链中，尺寸链最短原则为（ ）。
A. 尽可能减少组成环的环数 B. 尽可能减少减环的环数 C. 尽可能减少增环的环数 D. 尽可能减小封闭环的尺寸
250. 在刀具切削钢件时，下列冷却方式中（ ）是不宜采用的。
A. 切削油冷却 B. 乳化液冷却 C. 水冷却 D. 压缩空气冷却
251. 在定向公差中，公差带的（ ）随被测要素的实际位置而定。被测要素的实际位置与实际尺寸有关。
A. 方向 B. 形状 C. 位置 D. 大小
252. 在多轴加工中，半精加工的工艺安排原则是给精加工留下（ ）。
A. 均匀的余量，尽可能大的刚性 B. 均匀的余量，适中的表面粗糙度 C. 小而均匀的余量，足够的刚性 D. 尽可能小的余量，适中的表面粗糙度
253. 在高温下能够保持刀具材料切削性能的是（ ）。
A. 硬度 B. 耐热性 C. 耐磨性 D. 强度
254. 在工件毛坯上增加工艺凸耳的目的是（ ）。
A. 制作定位工艺孔 B. 提高工件刚度 C. 美观 D. 方便下刀
255. 在很多数控系统中，（ ）在手工输入过程中能自动生成，无需操作者手动输入。
A. 程序号 B. 程序段号 C. G 代码 D. M 代码
256. 在基孔制配合中，基准孔的公差带确定后，配合的最小间隙或最小过盈由轴的（ ）确定。

A. 实际偏差 B. 公差等级 C. 公差数值 D. 基本偏差

257. 在加工工件单段试切时,快速倍率开关必须置于 () 档。

A. 较低 B. 较高 C. 中间 D. 最高

258. 在零件加工过程中或机器装配过程中最终形成的环为 ()。

A. 封闭环 B. 组成环 C. 增环 D. 减环

259. 在零件毛坯材料硬度变化或 () 的情况下进行加工,会引起切削力大小的变化,因而产生误差。

A. 加工余量不匀 B. 材料硬度无变化 C. 加工余量均匀、无变化 D. 加工余量非常均匀

260. 在偏置值设置 G55 栏中的数值是 ()。

A. 工件坐标系相对对刀点的偏移值 B. 刀具的长度偏差值 C. 工件坐标系的原点 D. 工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移值

261. 在切削过程中,车刀主偏角 K_r 增大,主切削力 F_2 ()。

A. 不变 B. 减少 C. 增大 D. 为零

262. 在切削加工过程中,用于冷却的切削液是 ()。

A. 切削油 B. 水溶液 C. 乳化液 D. 煤油

263. 在切削速度加大到一定值后,随着切削速度继续加大,切削温度 ()。

A. 继续升高 B. 停止升高 C. 平稳并趋于减小 D. 不变

264. 在什么情况下采用不等齿铣刀 ()。

A. 稳定性和功率有限时 B. 有利于提高效率 C. 普通铣屑和混合加工 D. 有利于排屑

265. 在使用 G 或 G42 指令的程序段中不能用 () 指令。

A. G00 或 G01 B. G01 或 G02 C. G01 或 G03 D. G02 或 G03

266. 在卧式铣床上用平口钳装夹铣削垂直面时,下列 () 装夹措施对垂直度要求最有效。

A. 在活动钳口垫上一根圆棒 B. 对平口钳底座进行修磨 C. 对安装好后的钳口进行铣削 D. 底部垫一块高精度的垫铁

267. 在铣削一个凹槽的拐角时,很容易产生过切。为避免这种现象的产生,通常采用的措施是 ()。

A. 降低进给速度 B. 提高主轴转速 C. 提高进给速度 D. 提高刀具的刚性

268. 铣床主轴的工作性能有 (A)、刚度,热变形、抗振性等。

A. 回转精度 B. 硬度 C. 强度 D. 塑性

269. 在一般情况下,内冷刀具主要功能是提高冷却效果,在使用丝锥攻内螺纹中,带轴向内冷的直槽丝锥,适合加工 ()。

A. 短切屑材料上加工通孔 B. 长切屑材料上加工盲孔和通孔 C. 常规的通孔加工 D. 在短切屑材料上加工盲孔

270. 在制订零件的机械加工工艺规程时,对单件生产,大都采用 ()。

A. 工序分散法 B. 工序集中法 C. 流水作用法 D. 其他

271. 精车球面时, 应()。

A. 提高主轴转速 B. 提高进给速度 C. 提高中小滑板的进给量 D. 提高背吃刀量

272. 增大刀具的前角, 切屑 ()。

A. 变形大 B. 变形小 C. 很小 D. 很大

273. 增量坐标编程中, 移动指令终点的坐标值 X、Z 都是以 () 为基准来计算。

A. 此程序段起点的坐标值 B. 机床坐标系原点 C. 机床参考点 D. 工件坐标系原点

274. 正等轴测图的轴间角为 ()。

A. 120° B. 90° C. 60° D. 30°

275. 执行程序终了之单节 M02, 再执行程序之操作方法为 ()。

A. 按启动按钮 B. 按紧急停止按钮, 再按启动按钮 C. 启动按钮连续按两次 D. 按重置 (RESET) 按钮, 再按启动按钮

276. 铣床主轴的生产类型为(C)。

A. 单件生产 B. 成批生产 C. 大批量生产 D. 不确定

277. 只有在 () 精度很高时, 重复定位才允许使用。

A. 设计元件 B. 设计基准 C. 定位元件 D. 定位基准

278. 轴类工件用双中心孔定位时, 能消除 () 个自由度。

A. 四 B. 五 C. 三 D. 六

279. 轴类零件的调质热处理工序应安排在 ()。

A. 粗加工后, 精加工前 B. 粗加工前 C. 精加工后 D. 渗碳后

280. 轴上的花键槽一般都放在外圆的半精车 () 进行。

A. 前或后 B. 以前 C. 同时 D. 以后

281. 主程序结束, 程序返回至开始状态, 其指令为 ()。

A. M00 B. M02 C. M05 D. M30

282. 主切削刃在基面上的投影与进给运动方向之间的夹角, 称为 ()。

A. 前角 B. 主偏角 C. 后角 D. 副偏角

283. 专用刀具主要针对 () 生产中遇到的问题, 提高产品质量和加工的效率, 降低客户的加工成本。

A. 批量 B. 单件 C. 维修 D. 小量

284. 装夹薄壁零件时, () 是不正确的。

A. 在加工部位附近定位和辅助定位 B. 选择夹紧力的作用点和位置时, 采用较大的面积传递夹紧力
C. 夹紧力作用位置应尽可能沿加工轮廓设置 D. 减小工件与工装间的有效接触面积

285. 装夹误差不包括 ()。

A. 机床精度误差 B. 选择夹紧力的作用点和位置时, 采用较大的面积传递夹紧力 C. 夹紧力作用位置应尽可能沿加工轮廓设置 D. 减小工件与工装间的有效接触面积

286. 准备功能 G90 表示的功能是 ()。

A. 预备功能 B. 绝对尺寸 C. 固定循环 D. 增量尺寸

287. 45 号钢属于 ()。

A. 低碳钢 B. 中碳钢 C. 高碳钢 D. 合金钢

288. () 夹紧装置结构简单, 夹紧可靠。

A. 斜楔 B. 螺旋压板 C. 螺纹 D. 螺旋

289. () 格式数据文件一般不能被用于不同 CAD/CAM 软件间图形数据转换。

A. DXF B. STL C. IGES D. STEP

290. () 不是机床夹具的基本要求。

A. 夹具重心应尽量高 B. 提高生产率和降低生产成本 C. 便于制作, 操作简便 D. 保证工件加工的各项技术要求

291. 飞机叶轮片曲面加工属于 ()。

A. 五轴联动加工 B. 三轴联动加工 C. 四轴联动加工 D. 两轴半加工

292. 多轴加工中工件定位与机床没有关系的是 ()。

A. 了解机床各部件之间的位置关系 B. 确定工件坐标系原点与旋转轴的位置关系 C. 了解刀尖点或刀心点与旋转轴的位置关系 D. 了解主轴与轴承的装配关系

293. 多轴加工精加工的工艺安排原则 ()。

A. 给精加工留下均匀的较小余量 B. 给精加工留有足够的刚性 C. 分区域精加工, 从浅到深, 从下到上, 从叶盆叶背到轮毂 D. 曲面→清根→曲面

294. 对于公差的数值, 下列说法正确的是 ()。

A. 必须为负值 B. 必须大于零或等于零 C. 必须为正值 D. 可以为正, 为负, 为零

295. 高精度的零件, 一般在粗加工之后, 精加工之前进行 (), 减少或消除工件内应力。

A. 时效处理 B. 淬火处理 C. 回火处理 D. 高频淬火

296. 钢的品种繁多, 按照用途可分为 ()。

A. 非合金钢、低合金钢和合金钢 B. 低碳钢、中碳钢和高碳钢 C. 普通质量钢、优质钢和高级优质钢 D. 结构钢, 工具钢和特殊性能钢等

297. 复合螺纹加工指令中的两侧交替切削法与单侧切削法在效果上的区别是 ()。

A. 螺纹尺寸精度 B. 改善刀具寿命 C. 加工效率 D. 螺纹表面质量

298. 滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是 ()。

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

299. 滚珠丝杠的基本导程减小,可以 ()。
- A. 提高精度 B. 提高承载能力 C. 提高传动效率 D. 加大螺旋升角
300. 作为加工中心的操作人员,应把齿轮箱体、减速器壳体或阀体这样的零件安排在 () 上加工。
- A. 卧式加工中心 B. 数控铣床 C. 普通铣床 D. 立式加工中心
301. 刀具的急剧磨损阶段较正常磨损阶段的磨损速度()。
- A. 一样 B. 慢 C. 快 D. 以上均可能
302. 深孔加工刀具与短孔加工刀具不同的是, () 带有导向垫,有利于保证孔的直线度。
- A. 前、后 B. 前 C. 后 D. 中间
303. 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
304. 刃磨后的刀具从开始切削一直到达()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
305. 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
306. 车削轴类零件时,如果()不均匀,工件会产生圆度误差。
- A. 切削速度 B. 进给量 C. 顶尖力量 D. 毛坯余量
307. 千分尺读数时()。
- A. 不能取下 B. 必须取下 C. 最好不取下 D. 先取下,再锁紧,然后读数
308. 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
309. 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
310. 车削圆锥时如果车刀刀尖不对主轴旋转中心,会产生()误差。
- A. 锥度不正确 B. 尺寸 C. 粗糙度 D. 双曲线
311. 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
312. 单刃外排屑深孔钻又称(),它适用于直径 3~20mm 的深孔钻削。
- A. 枪孔钻 B. U 钻 C. 喷吸钻 D. 扁钻
713. 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
314. 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

315. 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
316. 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
317. 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
318. 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
319. 使用硬质合金车刀粗车铸铁，后刀面的磨钝标准值是()mm。
- A. 1.0~1.5 B. 0.4~0.5 C. 0.8~1.2 D. 0.6~1.0
320. 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
321. 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
322. 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
323. 刀具材料的常温硬度应在()以上。
- A. HRC60 B. HRC50 C. HRC D. HRC35
324. 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
325. 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
326. 铣削螺纹时，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
327. 下面对于偏心工件的装夹，叙述错误的是()。
- A. 两顶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
328. 灰铸铁的孕育处理常用孕育剂有()。
- A. 锰铁 B. 镁合金 C. 铬 D. 硅铁
329. 检验箱体工件上的立体交错孔的垂直度时，先用直角尺找正()，使基准孔与检验平板垂直，然后用百分表测量测量心棒两处，其差值即为测量长度内两孔轴线的垂直度误差。

