**第十六届“振兴杯”全国青年职业技能大赛**

**模具工（冲压）赛项理论试题库**

一、单项选择题（每小题有A、B、C、D四个选项，只有一个选项符合题目要求。）

1.每位生产操作人员在生产活动中必须（ ）安全准则。

A.了解 B.遵循 C.学习 D.掌握

2.安全操作规程对促进生产发展起着（ ）作用。

A.指导 B.决定性 C.重大 D.一定的

3.检查模具时主要侧重于凸、凹模的（ ）及工件试冲后实际工件的检验。

A.几何角度 B.精度 C.导向机构 D.间隙

4.冲裁模的间隙应分布均匀，允差不大于（ ）。

A.5%～10% B.10%～20% C.20%～30% D.30%～40%

5.型腔模、拉伸模、弯曲模工作部分的表面粗糙度值不得大于（ ）um。

A.0.4 B.0.8 C.1.6 D.3.2

6.透明塑料制品要求型芯与型腔表面粗糙度的关系是（ ）。

A.型芯比型腔高 B.型腔比型芯高 C.型芯与型腔相同 D.二者没有直接关系

7.冲裁模的漏料孔不允许有卡料、堵塞及（ ）现象。

A.零件落下 B.废料落下 C.工件落下 D.板材落下

8.塑料模装配后，在闭模时（ ）之间不得有间隙。

A.上下模 B.浇注系统 C.锁紧件 D.分型面

9.冷冲模的主视图常为（ ）。

A.剖视 B.全剖视 C.半剖视 D.局部剖视

10.冷冲模的俯视图主要表达了凹模的轮廓、制件的形状、工件的送料方向和定距方式，同时也表达了

（ ）的形状。

A.卸料装置 B.模架 C.打料装置 D. 顶件装置

11.交磁电机扩大机为了抵消直轴电枢去磁反应，采用在定子上加嵌（ ）的方法。

A.励磁绕组 B.串联绕组 C.补偿绕组 D.换向绕组

12.试模的设备和（ ）等技术条件均要符合生产要求。

A.试模的工件 B.试模的材料 C.生产效率 D.加工要求

13.拼块冲裁模凹模的强度和精度直接影响整套模具的（ ）。

A.冲裁件精度 B.使用寿命 C.生产效率 D.使用寿命及质量

14.模具装配结束后，必须安装在机床上作（ ）。

A.试验 B.检验 C.试冲 D.工作试验

15.有一四杆机构，其中一杆能作整周转动，一杆能作往复摆动，该机构叫（ ）。

A.双曲柄机构 B.曲柄摇杆机构 C.曲柄滑块机构 D.双摇杆机构

16.试冲可以对模具和制件进行（ ）。

A.综合检验 B.综合检查 C.精度和性能考核 D.工作性能考核

17.冲模的（ ）对制件质量的影响最大。

A.刚度 B.强度 C.过盈量 D.间隙

18.在试冲前，可先用（ ）冲一下，观察是否冲下和被冲周边的情况。

A.塑料板 B.橡胶板 C.纸片 D.薄金属板

19.试冲件尺寸不得达到冲件的极限尺寸，一般情况下保留的磨损量至少为冲件公差的（ ）。

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

20.模具在使用时均要经过（ ）。

A.检查 B.检验 C.测量 D.验证

21.对于冲模和制件出现的各种问题及缺陷要（ ）。

A.及时处理 B.提出处理意见 C.认真进行质量分析 D.区别对待.认真处理

22.冲裁时，制件断面粗糙，圆角大，光亮带小，有拉长的毛刺，产生以上缺陷的原因是（ ）。

A.冲裁间隙太小 B.冲裁间隙太大

C.冲裁间隙不均匀 D.凹模有倒锥或顶板与制件的接触面小

23.冲裁时，落料后制件呈弧形面，其产生的原因是（ ）。

A.冲裁间隙太小 B.冲裁间隙太大

C.冲裁间隙不均匀 D.凹模有倒锥或顶板与制件的接触面小

24.冲裁时，内孔与外形位置偏移，其产生的原因是（ ）。

A.冲裁间隙太大 B.挡料销位置不正确

C.导正销大于孔径 D.冲裁间隙太小

25.冲裁时，孔口破裂或制件变形，其产生的原因是（ ）。

A.冲裁间隙太大 B.挡料销位置不正确

C.导正销大于孔径 D.冲裁间隙太小

26.冲模调整的目的和任务就是根据在（ ）中发现的问题，分析其产生的原因，设法加以解决。

A.检验 B.试验 C.装配 D.试冲

27.根据（ ）要求，有的冲模还需要进行决定尺寸的试验工作。

A.试冲 B.操作 C.工艺 D.设计

28.冲模在每次生产使用之前都要进行（ ）。

A.生产调整 B.模具复查 C.模具检验 D.试冲

29.修边模和冲孔模的定位件形状应与前工序冲件形状相吻合，否则（ ）将不稳定。

A.加工 B.冲压 C.制件质量 D.定位

30.当冲模定位块或定位件的（ ）不当时，应进行修整，必要时可更换定位零件。

A.位置 B.尺寸 C.距离 D.形状

31.冲裁类模具不仅要保证冲件（ ），还应保证冲件和废料顺利地卸出和排除，以便继续冲压。

A.尺寸和表面粗糙度 B.尺寸和断面质量 C.形状和位置精度 D.外形和结构

32. （ ）在分子量增大的同时进行着分子链的变化和交联，形成不熔的凝胶化或叫基本固化。

A.热熔胶 B.溶液胶粘剂 C.乳液胶 D.热固性胶粘剂

33.模具（ ）是指模具工作部分发生严重破损，不能用一般修复方法使其重新使用的现象。

A.失效 B.磨损 C.报损 D.寿命终结

34.冲模在冲裁硬、碎材料时，会因（ ）的剥落而引起磨粒磨损。

A.材料 B.表面材料 C.硬粒或碳化物 D.表面碳层

35.减小模具表面粗糙度值，可以减小坯料的（ ），降低模腔的磨损率。

A.流动阻力 B.摩擦力 C.滑移阻力 D.成形抗力

36.采用（ ）使模具成0型零件 “内柔外硬”，以提高耐磨性、抗黏性和疲劳强度。

A.淬火处理 B.调质处理 C.表面强化处理 D.正火处理