A. 基准心棒 B. 基准孔 C. 基准平面 D. 测量棒

330. 偏心距较大的工件，不能采用直接测量法测出偏心距，这时可用百分表和千分尺采用()法测出。

A. 相对测量 B. 形状测量 C. 间接测量 D. 以上均可

331. 铅基轴承合金又称为()。

A. 铅基巴氏合金 B. 铅基布氏合金 C. 铅基洛氏合金 D. 铅基维氏合金

332. 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

333. ()是指材料在高温下能保持其硬度的性能。

A. 硬度 B. 高温硬度 C. 耐热性 D. 耐磨性

334. 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

335. 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

336. ()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

337. 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

338. 一批工件在夹具中的实际位置，将在一定的范围内()，这个变动量就是工件在夹具中加工时的定位误差。

A. 变动 B. 转动 C. 移动 D. 位移

339. 箱体加工时一般都要用箱体上重要的孔作()。

A. 工件的夹紧面 B. 精基准 C. 粗基准 D. 测量基准面

340. 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

341. 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

342. 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. 孔—扩孔—粗铰—精铰

343. 车削减速器箱体，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

344. 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

345. 在花盘角铁上装夹壳体类工件，夹紧力的作用点应尽量作用与工件的()。
- A. 基准面 B. 刚性好的部位 C. 毛坯表面 D. 定位基准
346. ()属于冷作模具钢。
- A. Cr12 B. 9SiCr C. W18Cr4V D. 5CrMnMo
347. 切削平面是通过切削刃选定点与切削刃相切并垂直于()的平面。
- A. 基面 B. 正交平面 C. 辅助平面 D. 主剖面
348. 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
349. 车削箱体类零件上的孔时，如果车床导轨严重磨损，车出的孔会产生()误差。
- A. 粗糙度 B. 圆柱度 C. 圆度 D. 同轴度
350. 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
351. 计算()误差的关键是找出设计基准和定位基准之间的距离尺寸。
- A. 基准不重合 B. 基准位移 C. 定位 D. 夹紧
352. 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
353. ()轴测图的轴间角为 120° 。
- A. 立体 B. 正等测 C. 平面 D. 斜二测
354. 高温时效是将工件加热到()，保温()，然后随炉冷却的过程。
- A. 550°C ，7h B. 650°C ，5h C. 550°C ，5h D. 800°C ，7h
355. 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
356. 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
357. 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
358. 车偏心工件的原理是：装夹时把偏心部分的轴线调整到与()重合的位置上即加工。
- A. 尺寸线 B. 轮廓线 C. 主轴轴线 D. 基准
359. 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

360. 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

361. 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

362. 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

363. 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

364. 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

365. 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

366. 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

367. 三相笼型异步电动机由()构成。

- A. 定子、转子和接线端子 B. 定子、转子和尾座 C. 定子、转子和支撑构件 D. 定子、转子和铁心

368. 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

369. 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

370. 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

371. ()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

372. 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。

373. 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

374. 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

375. 常用高速钢的牌号有()。

- A. YG8 B. A3 C. W18Cr4V D. 20

376. 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

377. 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

378. 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. 万能 C. 通用化 D. 系列化

379. 机床夹具夹紧力的方向应尽量与切削力的方向()。

- A. 垂直 B. 一致 C. 相交 D. 相反

380. 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

381. 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

382. 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

383. ()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

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. 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
386. 保持工作环境清洁有序不正确的是()。
- A. 随时清除油污和积水 B. 通道上少放物品 C. 整洁的工作环境可以振奋职工精神 D. 毛坯、半成品按规定堆放整齐
387. 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
388. 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
389. 制订工艺卡片时,对零件图进行工艺分析,主要是为安排()过程做准备。
- A. 生产 B. 工序 C. 工艺 D. 安装
390. 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. 产地 B. 制造商 C. 类型 D. 长度
391. 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
392. 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
393. 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
394. 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
395. ()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
396. 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
397. ()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
398. 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

399. 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
400. ()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
401. 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
402. 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
403. 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
404. 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
405. 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
406. 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
407. 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
408. 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
409. 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
410. 夹具中的()装置,用于保证工件在夹具中定位后的位置在加工过程中不变。
- A. 定位 B. 夹紧 C. 辅助 D. 动力
411. 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
412. 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
413. 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

414. 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°
415. 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
416. 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
417. 为了保证工件在夹具中的(), 各项加工误差之总和应小于等于工件加工尺寸公差 T , 即 $\Delta_{\text{定位}} + \Delta_{\text{制造}} + \Delta_{\text{安装}} + \Delta_{\text{加工}} \leq T$ 。
A. 加工精度 B. 定位精度 C. 安装精度 D. 测量精度
418. 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
419. 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
420. 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
421. 车床齿轮箱换油期一般为()一次。
A. 每周 B. 每月 C. 每三个月 D. 每半月
422. 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
423. 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. $2^\circ \sim 8^\circ$
424. 标准麻花钻棱边上后角为()。
A. 10° B. 0° C. -10° D. -6°
425. 铣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
426. 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
427. 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
428. 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
429. 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

430. 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

431. 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

432. ()磨损一般是在用较高的切削速度和较大的切削层厚度($h_D > 0.5\text{mm}$)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

433. 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. 氧化 D. 扩散

434. 车削右旋螺纹时,因受螺纹升角的影响车刀的左侧工作后角比其刃磨后角()

A. 大 B. 小 C. 相同 D. 不一定

435. 切断刀有()个刀面。

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

436. 米制圆锥锥度 $C = ()$ 。

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

437. ()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

438. 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. $0^\circ \sim 360^\circ$

439. 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

440. 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

441. 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

442. 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

443. (),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

444. 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

445. ()钻头是在密封条件下,高压油从钻头外部进入,切屑和油从钻头内排出。

A. 内排式 B. 外排式 C. 枪钻 D. 大直径

446. 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

447. 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

448. 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

449. 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

450. 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

451. 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

452. 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

453. 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

454. 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

455. 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

456. 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

457. 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

458. 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

459. 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

460. 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

461. 硬质合金的耐热温度为() °C。

A. 200~300 B. 0~500 C. 600~800 D. 800~1000

462. 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

463. 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

464. 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

465. 加工台阶轴时, 主偏角应选()。

A. 45° B. 60° C. 75° D. 90°

466. 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

467. 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

468. 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

469. 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

470. 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

471. 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

472. 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

473. 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. 两顶尖 C. 中心架 D. 跟刀架

474. 修光刀可降低表面粗糙度值, 修光刀长度为()。
- A. $(0.5\sim0.8)f$ B. $(1.2\sim1.5)f$ C. $(2\sim3)f$ D. $(4\sim5)f$
475. 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
476. 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
477. 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
478. 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
479. 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
480. 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
481. YT5 硬质合金, 其中数字 5 表示()的质量分数。
- A. 碳化钨 B. 碳化钛 C. 钴 D. 碳化氮
482. 工件在小锥度心轴上定位, 限制()自由度。
- A. 3 B. 4 C. 5 D. 6
483. 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
484. 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
485. 规定零件制造工艺过程 and 操作方法等的工艺文件称为()。
- A. 生产过程 B. 机械加工工艺过程 C. 机械加工工艺规程 D. 加工过程
486. 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
487. 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
488. 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
489. 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

490. 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
491. 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
492. 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
493. 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
494. 短圆柱销限制（ ）自由度。
A. 1 B. 2 C. 3 D. 4
495. 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
496. 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
497. 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
498. 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
499. 一般刀具的（ ）误差，会影响工件的尺寸精度。
A. 制造 B. 安装 C. 磨损 D. 使用
500. 在车床上盘绕弹簧的心轴直径应比弹簧（ ）小。
A. 内径 B. 中径 C. 外径 D. 平均中径

二、判断题（共 400 题）

- （ ）职业道德的主要内容包括：爱岗敬业、诚实守信、办事公道、服务群众、奉献社会。
- （ ）标准划分为国家标准、行业标准、地方标准和企业标准等。
- （ ）能进行轮廓控制的数控机床，一般也能进行点位控制和直线控制。
- （ ）主轴误差包括径向跳动、轴向窜动、角度摆动等误差。
- （ ）曲轴零件图主要由一个主视图和局部剖图组成。
- （ ）轴类零件在选择主视图时，主要考虑主视图要符合零件的加工位置。
- （ ）零件图未注出公差尺寸，就是没有公差要求的尺寸。
- （ ）设计基准是零件图上用以确定零件上其它要素(点、线、面)位置(方向)所依据的点、线、面。

9. ()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。
10. ()分度头是用来对工件进行等分的一种夹具,它只能用在铣床上。
11. ()数控机床适于单件、小批生产形状复杂的工件,不适合大批量加工。
12. ()深孔加工时,由于刀具细而长,刚性差,钻头容易引偏,使被加工孔的轴线歪斜。
13. ()在测量时,应把百分表装夹在专用的表架上,同时要把指针调整到表盘的零位。
14. ()闭环数控系统既有检测又有反馈环节。
15. ()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。
16. ()在基本视图中,我国常用的三视图分别是主视图、俯视图、右视图。
17. ()图样中的图形只能表达零件的形状结构,零件的大小应以图样上所标注的尺寸为依据。
18. ()百分表的分度值为 0.001mm。
19. ()开环数控系统有检测反馈装置。
20. ()2: 1 是放大比例。
21. ()绘制机械图样时,尽量采用 1: 1 的比例。
22. ()用靠模铣削特形面时,靠模头与铣刀的距离和靠模与工件的距离相同。
23. ()工具钢有碳素工具钢、合金工具钢和高速钢三种。
24. ()中温回火加热温度为 100℃~150℃。
25. ()安全离合器是定转矩装置,可用来防止机床工作时因超载而损坏零件。
26. ()钢材型号 T8 中的数字 8 表示钢材中平均含碳量为千分之 8。
27. ()钢是以铁碳为主的合金。
28. ()工件的实际定位点数,如不能满足加工要求,少于应有的定位点数,称为欠定位,这在加工中是不允许的。
29. ()镗削可用于箱体等大型、复杂零件上的孔和孔系加工。
30. ()镗削是镗刀旋转做主运动,工件或镗刀做进给运动的切削加工方法。
31. ()加工脆性材料刀具容易崩刃。
32. ()刃磨车削右旋丝杠的螺纹车刀时,刀具的左侧工作后角应大于右侧工作后角。
33. ()圆弧车刀具有宽刃切削性质使精车余量相当均匀,改善切削性能。
34. ()麻花钻主切削刃上,各点的前角大小是不相等的。
35. ()基本型群钻其后刀面上磨有两边对称的分屑槽。
36. ()钢材淬火时工件发生过热将降低钢的韧性。
37. ()积屑瘤的存在对切削过程总是有害的,所以要尽力消除它。
38. ()切削振动不仅影响切削过程平稳性,而且会影响已加工表面质量。

39. () 刀具总切削力与工件切削力大小不相等。
40. () 进给力就是指进给运动方向上的切削分力。
41. () 切削热主要产生于刀具与切屑、刀具与工件之间的摩擦。
42. () 切削用量三要素中任一要素增大，切削温度都会随之升高。
43. () 切削用量三要素是指切削速度、切削深度和进给量。
44. () 车削零件的表面粗糙度与刀尖半径值无关。
45. () 四爪单动卡盘的优点是装夹迅速，并能自动定心。
46. () 高速钢是一种耐磨性好、耐热性高、抗弯强度和冲击韧性都较高的一种刀具材料。
47. () 机械加工表面质量就是零件的表面粗糙度。
48. () 尺寸链中封闭环的公差等于所有组成环的公差之和。
49. () 基准孔的最小极限尺寸等于基本尺寸。
50. () 过渡配合可能具有间隙，也可能具有过盈，因此，过渡配合可能是间隙配合，也可能是过盈配合。
51. () 切削加工中，由于传给刀具的热量比例很小，所以刀具的热变形可以忽略不计。
52. () 数控机床中 MDI 是机床诊断智能化的英文缩写。
53. () 合格的零件不一定具有互换性。
54. () 同一基本尺寸，同一公差等级的孔和轴的标准公差值不相等。
55. () 圆度公差对于圆柱是在垂直于轴线的任一正截面上量取。
56. () 若两个零件的实际尺寸相等，则它们的作用尺寸不一定相等。
57. () 机床的操作、调整和修理应有经验或受过专门训练的人员进行。
58. () 在完全定位中，通常要选几个表面为定位基准，不论其定位基准面大小，限制自由度最多的那个基面既为主要定位基面。
59. () 圆弧插补与直线插补一样，均可以在空间任意方位实现。
60. () 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。
61. () 高速切削是采用高转速、快进给、小背吃刀量来去除材料的一种加工方式。
62. () 金属切削加工时，提高切削速度可以有效降低切削温度。
63. () 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。
64. () 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。
65. () 钻中心孔时不宜选择较高的主轴转速。
66. () 常用大螺旋角左铣刀铣削时，由于刀刃比较锋利，常用于一般钢件的加工。
67. () 只要不影响工件的加工精度，不完全定位是允许的。
68. () 精度要求高的工件最好使用软爪装夹，并车削适当的圆弧来夹持较好。
69. () 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。

70. () 因为毛坯表面的重复定位精度差，所以粗基准一般只能使用一次。
71. () 在数控机床上加工零件，应尽量选用组合夹具和通用夹具装夹工件，避免采用专用夹具。
72. () 工艺系统刚度定义为被加工表面法线上作用的切削分力与该方向刀具、工件的相对位移的比值。
73. () 便携式表面粗糙度测量仪可以在垂直和倒立的状态下进行操作。
74. () 偏心轴类零件和阶梯轴类工件的装夹方法完全相同。
75. () 工件坐标系偏置 G54~G59 指令多用于数控铣床，也能用于数控车床。
76. () 数控机床的几何精度综合反映了机床的关键机械零部件及其组装后的几何形状误差。
77. () 现代数控车床加工多线螺纹，数控指令可以完成轴向分线，也可以完成径向分线。
78. () 对刀点就是刀具相对于工件运动的开始接触点。
79. () 在基轴制中，经常用钻头、铰刀、量规等定值刀具和量具，有利于生产和降低成本。
80. () 粗糙度高度参数 Ra 值愈大，表示表面粗糙度要求愈高；Ra 值愈小，表示表面粗糙度要求愈低。
81. () 数控机床的联动轴数和可控轴数是两个不同的概念，数控机床的联动轴数一般要大于可控轴数。
82. () 恒表面切削速度指令控制在切削螺纹时也有效。
83. () 在实施数控加工之前应先使用常规的切削工艺，把加工余量加大。
84. () 数控工艺文件中数控加工工序卡片和数控刀具卡片最为重要。
85. () 加工中心的鼓轮式刀库和链式刀库相比较，一般链式刀库比鼓轮式刀库容量小。
86. () 形位公差用于限制零件的形状与位置误差。
87. () 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。
88. () 直线式感应同步器用于角度测量。
89. () 采用半闭环伺服系统的数控机床需要反向间隙补偿。
90. () 球墨铸铁通过淬火提高韧性和塑性。
91. () 金属切削加工时，提高背吃刀量可以有效降低切削温度。
92. () 装配图中同一零件的不同剖面的剖面线应该是方向不同或方向相同间距不同。
93. () 通过对装配图的识读，可以了解零件的结构、零件之间的连接关系和工作时的运动情况。
94. () 确定零件加工方法时要综合考虑零件加工要求、零件结构、零件材料、生产量、生产条件等因素的影响。
95. () 切削加工中，一般先加工出基准面，再以它为基准加工其他表面。
96. () 切削用量中切削深度对刀具磨损的影响最大。
97. () 基准不重合和基准位置变动的误差，不会造成定位误差。
98. () 使用自位支承时，压紧力的作用点应在自位支承与定位面的接触点上。
99. () 一面两销组合定位方法中削边销的削边部分应平行于两销的连线方向。
100. () 粗基准在同一尺寸方向上只可以使用一次。

- 101. ()对于精度要求不高的两孔中心距, 可用 0.02mm 的游标卡尺测量。
- 102. ()45 钢可以用于制造刀具、模具。
- 103. ()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。
- 104. ()对于深孔件的尺寸精度, 可以用塞规或游标卡尺进行检验。
- 105. ()合金弹簧钢含碳量一般为 0.45%~0.70%。
- 106. ()前后顶尖不同轴时, 车削轴类零件会产生尺寸的误差。
- 107. ()使用内径百分表可以测量深孔件的圆度精度。
- 108. ()同轴度的基准轴线必须是单个圆柱面的轴线。
- 109. ()硬质合金的特点是耐热性好, 切削效率低。
- 110. ()使用切削液有利于断屑。
- 111. ()进给运动的速度最高, 消耗功率最大。
- 112. ()使用塞规可以测量深孔件的圆柱度精度。
- 113. ()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
- 114. ()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。
- 115. ()找正偏心距 2.4mm 的偏心工件, 百分表的最小量程为 5mm。
- 116. ()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。
- 117. ()万能角度尺在 $230^{\circ} \sim 320^{\circ}$ 范围内, 不装角尺和直尺。
- 118. ()为了保证工件夹紧可靠, 夹紧力越大越好。
- 119. ()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。
- 120. ()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。
- 121. ()两项尖不适合偏心轴的加工。
- 122. ()互换性要求工件具有一定的加工精度。
- 123. ()通用夹具主要用于产品固定或批量较大的生产中。
- 124. ()专用夹具主要用于产品固定或批量较大的生产中。
- 125. ()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。
- 126. ()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。
- 127. ()测量两半箱体同心的孔的同轴度, 应使用千分尺测量。
- 128. ()表面淬火可以改变工件的表层成分。
- 129. ()面铣刀的主偏角取较大值时, 可提高铣刀的使用寿命。

130. () 劳动既是个人谋生的手段，也是为社会服务的途径。
131. () 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。
132. () 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。
133. () 铣床的主运动是刀具的直线运动。
134. () 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。
135. () 各类工业固体废弃物，不得倾倒在江河湖泊或水库之内。
136. () 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。
137. () 不能随意拆卸防护装置。
138. () 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。
139. () 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。
140. () 工具、夹具、量具应放在专门地点。
141. () 从业者从事职业的态度是价值观、道德观的具体表现。
142. () 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。
143. () 碳素工具钢和合金工具钢用于制造中、低速成型刀具。
144. () 环境保护法可以促进我国公民提高环境意识。
145. () 方刀架和中滑板底板的结合面不平，接触不良，方刀架压紧后会使小刀架手柄转动不灵活或转不动。
146. () 抛光时选用砂布，号数越大，颗粒越细。
147. () 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。
148. () 刀具的硬度与工件材料硬度一般相等。
149. () 莫氏圆锥不是国际标准。
150. () 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。
151. () 电动机传动带过松，切削时主轴转速会自动升高。
152. () 千分尺可以调整好尺寸，当卡规使用。
153. () 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。
154. () 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。
155. () 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。
156. () 在生产过程中，一个零件只可以用一种方法制造出来。
157. () 铣削加工中，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。

158. () 零件图是编制工艺规程最主要的原始资料。
159. () 制订工艺路线是零件由粗加工到最后装配的全部工序。
160. () 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。
161. () 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。
162. () 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
163. () 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。
164. () 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。
165. () 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。
166. () 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。
167. () 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。
168. () 最终热处理主要用来提高材料的强度和硬度。
169. () 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。
170. () 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”。
171. () 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。
172. () 提高生产率的目的就是降低成本,提高经济效益。
173. () 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。
174. () 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。
175. () 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。
176. () 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。
177. () 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。
178. () 粗基准因精度要求不高,所以可重复使用。
179. () 重复定位的定位精度较差,所以是不允许采用的。
180. () 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。
181. () 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。
182. () 自定心卡盘磨损后,不会造成工件的基准位移误差。
183. () 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。
184. () 工艺尺寸链计算是基准位移误差计算的一种科学方法。
185. () 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。
186. () 工件定位,并不是任何情况下都要限制六个自由度。
187. () 采用一夹一顶加工轴类零件,限制了六个自由度,这种定位方式属于完全定位。

188. () 工件被夹紧后, 六个自由度就全部被限制了。
189. () 交换齿轮齿数分线法属于轴向分线法的一种。
190. () 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。
191. () 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。
192. () 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。
193. () “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。
194. () “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。
195. () 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。
196. () 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。
197. () 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。
198. () 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。
199. () 组合夹具的优点之一是结构紧凑, 刚性较好。
200. () 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。
201. () 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。
202. () 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。
203. () 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。
204. () 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。
205. () 用高速钢车刀不能切削不锈钢。
206. () 硬质合金材料中, 适合切削不锈钢的有 YT 类、YW 类。
207. () 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。
208. () 车削淬硬钢, 车刀切削部分材料可用 YT 类、YW 类硬质合金。
209. () 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。
210. () 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。
211. () 技术检查卡不属于工艺文件。
212. () 由于铝合金强度低, 塑性大、热导率高, 所以铣刀可采取小的前角和较高的切削速度。
213. () 铣削橡胶材料时, 可用高速钢铣刀, 而且要使铣刀尽可能锋利。
214. () 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。
215. () 标准麻花钻横刃处的前角是负前角。
216. () 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。
217. () 工件材料越硬, 应把标准麻花钻横刃修磨得越短。

218. ()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。
219. ()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。
220. ()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。
221. ()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。
222. ()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。
223. ()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。
224. ()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。
225. ()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。
226. ()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。
227. ()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。
228. ()刀具几何参数选择是否合理,也可以用刀具寿命来判断。
229. ()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。
230. ()硬度高和耐热性好的刀具材料,抗弯强度和韧性就较差。
231. ()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。
232. ()在工艺系统刚性较好时,适当增大主偏角,可延长刀具寿命。
233. ()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。
234. ()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。
235. ()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。
236. ()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。
237. ()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。
238. ()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。
239. ()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。
240. ()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。
241. ()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。
242. ()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。

243. ()圆度公差是控制圆柱(锥)面横截面形状误差的指标。
244. ()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。
245. ()孔径公差一般应控制在形状公差以内。
246. ()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。
247. ()铰孔、磨孔、拉孔和研磨孔一般作为孔的精加工。
248. ()孔径较小的孔,一般采用钻孔—铰孔—孔精加工的方案。
249. ()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。
250. ()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。
251. ()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。
252. ()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。
253. ()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。
254. ()珩磨加工能修正被加工孔的轴线位置误差。
255. ()加工深孔的主要关键技术是解决冷却和排屑两大问题。
256. ()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。
257. ()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。
258. ()用两项尖方法装夹曲轴,适合小型或偏心距不大的曲轴,一般直接用圆棒料加工。
259. ()车削端面过程中切削速度是变化的。
260. ()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。
261. ()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。
262. ()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。
263. ()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。
264. ()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。
265. ()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。
266. ()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。
267. ()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。
268. ()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。
269. ()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。
270. ()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。
271. ()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。
272. ()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。