37.塑料模在使用过程中，会产生定位元件磨损的情况，定位元件包括（ ）。

A.导柱与导套 B.定位销及导柱导套

C.导柱与导套，定位块及定位止口 D.导柱与导套，型腔

38.张紧轮一般应安装在（ ）。

A.靠近小带轮松边外侧 B.靠近小带轮紧边外侧

C.靠近大带轮松边外侧 D.靠大带轮紧边外侧

39.为了保证被连接件经多次装拆而不影响定位精度，可以选用（ ）。

A.圆柱销 B.圆锥销 C.开口销 D.异形销

40.若使不通孔联接装拆方便，应当选用（ ）。

A.普通圆柱销 B.普通圆锥销 C.内螺纹圆锥销 D.开口销

41.圆锥销的（ ）直径为标准值。

A.大端 B.小端 C.中部平均 D.中径

42.联接螺纹多用（ ）螺纹。

A.梯形 B.矩形 C.三角形 D.锯齿形

43.国家标准规定（ ）为普通螺纹的公称尺寸。

A.大径 B.中径 C.小径 D.螺纹深度

44.当被连接件的厚度不大，并能够从两面进行装配时，可采用（ ）联接。

A.螺栓 B.双头螺柱 C.螺钉 D.紧定螺钉

45.当被连接件之一较厚，不宜制作通孔，且不需经常装拆时，可采用（ ）联接。

A.螺栓 B.双头螺柱 C.螺钉 D.紧定螺钉

46.在成型尺寸的计算中，模具制造公差δ取塑件公差△的（ ）。

A.1/2～1/3 B.1/6～1/9 C.1 D.1/3～1/6

47.校核塑料模具型腔壁厚的计算方法有（ ）两种。

A.强度和刚度 B.抗拉强度和抗剪强度 C.碳钢和合金钢 D.韧性和屈服强度

48.在螺纹联接的防松方法中，弹簧垫圈属于（ ）防松。

A.利用摩擦 B.利用机械 C.永久 D.预紧

49.数控机床的进给机构一般采用（ ）螺旋。

A.滚动 B.滑动 C.滚动或滑动 D.其他

50.游标卡尺按分度值可分为（ ）mm、0.05mm和0.10mm。

A.0.02 B.0.2 C.0.1 D.0.5

51.千分尺由尺架、测砧、测微螺杆、微分筒等组成，微分筒转动一圈，测微螺杆就移动（ ）mm。

A.0.05 B.0.1 C.0.25 D.0.5

52.用钟面式指示表测量被测件时，指示表的测头应与被测件表面（ ），否则会影响指示表的齿杆灵活移动造成测量结果不正确。

A.平行 B.倾斜 C.垂直 D.交叉

53.分度值为0.02/1000mm的水平仪，当气泡移动一格时，500mm长度内高度差为（ ）mm。

A.0.01 B. 0.15 C. 0.020 D.0.025

54.使用塞尺时，根据测量需要可用一片或数片重叠在一起，塞尺实际上也是一种（ ）量规。

A.角值 B.尺寸 C.界限 D.极限

55.圆上任意两点间的距离叫做（ ）。

A.弦心距 B.半径 C.直径 D.弦长

56.在刀具的切削部分，（ ）担负着主要的切削工作。

A.主切削刃 B.副切削刃 C.副前面 D.副后面

57.装配尺寸链可以在（ ）中找到。

A.装配图 B.装配要求 C.零件图 D.装配技术条件

58.在正交平面内，（ ）之和等于90°。

A.前角、后角、刀尖角 B.前角、后角、楔角

C.主偏角、副偏角、刀尖角 D.主偏角、副偏角、楔角

59. （ ）车刀主要用来车削工件的外圆柱面和外圆锥面等。

A.外圆 B.端面 C.切断 D.内孔

60.圆锥与圆球相贯且圆锥轴线通过球心时，（ ）的几何形状为圆。

A.截交线 B.相贯线 C.相切线 D.平行面

61.在切削平面中，主切削刃与基面之间的夹角称为（ ）。

A.前角 B.后角 C.主偏角 D.刃倾角

62.过切削刃选定点和该点假定主运动方向垂直的面称为（ ）。

A.前面 B.切削平面 C.基面 D.正交平面

63.圆锥与棱柱相贯同轴时，每一个棱面与圆锥的相贯线均为（ ）。

A.椭圆曲线 B.抛物线 C.圆曲线 D.双曲线

64.下极限尺寸减其公称尺寸所得的代数差称为（ ）。

A.上极限偏差 B.下极限偏差 C.实际偏差 D.基本偏差

65.尺寸公差是指上极限尺寸和下极限尺寸（ ）。

A.之和 B.之差 C.之积 D.之商

66.圆孔与圆柱相贯时通孔，每条相贯线上特殊点的个数为（ ）。

A.一个 B.二个 C.三个 D.四个

67.国家标准将尺寸配合标准公差等级分为20级，其中（ ）级最高。

A.IT00 B.IT01 C.IT0 D.IT1

68.国家标准规定的基本偏差符号用（ ）字母表示。

A.拉丁 B.英文 C.希腊 D.汉语

69.基本偏差是用来确定公差带相对零线的（ ）。

A.位置 B.大小 C.方向 D.刃倾角偏离程度

70.当孔的轴线通过球心且垂直于W面贯通于球时，相贯线的侧面投影为（ ）。

A.双曲线 B.直线 C.椭圆 D.圆

71.圆柱与圆锥相贯，轴线正交，且相交处直径不等时，所产生的相贯线应弯向（ ）方向。

A.直径小的转向线 B.直径大的转向线 C.直径小的轴线 D.直径大的轴线

72.检验刀具时主要侧重于（ ）的检验。

A.几何角度 B.精度 C.表面硬度 D.表面粗糙度

73.在基本偏差中，（ ）属于完全对称偏差。

A.H和h B.JS和js C.G和g D.K和k

74.在零件配合中，基准轴用字母（ ）来表示。

A.“h” B.“H” C.“φ” D.“R”

75.在零件配合中，基准孔用字母（ ）来表示。

A.“h” B.“H” C.“φ” D.“R”

76.间隙配合中最大间隙是指孔的上极限尺寸与轴的下极限尺寸（ ）。

A.之和 B.之差 C.之积 D.之商

77.在零件极限配合中，过渡配合用符号（ ）表示。

A.e(E) B.m(M) C.h(H) D.s(S)