273. () 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。
274. () 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。
275. () 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。
276. () 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。
277. () 硬质合金中含钴量愈多,刀片的硬度愈高。
278. () 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。
279. () 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。
280. () 用过渡套筒支承细长轴,可以免去中心架。
281. () 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。
282. () 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。
283. () 前角增大,切削力也增大。
284. () 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。
285. () 粗基准应选择最粗糙的表面。
286. () 为了保证中心孔的精度,工件中心孔一般不淬火。
287. () 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。
288. () 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。
289. () 切削脆性材料时得到粒状切屑。
290. () 硬质合金刀具在高温时氧化磨损与扩散磨损加剧。
291. () 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。
292. () 粗车时,选择切削用量的顺序是:切削速度,进给量,背吃刀量。
293. () 切削液的作用有冷却作用、润滑作用、清洗作用和防锈作用。
294. () 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。
295. () 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。
296. () 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。
297. () 硬质合金正前角车刀的倒棱是减少切削变形的有效措施。
298. () 刃倾角为负值可增加刀尖强度。
299. () 切削油主要起冷却作用。

300. () 铣镁合金时，不能加切削液，只能用压缩空气冷却。
301. () 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。
302. () 钨钛钽钴类硬质合金 YW1 用于半精加工和粗加工。
303. () 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。
304. () 切削温度指切削刀的温度。
305. () 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。
306. () 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。
307. () 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。
308. () 选择精基准时，尽可能使定位基准和测量基准重合。
309. () 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。
310. () 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。
311. () 在刀具强度许可的条件下，尽量选用较大的前角。
312. () 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。
313. () 考虑被加工表面技术要求是选择加工方法的唯一依据。
314. () 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。
315. () 测量精度要求较高的蜗杆时，可采用齿厚游标卡尺测量。
316. () 长度较短、直径较小的薄壁工件可用一次装夹车削。
317. () 单针测量螺纹中径比三针测量精确。
318. () 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。
319. () 比较仪既可用作相对测量，也可用作绝对测量。
320. () 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。
321. () 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。
322. () 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。
323. () 千分表测量时，不准用工件撞击测头。
324. () 断屑槽斜角有外斜式，平行式和内斜式三种。
325. () 切削加工时，工件材料抵抗切削所产生的阻力称为切削力。
326. () 高速钢刀具在低温时以机械磨损为主。
327. () 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。
328. () 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。
329. () 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。

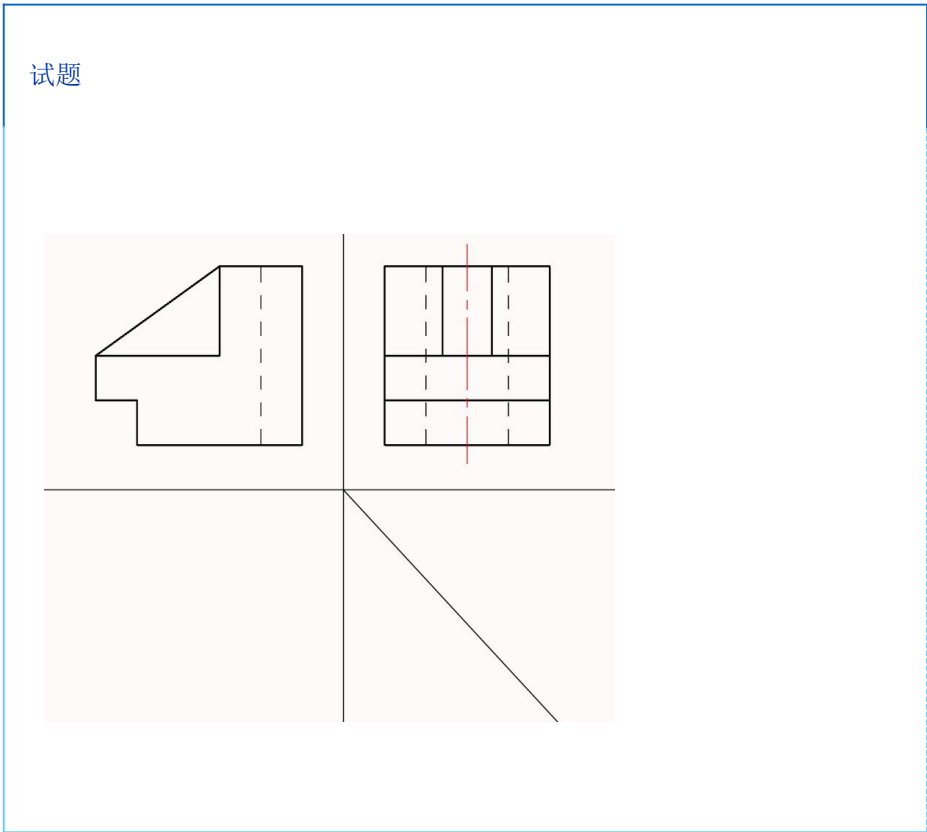
330. () 杠杆卡规测量工件直径时, 应以指针的转折点读数为正确测量。
331. () 正弦规是利用正弦函数原理, 用间接法测量角度的量具。
332. () 调质的目的是提高材料的硬度、耐磨性及抗蚀能力。
333. () 渗碳的目的是提高表层的硬度, 增加耐磨性、耐蚀性和疲劳强度。
334. () 欠定位既能简化夹具结构, 又能保证加工质量。
335. () 千分表是一种指示式量具, 可用来测量工件的形状误差, 也可用相对法测量工件的尺寸。
336. () 正弦规只能用于测量外锥体, 不能测量内锥体。
337. () 精度很高、表面粗糙度值很小的表面, 要安排光整加工, 提高加工表面尺寸精度和表面质量。
338. () 渗碳一般适用于 45、Cr 等中碳钢或中碳合金钢。
339. () 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。
340. () 加工精度包括尺寸精度和位置精度。
341. () 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。
342. () 圆柱心轴比小锥度心轴定心精度高。
343. () 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。
344. () 定位元件中, 定位套为圆柱面与端面组合定位。
345. () 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。
346. () 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。
347. () 复杂畸形工件可装夹在花盘、角铁上加工
348. () 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。
349. () 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。
350. () 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。
351. () 获得尺寸精度的方法有试切法、定尺寸刀具法和调整法。
352. () 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。
353. () 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。
354. () 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。
355. () 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。
356. () 毛坯尺寸与工件图样中标注的尺寸之差称为工序余量。
357. () 切削液分为水溶液切削液、油溶液切削液两大类。
358. () 局部放大图应尽量配置在被放大部位的附近。

359. () 同一基本尺寸, 公差值越大, 公差等级越高
360. () 国标规定用细实线表示螺纹小径。
361. () 梯形螺纹小径可用大径减去两个实际牙型高度。
362. () Tr 36 12 (P6) 表示公称直径为 36 的梯形双线螺纹, 螺距为 6 mm。
363. () 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。
364. () 偏心工件图样中, 偏心距为 $5 \pm 0.05\text{mm}$, 其公差为 0.05 mm。
365. () 铣工在操作中严禁戴手套。
366. () 变换主轴箱外手柄的位置可使主轴得到各种不同转速。
367. () 钻中心孔时应选择较高的机床转速。
368. () 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。
369. () 硬质合金的韧性较好, 不怕冲击。
370. () 可以在两顶尖装夹的情况下切断工件。
371. () 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。
372. () 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。
373. () 中心孔上有形状误差不会直接反映到工件的回转表面。
374. () 麻花钻可以在实心材料上加工内孔, 不能用来扩孔。
375. () 麻花钻棱边是为了减少麻花与孔壁之间的摩擦。
376. () 钻孔时, 切削速度与钻头直径成正比。
377. () 圆锥量规既能检验圆锥体的角度, 又能检验锥体的尺寸。
378. () 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。
379. () 圆锥工件的基本尺寸是指大端直径的尺寸。
380. () 相同直径的普通粗牙螺纹和细牙螺纹螺距不同。
381. () 在螺纹代号后若注明“左”字, 则是左旋螺纹, 未注为右旋。
382. () 普通粗牙螺纹的代号不必标注螺距。
383. () 螺纹中径平面是一个假想的圆柱表面。
384. () M30 2-6g 与 M50 2-6g 的螺旋升角是相同的。
385. () 精益生产方式中, 产品开发采用的是并行工程方法。
386. () 平行度、对称度同属于位置公差。
387. () 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。
388. () 内螺纹的大径也就是内螺纹的底径。
389. () 倒顺车法退刀时应打开开合螺母。

390. () 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。
391. () 为了延长铣床的使用寿命，必须对铣床上所有摩擦部位定期进行润滑。
392. () 铣床露在外面的滑动表面，擦干净后用油壶浇油润滑。
393. () 工件装夹完毕，应随手取下卡盘扳手。
394. () 对于空心轴的圆柱孔，采用工艺堵（锥堵），以提高定心精度。
395. () 在大批量生产中，工时定额根据经验估定。
396. () 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。
397. () 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。
398. () 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。
399. () 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。
400. () 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。

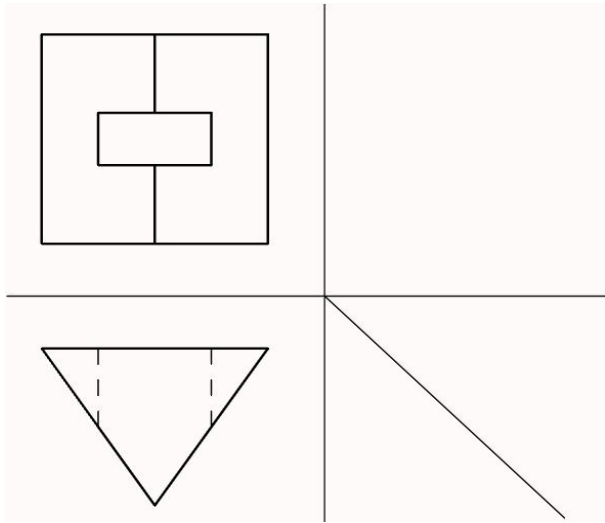
三、补图题（本题共 50 小题）

1. 补画第三视图



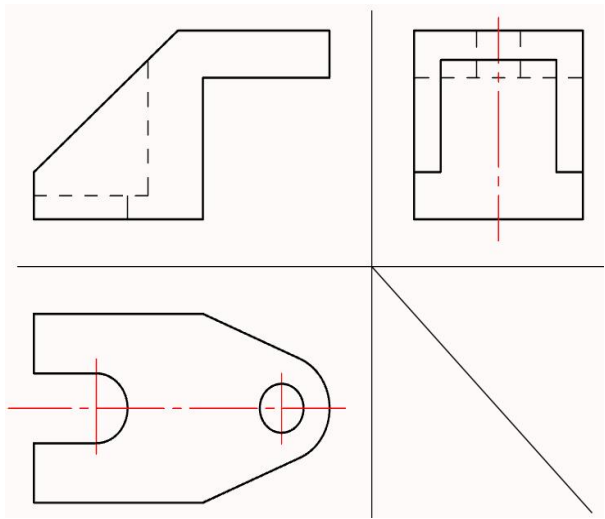
2. 补画第三视图

试题



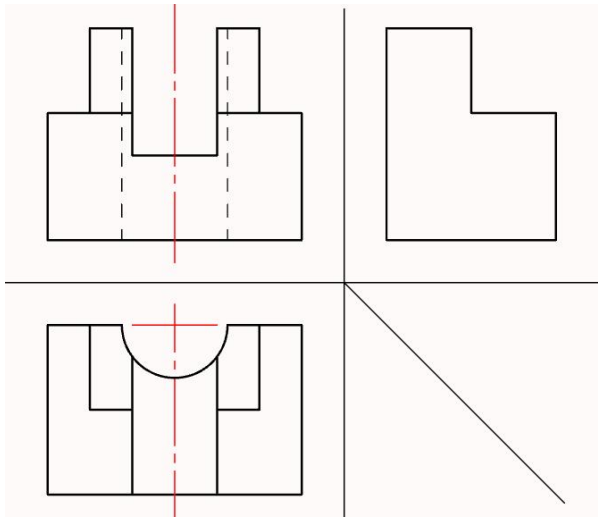
3. 补三视图中漏缺线

试题



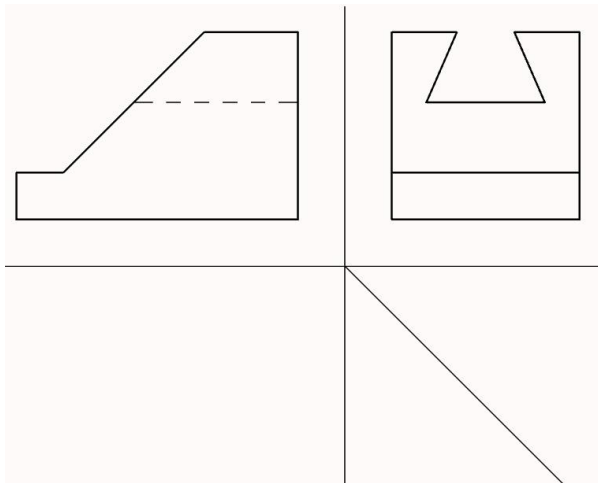
4. 补三视图中漏缺线

试题



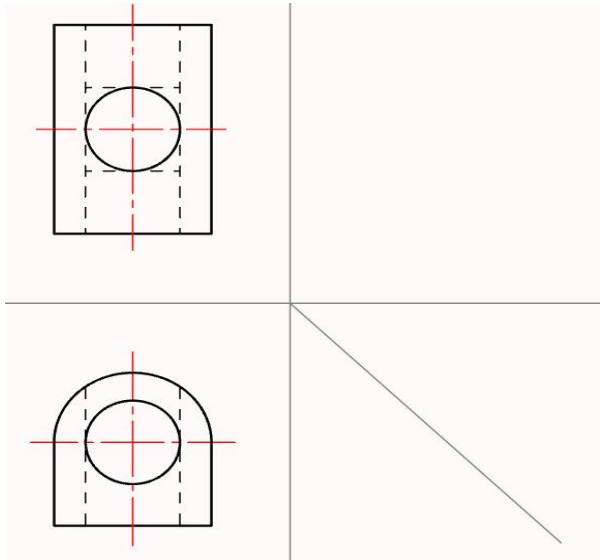
5. 补画第三视图

试题



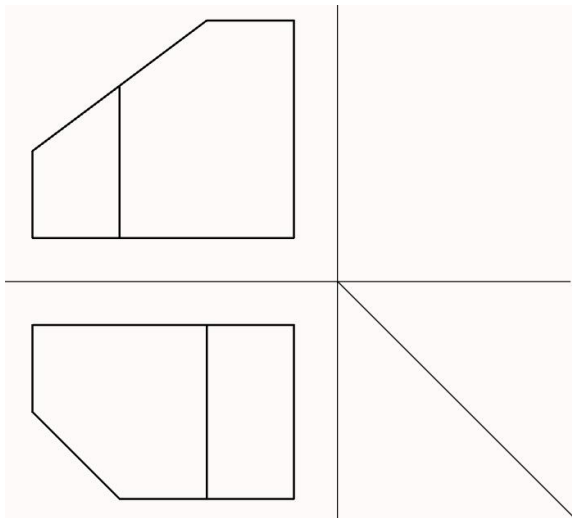
6. 补画第三视图

试题



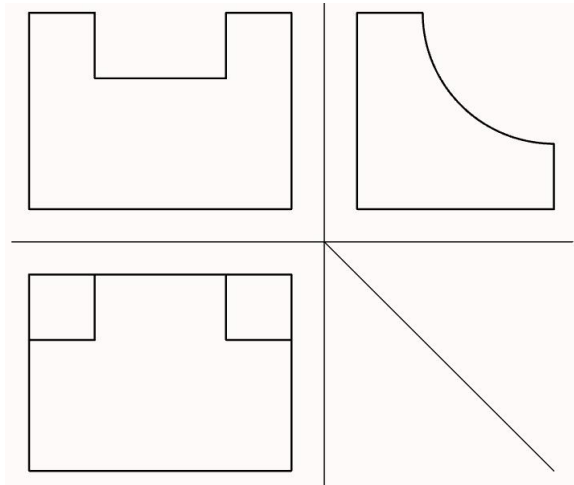
7. 补画第三视图

试题



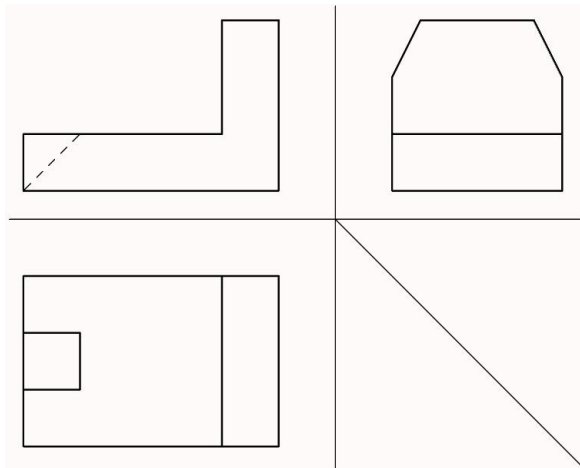
8. 补三视图中漏缺线

试题



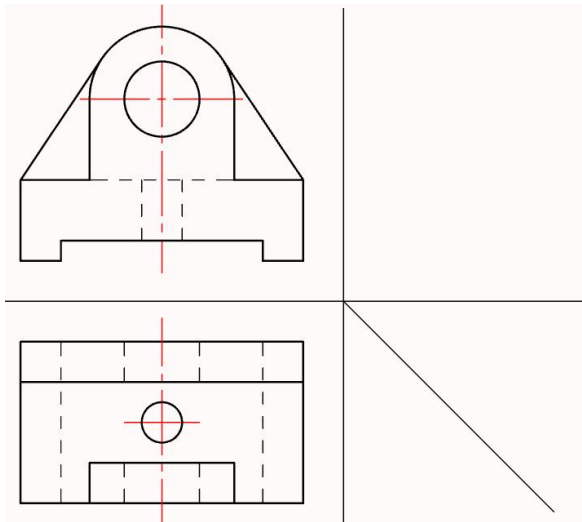
9. 补三视图中漏缺线

试题



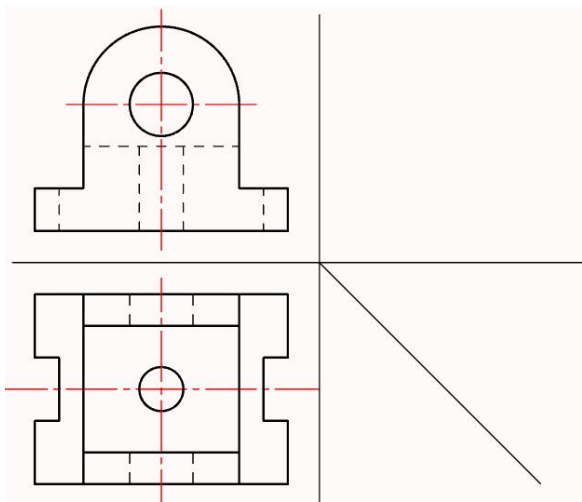
10. 补画第三视图

试题



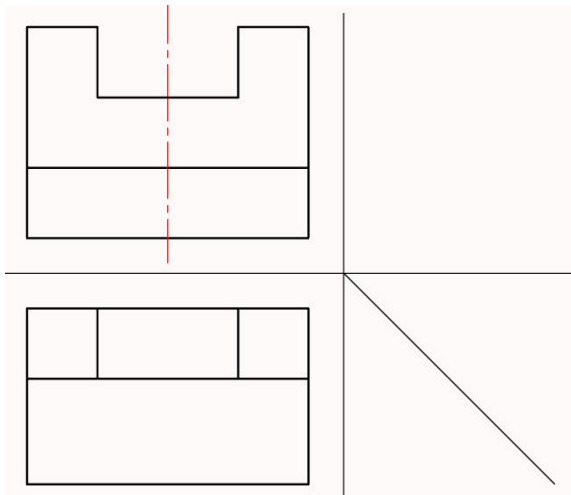
11. 补画第三视图

试题



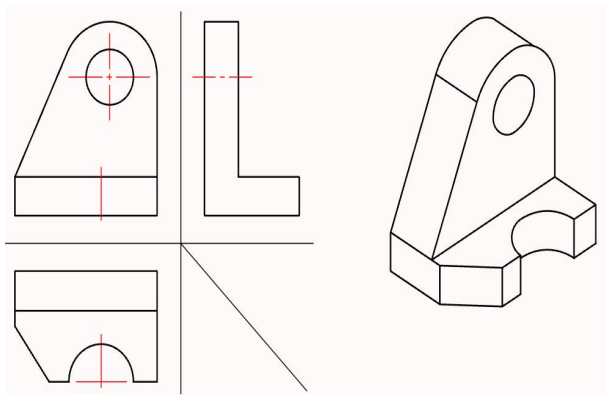
12. 补画第三视图

试题



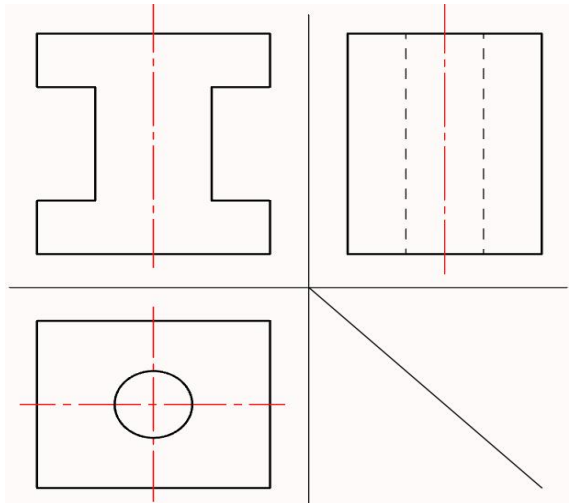
13. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