78.与被测要素有关且用来确定其（ ）关系的一个几何拟合(理想)要素，可由零件的一个或多个要素组成。

A.形状 B.位置 C.形状和位置 D.几何位置

79.由于基准要素必然存在着加工误差，因此在建立基准时应对基准要素规定适当的（ ）公差。

A.尺寸 B.形状 C.形位 D.几何

80.电火花成型加工是利用工件与电极之间在脉冲放电时的（ ）现象进行加工的方法。

A.电腐蚀 B.电解 C.电化学腐蚀 D.电离

81.零件两个方向的尺寸与中心线具有对称性，且其他尺寸也从中心线起始标注，该零件的划线基准是（ ）。

A.一个平面和一条中心线 B.两条相互垂直的中心线

C.两个相互垂直的平面 D.两个平面和一条中心线

82.划线时Ⅴ形块是用来装夹（ ）工件的。

A.圆柱形 B.圆锥形 C.大型 D.复杂形状

83.电火花成型加工时，温度可达（ ）℃以上。

A.800 B.10000 C. 1500 D. 1800

84.电火花加工时的二次放电使工作电极损耗，增大电能消耗，（ ）了生产率和加工质量。

A.提高 B.大大提高 C.降低 D.大大降低

85.划线时，应使划线基准与（ ）一致。

A.设计基准 B.安装基准 C.测量基准 D.装配基准

86.塑料模装配时，当以主要工作零件为装配基准时，其基准为（ ）。

A.导柱与导套 B.型芯、型腔及镶块 C.顶出杆与复位杆 D.上模座和下模座

87.电火花加工多型孔凹模，一般采用（ ）电极结构。

A.整体式 B.拼接式 C.组合式 D.分体式

88.钻头的切削部分和角度需要经常刃磨，麻花钻的刃磨部位是两个（ ）。

A.前面 B.后面 C.副后面 D.副前面

89.用压板夹持工件钻孔时，垫铁应比工件（ ）。

A.稍低 B.等高 C.稍高 D.无需垫铁

90.当钻头后角增大时，横刃斜角（ ）。

A.增大 B.不变 C.减小 D.消失

91.钻孔时加切削液的主要目的是（ ）。

A.润滑作用 B.冷却作用 C.清洗作用 D.排屑作用

92.孔将钻穿时，进给量必须（ ）。

A.减小 B.增大 C.保持不变 D.停车

93.钻床运转满（ ）h应进行一级保养。

A.500 B.1000 C.1500 D.2000

94.扩孔加工属于孔的（ ）。

A.粗加工 B.半精加工程 C.精加工 D.超精加工

95.电火花加工的电极有两种，其中一种是直接电极，即把凸模做得（ ）用凸模一端加工凹模。

A.长些 B.短些 C.粗些 D.细些

96.电火花加工的（ ）电极，是把电极与凸模粘接或焊接起来，再进行成型磨削加工，然后用电极材料作为工具电极。

A.间接 B.直接 C.混合 D.组合

97.普通型电火花成型加工设备的电极只能沿（ ）上下移动。

A.X轴 B.Y轴 C.Z轴 D.U轴

98.电火花线切割机床是利用一根运动着的金属丝作为工具电极，在金属丝和工件之间通以（ ），让它们产生放电来腐蚀工件进行切割加工。

A.交流电 B.高压电流 C.直流电 D.脉冲电流

99.电火花线切割加工时工件和金属丝之间是通过工作液进行（ ）的。

A.放电 B.加工 C.切割 D.绝缘

100. （ ）不能作为电火花切割加工的工作液。

A.去离子水 B.盐水 C.乳化液 D.皂化液

101.电火花线切割加工能（ ）加工出各种形状复杂的平面图形。

A.准确地 B.近似地 C.较准确地 D.精确地

102.丝锥由工作部分和（ ）两部分组成。

A.柄部 B.校准部分 C.切削部分 D.夹持部分

103.米制普通螺纹的牙型角为（ ）。

A.30° B.40° C.55° D.60°

104.机械上承受单向受力的螺杆，一般采用（ ）螺纹。

A.锯齿形 B.普通 C.圆锥 D.梯形

105.机械上传动和承力较大的螺杆，一般采用（ ）螺纹。

A.锯齿形 B.普通 C.圆锥 D.梯形

106.光学分度头的光学刻度盘有较高的测量精度，它固定在（ ）上，能准确地显示零件分度的角度值。

A.蜗轮 B.蜗杆 C.读数装置 D.主轴

107.螺纹从左向右升高的称为（ ）螺纹。

A.左旋 B.右旋 C.管 D. 锯齿形

108.机用丝锥的后角α。常选择（ ）。

A.6°～8° B.10°～12° C.12°～14° D. 14°～18°

109.若增大V带传动的中心距，则小带轮的包角将（ ）。

A.增大 B.减小 C.不变 D.彻底消除

110.光学分度头的目镜可同时看到刻度盘上（ ）、秒分划板刻线的影像。

A.各组刻线 B. 1组刻线 C.2组刻线 D.角度值

111.攻螺纹前的底孔直径必须（ ）螺纹标准中规定的螺纹小径。

A.小于 B.大于 C.等于 D.大于等于

112.攻不通孔螺纹时，底孔深度要（ ）所需的螺孔深度。在丝锥上要做好深度标记，并经常退出丝锥，清除切屑。

A.等于 B.大于 C.小于 D.大于等于

113.套螺纹时应按规定确定圆杆直径，同时将圆杆顶端倒角至15°～20°便于切削。锥体的小端直径要（ ）螺纹的小径。