试题



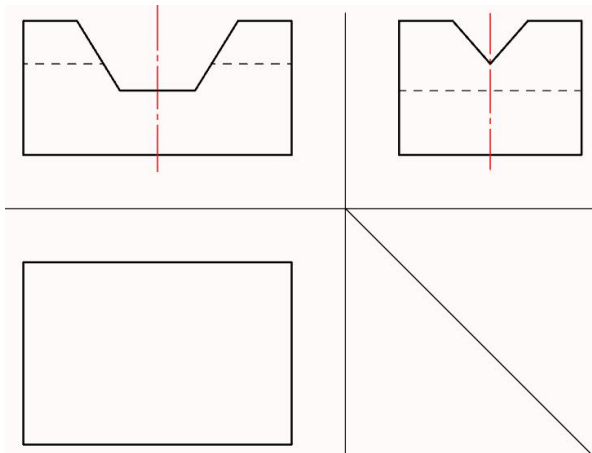
14. 补三视图中漏缺线

试题



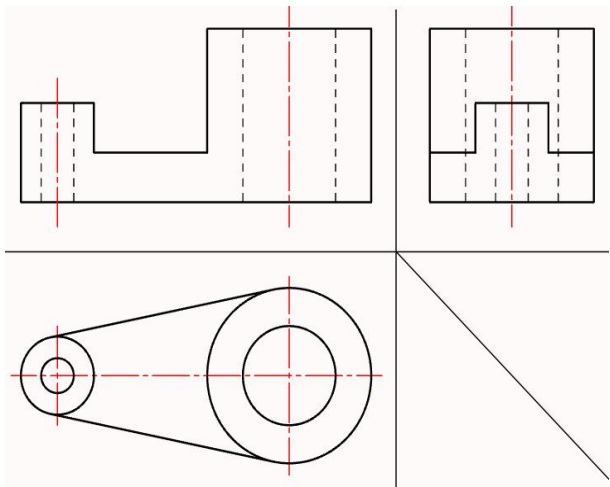
15. 补三视图中漏缺线

试题



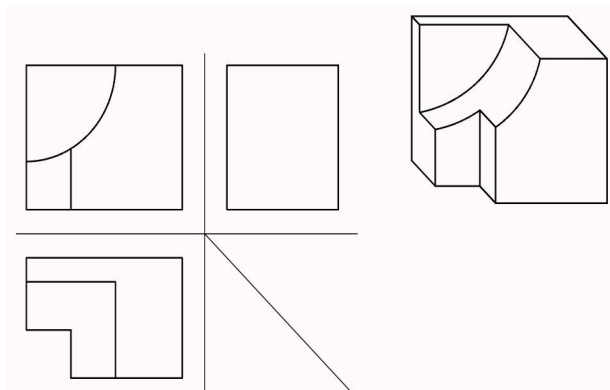
16. 补三视图中漏缺线

试题



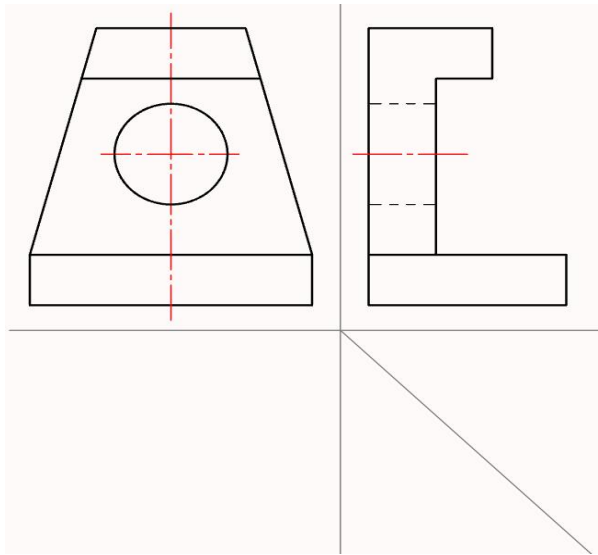
17. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

试题



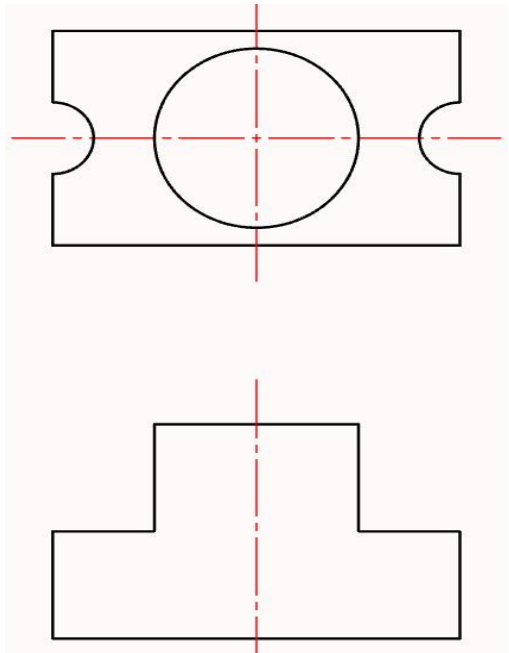
18. 补画第三视图

试题



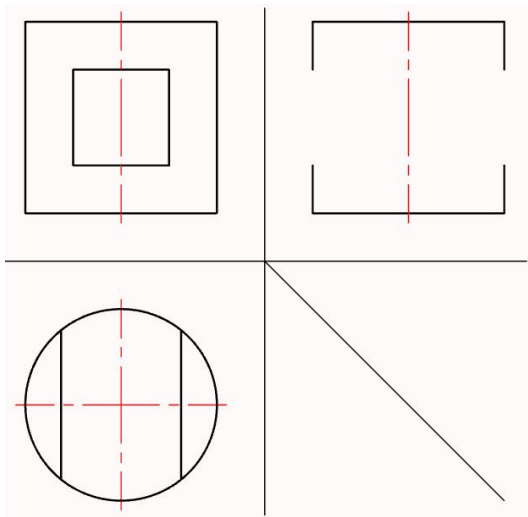
19. 补画交线

试题



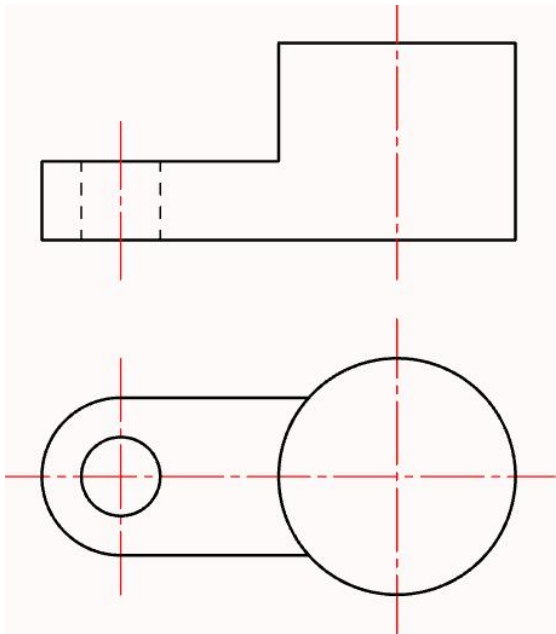
20. 补三视图中漏缺线

试题



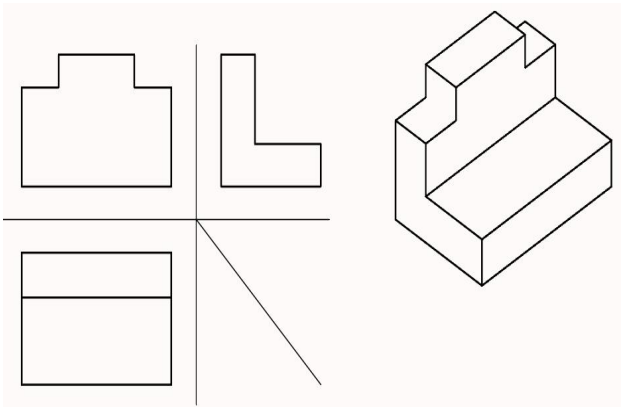
21. 补画交线

试题



22. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

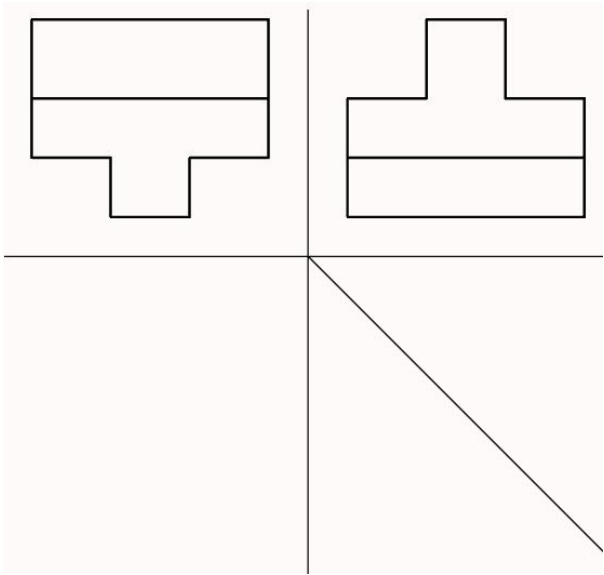
试题



This diagram shows an orthographic projection of a mechanical part. On the right is an isometric view of a stepped block with a rectangular cutout on its top surface. To the left of the isometric view is a two-view orthographic projection. The top view (top-left) shows the block's footprint with a rectangular notch. The front view (bottom-left) shows the block's elevation with a horizontal line indicating the cutout. The left view (top-right) shows the block's side profile with a vertical line indicating the cutout. The right view (bottom-right) is a blank area with a 45-degree line, intended for the student to draw the missing side view.

23. 补画第三视图

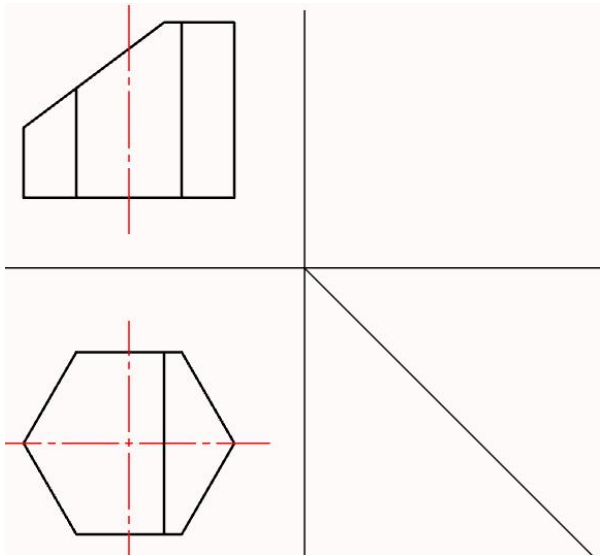
试题



This diagram shows an orthographic projection of a mechanical part. On the left is a two-view orthographic projection. The top view (top-left) shows a rectangular block with a rectangular cutout. The front view (bottom-left) shows the block's elevation with a horizontal line indicating the cutout. To the right of the front view is a blank area with a 45-degree line, intended for the student to draw the missing side view.

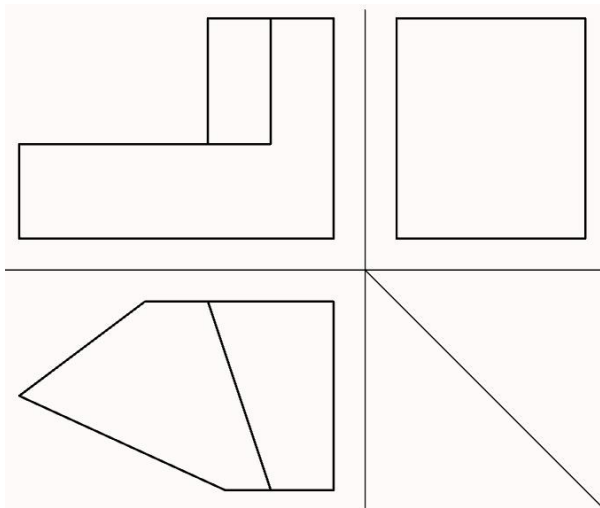
24. 补画第三视图

试题



25. 补三视图中漏缺线

试题



26. 补画第三视图

试题

The diagram shows an orthographic projection of a mechanical part. The front view (top-left) is a triangle with rounded corners, containing four circles representing holes. The top hole is centered vertically, and the two bottom holes are positioned symmetrically. The side view (top-right) shows a stepped profile with three horizontal levels. Red dashed lines indicate the alignment of features between the views. The third view (bottom-right) is a blank area with a 45-degree line, intended for the student to draw the missing view.

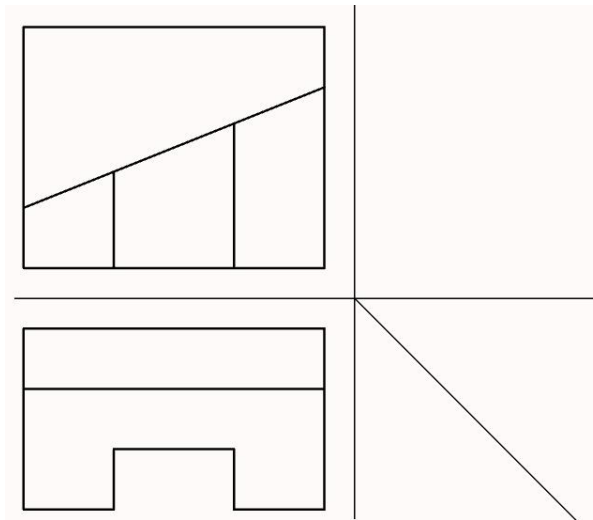
27. 补三视图中漏缺线

试题

The diagram shows an orthographic projection of a mechanical part with missing lines. The front view (top-left) is a rectangle with a semi-circular top and a central circular hole. The side view (top-right) shows a stepped profile. The top view (bottom-left) shows a rectangular shape with a central hole and two vertical dashed lines. Red dashed lines indicate the alignment of features between the views. The student is required to complete the missing lines in the three views.

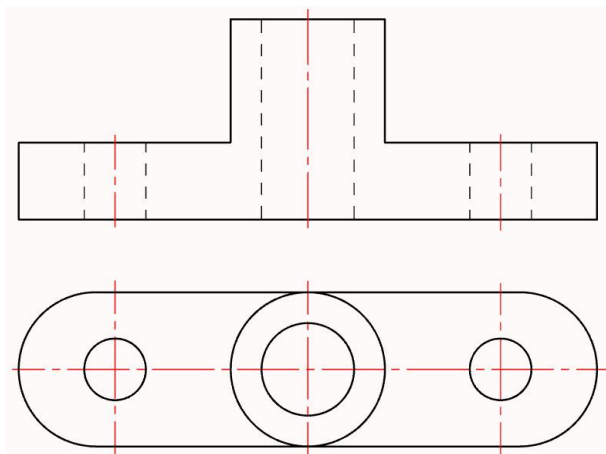
28. 补画第三视图

试题



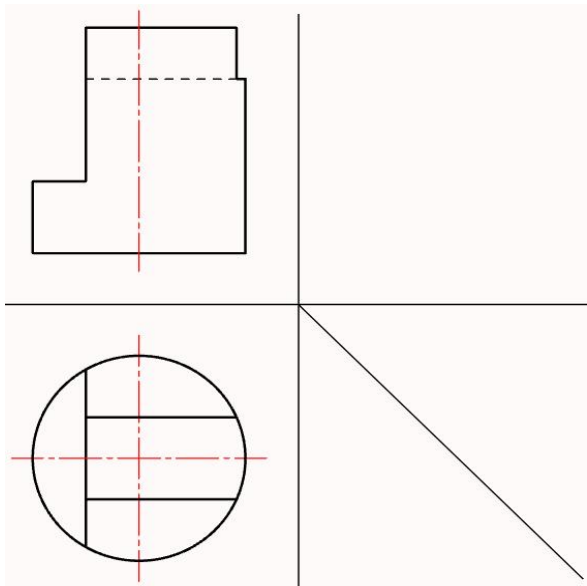
29. 补三视图中漏缺线

试题



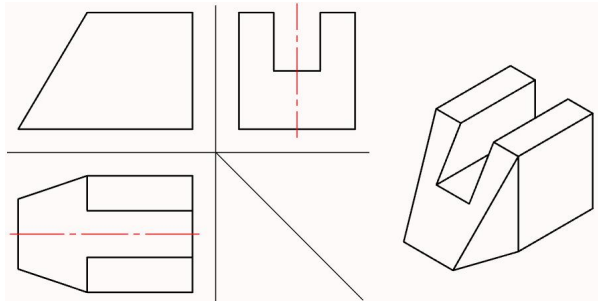
30. 补画第三视图

试题



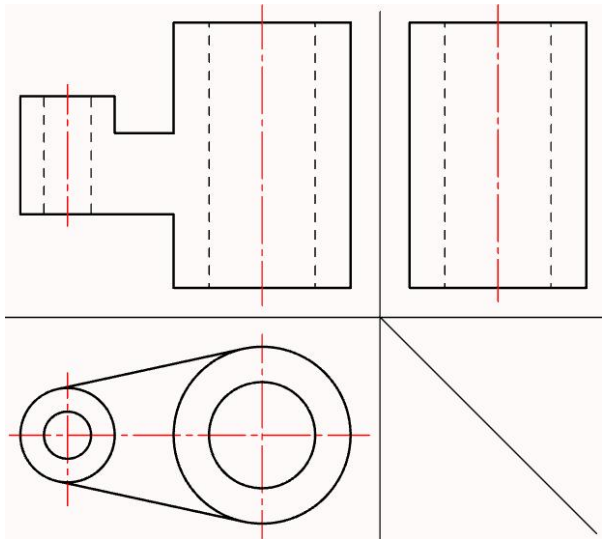
31. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