A.小于 B.大于 C.等于 D.大于等于

114.加工螺纹中丝锥磨钝或粘结有切屑瘤时，更容易使切屑堆积在刀齿上，而且越积越厚使扭转力（ ），导致刀齿崩坏，甚至将丝锥扭断。

A.不断减小 B.不变 C.不断增大 D.顺畅

115.传统的零件清洗剂是汽油、煤油、（ ）等。

A.柴油 B.水 C.酒精 D.肥皂水

116. （ ）工艺是目前工业清洗所采用的主要形式。

A.湿式清洗 B.干式清洗 C.超声波清洗 D.喷射清洗

117. （ ）是一种效果显著的强化清洗方法。具有操作简单、清洗质量好、清洗速度快的优点，缺点是一次性投资较高。

A.湿式清洗 B.干式清洗 C.超声波清洗 D.喷射清洗

118. （ ）适用于清洗大型的、不容易搬动的物体或外形结构决定它不适合浸泡在液槽中时，需要把清洗液喷射到清洗对象表面，使之达到被清洗的目的。

A.湿式清洗 B.干式清洗 C.超声波清洗 D.喷射清洗

119.以空气为清洗介质的（ ）是在日常生活中广泛采用的清洗方式，其特点是不使用液体清洗剂，不需要进行清洗后的干燥处理。

A.湿式清洗 B.干式清洗 C.超声波清洗 D.喷射清洗

120.在介质中添加缓蚀剂的防腐蚀方法，添加剂的质量分数一般在（ ）之间就可以起到防腐蚀的作用。

A.0.1%～1% B. 0.5%～1.5% C. 1%～2% D.2%～3%

121.大多数的无机盐是优良的（ ），它们的优点是节约能源，防锈膜去除简单、安全，价格低廉。

A.氧化型缓蚀剂 B.油溶性缓蚀剂 C.水溶性缓蚀剂 D.气相缓蚀剂

122.经过（ ）处理的钢铁零件，表面形成了一层厚度仅为0.5～1.5um的氧化膜，可起到防腐耐蚀的作用。

A.电镀 B.发蓝 C.涂层 D.加热

123.扳手通常由碳素结构钢或（ ）制成。

A.合金结构钢 B.工具钢 C.灰铸铁 D.球墨铸铁

124.扭力扳手是依据梁的弯曲原理、扭杆的弯曲原理和螺旋弹簧的压缩原理设计而成的，是能测量出作用在螺母或螺钉上的（ ）大小的扳手。

A.力臂 B.力矩 C.受力 D.力偶

125.常用的螺钉旋具有100mm、150mm、200mm、300mm和（ ））mm等几种。

A.250 B.350 C.400 D.500

126.为了达到可靠而紧固的目的，螺纹联接必须保证螺纹副具有一定的（ ）。

A.摩擦力矩 B.拧紧力矩 C.预紧力 D.锁紧力

127.双螺母锁紧属于（ ）防松装置。

A.附加摩擦力 B.机械 C.冲点 D.粘接

128.传动效率最高的是（ ）传动。

A.带 B.链 C.齿轮 D.螺旋

129.销在每一个联接零件内的长度约为销直径的（ ）倍。

A.1～2 B.2～3 C.3～4 D.4～5

130.销的尺寸通常以过载（ ）时即折断为依据确定。

A.10%～20% B.20%～30% C.30%～40% D.40%～50%

131.检验车床的工作精度应采用（ ）工序。

A.荒车 B.粗车 C.半精车 D.精车

132.塑料模在修配型腔表面时，锉削纹路应与开模方向（ ）。

A.一致 B.垂直 C.有一定的角度 D.没有关系

133．塑料模的分型面、镶块及卸料装置或多或少地存在同隙，允许间隙的最大值由（ ）决定。

A.零件的配合精度 B.塑料的溢流值 C.机加工条件 D.模具的精度要求

134.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

135.为求得精确测量，可将90°角尺翻转180°分别测量两次，取两次读数的（ ）作为测量结果。

A.最大值 B.代数差 C.代数和 D.算术平均值

136.刀口形直尺采用（ ）测量工件表面的直线度和平面度。

A.光隙法 B.对比法 C.比较法 D.涂色法

137.测微量具是利用精密（ ）原理测量长度的通用量具。

A.游标读数 B.螺旋副 C.杠杆 D.光学

138. （ ）属于常用的表类量具。

A.游标卡尺 B.水平仪 C.内径千分尺 D.杠杆千分表

139. （ ）是表达零件最主要的一个视图。

A.俯视图 B.左视图 C.主视图 D.剖视图

140.选择最能明显地反映零件（ ）的投影方向作为主视图的投影方向。

A.结构特点 B.外形尺寸 C.相互关系 D.形状特征

141.优先考虑用基本视图以及在基本视图上作（ ）的方法来表达零件。

A.剖视图 B.剖面图 C.局部剖视图 D.向视图

142.直线度属于（ ）。

A.形状公差 B.方向公差 C.位置公差 D.跳动公差

143. 表示用（ ）的方法获得的表面租糙度。

A.去除材料 B.不去除材料 C.任何 D.抛光

144.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

145.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.平面度

146.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