试题



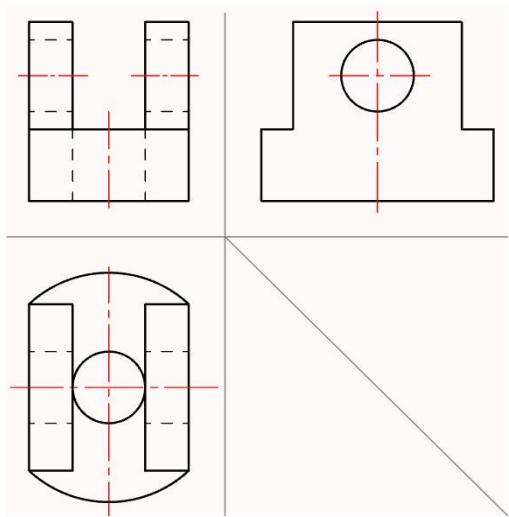
32. 补三视图中漏缺线

试题



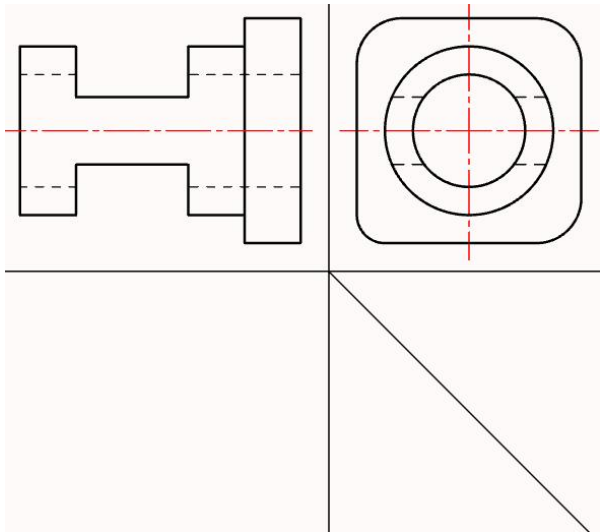
33. 补三视图中漏缺线

试题



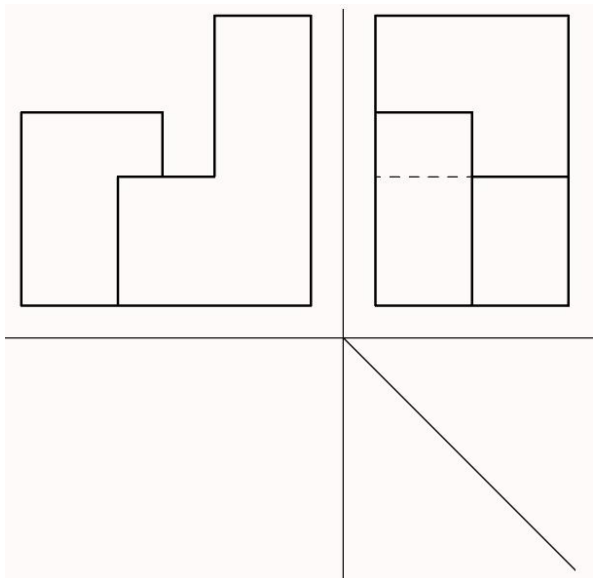
34. 补画第三视图

试题



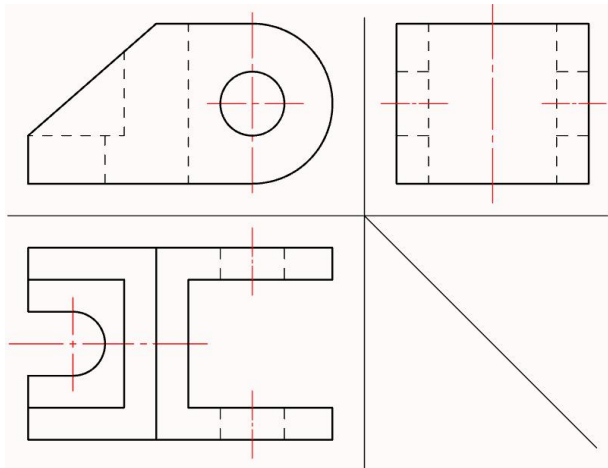
35. 补画第三视图

试题



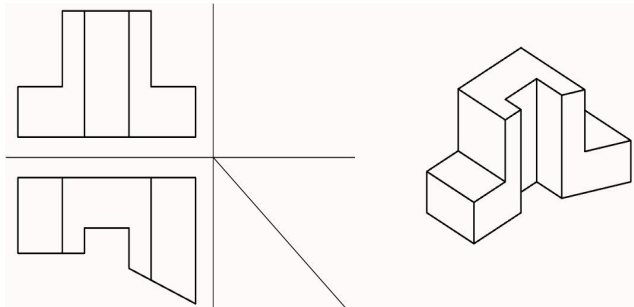
36. 补三视图中漏缺线

试题



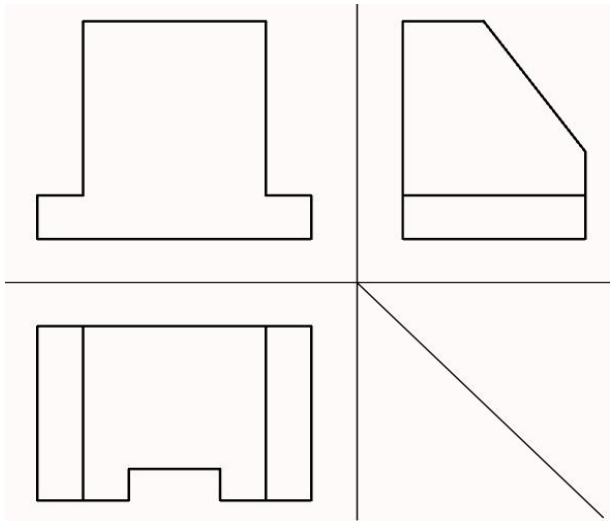
37. 根据轴测图, 补画第三视图

试题



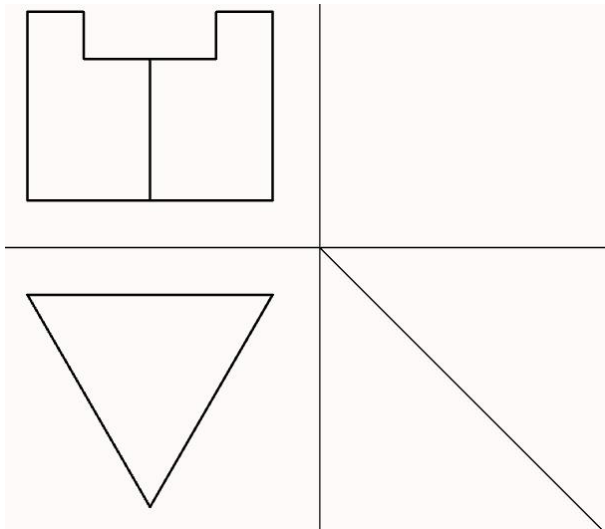
38. 补三视图中漏缺线

试题



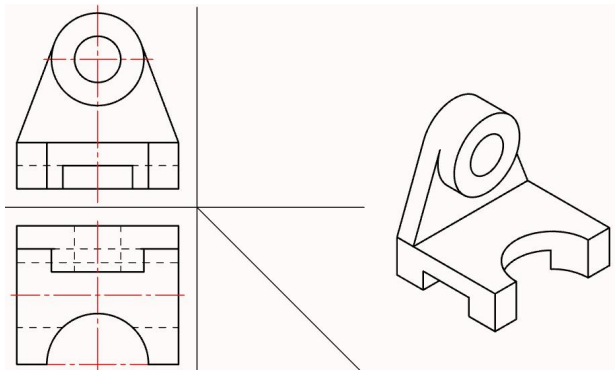
39. 补画第三视图

试题



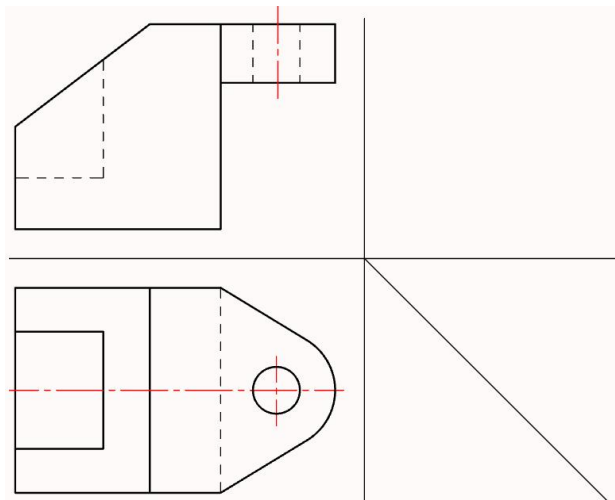
40. 根据轴测图, 补画第三视图

试题



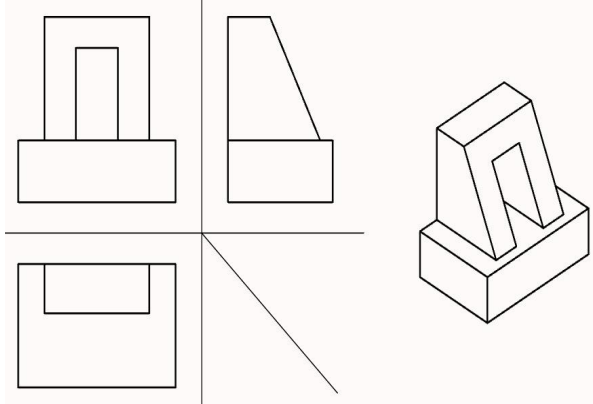
41. 补画第三视图

试题



42. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

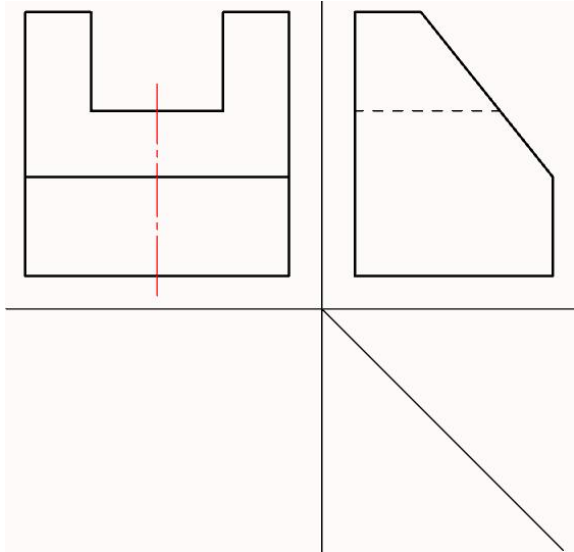
试题



This diagram shows an orthographic projection of a mechanical part. On the left, the front and top views are partially drawn. The front view (top-left) shows a base with a central rectangular slot. The top view (bottom-left) shows a rectangular object with a smaller rectangle inside. To the right of these is the side view, which is mostly blank except for a diagonal line representing the sloped top surface. On the far right is an isometric view of the object, which is a rectangular block with a sloped top surface and a rectangular cutout in the center.

43. 补画第三视图

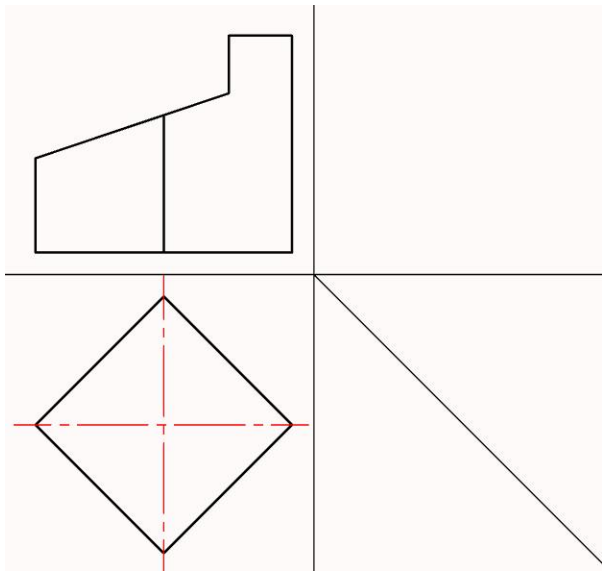
试题



This diagram shows an orthographic projection of a mechanical part. On the left, the front and top views are partially drawn. The front view (top-left) shows a rectangular object with a rectangular cutout in the center. A vertical red dashed line is drawn in the center of the front view. The top view (bottom-left) shows a rectangular object with a smaller rectangle inside. To the right of these is the side view, which is mostly blank except for a diagonal line representing the sloped top surface and a horizontal dashed line representing the hidden edge of the cutout.

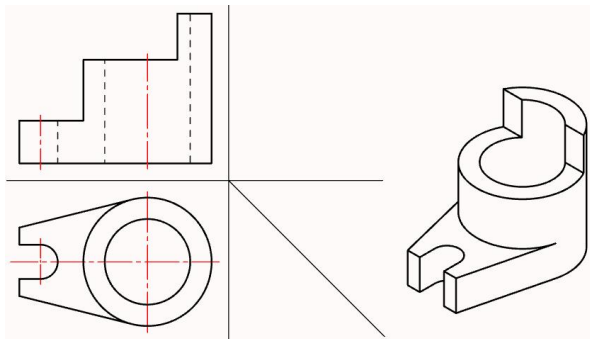
44. 补画第三视图

试题



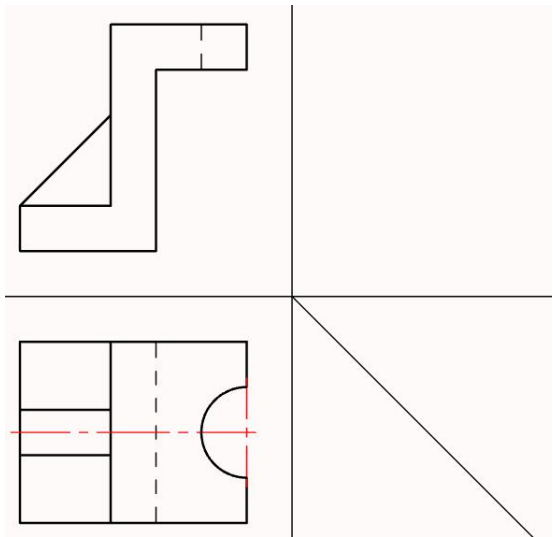
45. 根据轴测图, 补三视图中漏缺线

试题



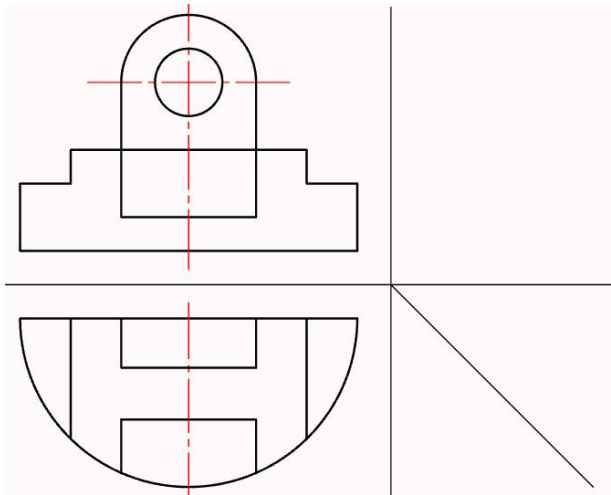
46. 补画第三视图

试题



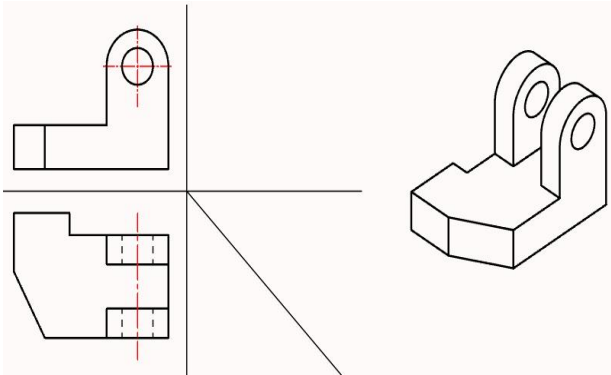
47. 补画第三视图

试题



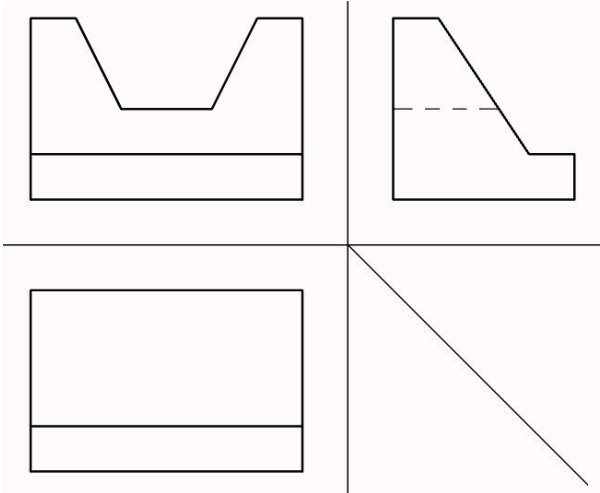
48. 根据轴测图, 补画第三视图

试题



49. 补三视图中漏缺线

试题



50. 补三视图中漏缺线

试题