147.从同一端点引出的两条（ ）所组成的几何图形叫做角。

A.直线 B.射线 C.斜线 D.边线

148.M1432A型磨床是（ ）磨床。

A.万能外圆 B.内圆 C.平面 D.螺纹

149.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

150.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

151.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

152.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

153.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

154.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

155.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

156.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

157.百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

158.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

159.画（ ）剖切面剖切的剖视图时，将被剖切平面剖开的结构及其有关部分旋转到与选定的投影面平行后，再进行投影。

A.两个平行的 B.两个倾斜的 C.两个垂直的 D.两个相交的

160.冷冲压工序基本可分为（ ）两大类。

A.分离与成形 B.弯曲与拉深 C.冲裁与裁剪 D.分离与拉伸

161.将零件内的材料以封闭的轮廓分离开，使零件得到孔的模具称为（ ））。

A.落料模 B.冲孔模 C.切口模 D.连续模

162.冲裁模合理间隙的选择原则之一是:当冲裁件的断面质量要求很高时，在间隙允许的范围内采用（ ）。

A.较大的间隙 B.较小的间隙 C.允许间隙的中间值 D.无间隙

163.无间隙冲裁模，当制件的尺寸等于凸模的尺寸，也等于凹模的尺寸时，凸.凹模配合加工的顺序是（ ）。

A.先加工凸模，再按凸模精加工凹模

B.先加工凹模，再按凹模精加工凸模

C.任意先加工凸模或凹模，再精加工凹模或凸模

D.任意先加工凸模或凹模，但只有凹模需要精加工

164.间隙对冲裁工作的影响是，当间隙大或较大时，冲裁力（ ）。

A.增大 B.减小 C.适中 D.没变化

165.冲床在一次行程内，同一个工位上能完成两道或两道以上的冲裁工序，这种模具称为（ ）。

A.连续冲裁模 B.单工序冲裁模 C.复合冲裁模 D.多功能冲裁模

166.在压力加工的成形工序，坯料所受的冲压应力超过材料的（ ）。

A.弹性极限 B.屈服点 C.强度极限 D.硬度

167.成型模具具有与成型零件（ ）相同的型腔。

A.外形 B.内型 C.外形及内型 D.材料

168.有间隙的冲孔模，其凸模的尺寸比制件孔的尺寸应该（ ）。

A.稍大 B.稍小 C.相等 D.无关系

169.冲裁模中的导柱、导套是属于（ ）。

A.模架零件 B.工作零件 C.定位零件 D.精密零件

170.凸模与凸模固定板的配合一般为（ ）配合。

A.K7/n6 B.H7/s7 C.H7/s6 D.H8/s7

171.曲柄式冲床的滑块行程是曲轴偏心距的（ ）。

A.两倍 B.四倍 C.八倍 D.十倍

172.按压力加工修整不同，（ ）属于冷冲模。

A.压铸模 B.弯曲模 C.锻模 D.注塑模

173.摩擦压力机是利用（ ）来增力和改变运动形式的。

A.曲柄连杆机构 B.齿轮机构 C.螺旋传动机构 D.液压机构

174.弯曲模的凹模的圆角半径可根据板料的厚度来选取，当厚度t>4mm时，Rm=（ ）。  
A.2t B.(2～3)t C.(3～6)t D.(4～8)t

175.拉深模一次拉深或最后一次拉深时，合理的间隙值Z可按（ ）计算。  
A.TmAx B.TmAx+0.2t C.TmAx+0.1t D.TmAx-0.1t

176.材料不同，弯曲模的间隙也不同，当弯曲钢材时，弯曲模的间隙为（ ）。  
A.1.1t B.1.2t C.1.4t D.1.6t

177.导柱压入下模座后，除导柱表面与下模座平面间的垂直度应复合规定精度标准外，还应

保证导柱下端离下模座底面（ ），以避免使用时与冲床台面接触，影响冲裁精度。

A.稍高1～2mm B.稍低1～2mm C.平齐 D.无关联  
178.当缺乏专用加工设备，只能借助钳工精加工样冲或样板时凸.凹模的配合加工的顺序是（ ）。

A.先加工凸模，再精加工凹模

B.先加工凹模，再精加工凸模  
C.任意加工凸模或凹模，再精加工凹模或凸模

D.任意先加工凸模或凹模，但只有凹模需要精加工

179.调整冷冲模间隙时，垫片法垫片的厚度，镀铜法镀层层的厚度，涂漆法漆层厚度应等于冲模的（ ）。

A.单边间隙值 B.双边间隙值 C.合理间隙值 D.对边间隙值

180.连续冲裁模装配时，应先将拼块凹模装入下模座后，再以（ ）为定位安装凸模。

A.下模座 B.上模座 C.凹模 D.导柱导套  
181.为保证制件和废料能顺利地卸下和顶出。冲裁模的卸料装置和顶料装置的装配应（ ）。

A.正确而灵活 B.正确而牢固 C.绝对地精密 D.无间隙

182.在装配凸模和凹模时，必须校正其相对位置，以保证间隙既符合图样规定的尺寸要求，又能达到（ ）间隙均匀。

A.上下 B.四周 C.左右 D.对称

183.在装配冷冲模时，一般都是选取一个主要（ ）作为装配基准，先装好此基准件，然后再顺序对其他零件进行补充加工.装配和调整。

A.工作零件 B.工作面 C.定位面 D.任一平面

184.冲模的精度在相当程度上取决于导柱、导套等导向零件的（ ）。

A.大小 B.数量 C.导向性能 D.材料

185.对于连续冲模，其试冲板料的宽度应比侧面导板的距离（ ）。

A.小1～2mm B.大0.1～0.15mm C.小0.1～0.15mm D.大2～2.5mm

186.冲模安装时，应调整压力机滑块的高度，使滑块在下死点时装配平面与工作台面之间的距离（ ）冲模的高度。

A.等于 B.小于 C.大于 D.大于等于

187.为了保证冲模的装配质量，凸、凹模之间的间隙必须（ ）。

A.在公差范围内调整均匀 B.在合理的公差范围内

C.四周大小均匀 D.无间隙

188.冷冲模间隙的调整是在上、下模分别装好后，一般先将凹模固定，然后再通过改变（ ）来进行的。

A.凸模的形状 B.凸模的大小 C.凸模的位置 D.凸模的价格

189.冲裁模试冲时，出现凹模被胀裂的原因是（ ）。

A.冲裁间隙太大 B.凹模孔有倒锥度 C.冲裁间隙不均匀 D.应力变形

190.模具正式交付使用前，试冲时至少要（ ）个合格的制件。

A.保证冲出100～150 B.连续冲出1000～1500

C．连续冲出100～150 D.连续冲出100～200

191.冲裁模试冲时，出现剪切断面的光亮带太宽，甚至出现双光亮带及毛刺，其原因是（ ）。

A.冲裁间隙太大 B.冲裁间隙太小 C.冲裁间隙不均匀 D.没有冲裁间隙

192.拉深模试冲时，由于拉深间隙过大，而产生拉深件拉深高度不够，应（ ）。

A.放大毛坏尺寸 B.更换凸模或凹模，使之间隙合理

C.放大凸模圆角半径 D.缩小凸模圆角半径

193.深度较深的模槽，为了便于锻压时排出空气，常在上模的模槽中钻出通气孔，其方向最好是（ ）。

A.水平的 B.垂直向上的 C.倾斜一定角度的 D.垂直向下的

194.将加热到一定温度的金属坯料，在锻锤或压力机的作用下，锻成定形状和尺寸的模具称为（ ）。

A.压铸模 B.塑料模 C.锻模 D.冲模

195.对于尺寸较大和精度要求不高的锻模，在进行上、下模的校对试验时，可通过（ ）来检查 。

A.浇铅的方法 B.浇石膏的方法

C.在压力机上利用冲压法压制铅痕的方法

D.高精密检测用直尺比较的方法

196.锻模的导向基准是（ ）。

A.锁口 B.钳口 C.模槽 D.导杆

197.为了锻后锻件从模槽中取出，模槽内各垂直面都制成带有一定斜度的倾斜角，一般预锻模槽的斜度要比终锻模槽的（ ）。

A.小些 B.大些 C.相等 D.无关系

198.冲模在工作所受的合力作用点若与冲床滑块的中心线相重合，该合力作用点称为（ ）。

A.偏心距 B.中心高 C.压力中心 D.闭合高度

199.弯曲件的内角半径r与材料厚度t之比值K=r/t称为（ ），它是衡量弯曲件变形程度的主要指标。

A.翻口系数 B.弯曲系数 C.拉深系数 D.位移系数

200.在保证制件不开裂的条件下，减小压弯凸模的圆角半径是减小回弹的主要办法，此回弹值与弯曲系数成（ ）。

A.定值 B.正比 C.反比 D.不成比例

201.液压—橡皮软模成形加工法是用高液体与橡皮模组成软体凸模(或凹模)，可形成各种（ ）制件。

A.简单 B.一般 C.复杂 D.特殊

202.板料弯曲时，由于中性层两侧的应变方向相反，当压弯的载荷卸去后，中性层两侧的弹性回复称为（ ）。

A.变形 B.回弹 C.压弯 D.凸起

203.拉深筒形直径d与坯料直径D之比(d/D)称为（ ），它是衡量拉深变形程度的指标。

A.翻口系数 B.弯曲系数 C.拉深系数 D.位移系数

204.拉深时，应将润滑剂涂在（ ）圆角部位和与此部位相接触的坯料表面上，这样可以减小坯料与模具的摩擦。

A.凸模 B.凹模 C.凸凹模 D.顶杆

205.拉深模工作部分经抛光和研磨后的纹路方向应和拉深方向（ ）。

A.一致 B.垂直 C.成45° D.成30°

206.冲裁凸凹模的工作边缘要求有（ ）。

A.尖锐的刃口 B.光滑的圆角 C.45°倒角 D.30°倒角

207.允许尺寸变化的两个界限值称为（ ）。

A.公称尺寸 B.实际尺寸 C.极限尺寸 D.限制尺寸

208.尺寸偏差是（ ）。

A.算术值 B.绝对值 C.代数差 D.代数和

209.用几个平行的剖切平面剖切机件画剖视图时，（ ）出现不完整的结构要素。

A.可以 B.不应 C.允许 D.必须

210.尺寸公差是（ ）。

A.绝对值 B.正值 C.负值 D.正负值

211.可能具有间隙或过盈的配合称为（ ）配合。

A.间隙 B.过渡 C.过盈 D.过渡或过盈

212.基本偏差为a～h的轴与H孔可构成（ ）配合。

A.间隙 B.过渡 C.过盈 D.过渡或过盈

213.基本偏差为j-ze的轴与H孔可构成（ ）配合。

A.间隙 B.过渡 C.过渡或过盈 D.过盈

214.与标准件相配合时应选用（ ）。

A.基孔制 B.基轴制 C.以标准件为准的基准制 D.已连接件为基准制

215.在标准公差等级高于IT8级的配合中，孔与轴的标准公差等级应（ ）。

A.相同 B.孔比轴高一个标准公差等级

C.孔比轴低一个标准公差等级 D.孔比轴低两个标准公差等级

216.常用于两轴相交的齿轮传动是（ ）传动。

A.直齿圆柱齿轮 B.锥齿轮 C.斜齿圆柱齿轮 D.斜齿齿条

217.切削脆性金属材料时，形成（ ）切屑。

A.带状 B.节状 C.粒状 D.崩碎

218.切削塑性较大的金属材料时，形成（ ）切屑。

A.带状 B.节状 C.粒状 D.崩碎

219.形位公差中（ ）位置公差的符号画法是“⊥”。

A.垂直度 B.平行度 C.倾斜度 D.位置度

220.切削金属过程中，切屑变形的收缩率=切屑厚度/（ ）。

A.切屑长度 B.切削长度 C.切屑宽度 D.背吃刀最

221.当积屑瘤增大到突出于切削刃之外时，就改变了原来的（ ）。

A.切削速度 B.背吃刀量 C.进给量 D.刀具后面的几何形状

222.关于积屑瘤对切削加工的影响，下列说法不正确的是（ ）。

A.容易引起振动 B.会使切削刃形状发生改变

C.表面粗糙度值减小 D.可以增大刀具前角

223.在切削过程中，金属冷硬层的（ ）显著提高。

A.强度 B.硬度 C.疲劳强度 D.塑性

224.在切削过程中，（ ）能使金属冷硬层深度减小。

A.增大背吃刀量 B.增大刀尖圆弧半径

C.钝的切刀 D.增大切削速度

225.在切削高温的作用下，刀具切削刃的（ ）就会降低，甚至失去它的切削性能。

A.强度 B.硬度 C.韧性 D.耐热性

226.关于切削热对刀具的影响，下列说法不正确的是（ ）。

A.提高刀具的耐热性 B.降低刀具的切削效率

C.影响刀具的寿命 D.加快刀具的磨损

227.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

228.金属切削刀具切削部分的材料应具备（ ）要求。

A.高硬度、高耐磨性、高耐热性 B.足够的强度与韧性

C.良好的工艺性 D.以上都是

229.刀具切削部分的常用材料中，耐热性最好的是（ ）。

A.碳素工具钢 B.合金工具钢 C.高速钢 D.硬质合金

230.一般硬质合金刀具能保持良好的切削性能的温度范围是（ ）。

A.300～460℃ B.550～620℃ C.800～1000℃ D.1000～1200℃

231.垂直于H投影面而与V、W投影面都倾斜的平面称为（ ）。

A.正平面 B.水平面 C.正垂面 D.铅垂面

232.切削加工中，（ ）主运动，它可由工件完成，也可以由刀具完成。

A.只有一个 B.可以有两个 C.可以有三个 D.可以有多个

233.在刀具的切削部分，切屑流过的表面称为（ ）。

A.前面 B.后面 C.副前面 D.副后面

234. （ ）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

235.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.后角 C.主偏角 D.刃倾角

236.塑件上的加强筋的作用是（ ）。

A.只是为了增强塑件的强度 B.为了美观

C.除了增强塑件的强度外，还能降低塑料的充模阻力

D.消除模具内部应力，支撑模具结构

237.在计算切削速度的公式中，车外圆时直径是指（ ）的直径。

A.待加工表面 B.过渡表面 C.已加工表面 D.过渡表面中点处

238.背吃刀量一般指工件上（ ）间的垂直距离。

A.待加工表面和过渡表面 B.过渡表面和已加工表面

C.已加工表面和待加工表面 D.过渡表面中点和已加工表面

239. （ ）主要用来加工工件的外圆柱、外圆锥等。

A.外圆车刀 B.端面车刀 C.切断车刀 D.内孔车刀

240.当车刀的主偏角等于（ ）时，可加工端面和倒角。

A.45° B.60° C.75° D.90°

241.键槽铣刀外形似（ ）。

A.立铣刀 B.模具铣刀 C.面铣刀 D.鼓形铣刀

242.在立铣床上加工较大平面时，一般选用（ ）。

A.圆柱形铣刀 B.面铣刀 C.立铣刀 D.三面刃铣刀

243.整体圆柱铰刀引导部分，在工作部分前端，呈（ ）倒角，其作用是便于铰刀开始铰削时放入孔中，并保护切削刃。

A.10° B.20° C.30° D.45°

244.一般高速钢刀具能保持良好的切削性能的温度范围是（ ）。

A.300～460℃ B.550～620℃ C.850～990℃ D.1000～1200℃

245.制造形状较复杂，标准公差等级较高的刀具应该选用的材料是（ ）。

A.高速钢 B.合金工具 C.硬质合金 D.碳索工具钢

246.钨钴类硬质合金常用来切削铸铁，当切削条件不平稳，冲击振动较大时应选用含（ ）的牌号。

A.Co较多 B.Co较少 C.TiC较多 D.WC较多

247.在正交平面中，前面与基面之间的夹角称为（ ）。

A.前角 B.后角 C.主偏角 D.刃倾角

248.自动换刀数控机床的特点有能自动完成工件的定位与转位，主轴变速与进给以及刀具的自动更换，使复杂零件在机床上只需（ ）装夹可加工完毕。

A.一次 B.二次 C.三次 D.四次

249.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

250.目前大多数电火花机床采用（ ）作为工作液。

A.柴油 B.汽油 C.煤油 D.机油

251.在电火花加工过程中，若以工件为阳极，工具为阴极，则称为（ ）加工。

A.正极性 B.负极性 C.电极 D.放电

252.在电火花加工过程中，（ ）电极在加工过程中相对稳定，生产高，损耗小，但机加工性能差，磨削加工困难，价格较贵。

A.黄铜 B.纯铜 C.铸铁 D.钢

253.在电火花加工中，与粗加工相比，精加工采用（ ）的单个脉冲能量。

A.大 B.小 C.一样 D.大小交替

254.在快速走丝线切割机床上，一般采用（ ）的乳化油水溶液作为工作液。

A.5% B.25% C.55% D.75%

255.电火花加工，增加单个脉冲能量可（ ）加工表面粗糙度Ra值。

A.增加 B.降低 C.不影响 D.直接

256. （ ）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

257.若用已加工平面定位，一般可采用多个平头钉或（ ）。

A.支承板 B.V形块 C.定位销 D.定位套

258.工件以平面定位时，适用于已加工平面定位的支承钉元件是（ ）。

A.球头钉 B.尖头钉 C.网纹钉 D.平头钉

259.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

260.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

261.V形块两工作面的夹角，一般采用（ ）。

A.60° B.90° C.120° D.100°

262.当工件以“一面两孔”作定位基准，所用的定位元件应是（ ）和一个支承板。

A.两个短圆柱销 B.两短圆锥销

C.一个短圆柱销和一个削边销 D.一个短圆锥销和一个削边销

263.用“一面两销”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.短圆锥销和削边销

264.当毛坯表面的尺寸误差较大时，采用（ ）可满足工件位置的要求。

A.可调支承 B.平头支承钉 C.支承板 D.辅助支承

265.工件采用心轴定位时，定位基准面是（ ）。

A.心轴外圆柱面 B.工件内圆柱面 C.心轴中心线 D.工件孔中心线

266.套类零件以心轴定位车削外圆时，其定位基准面是（ ）。

A.心轴外圆柱面 B.工件内圆柱面 C.心轴中心线 D.工件孔中心线

267.轴类零件以Ⅴ形块定位时，其定位基准面是（ ）。

A.V形块两斜面 B.工件外圆柱面 C.V形块对称中心线 D.工件轴中心线

268.工件以平面为定位基准，可采用（ ）定位元件定位。

A.支承板 B.V形块 C.定位销 D.定位套

269.工件以外圆柱面为定位基准，可采用（ ）定位元件定位。

A.支承板 B.V形块 C.定位销 D.定位套

270.工件以内圆柱面为定位基准，可采用（ ）定位元件定位。

A.支承板 B.V形块 C.定位销 D.定位套

271.用压板夹紧工件时，为增大夹紧力，可将螺栓（ ）。

A.远离工件 B.靠近工件 C.处于压板中间 D.处于任意位置

272.用压板夹紧工件时，垫块的高度应（ ）工件。

A.稍低于 B.稍高于 C.等于 D.尽量多高于

273.用机用虎钳装夹工件铣削平行面，基准面应与（ ）贴合或平行。

A.固定钳口 B.虎钳导轨顶面 C.活动钳口 D.虎钳导轨侧而

274.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

275. （ ）适用于大中型卧式车床、外圆磨床等。

A.自定心卡盘 B.单动卡盘 C.电动自定心卡盘 D.动力卡盘

276. （ ）适用于各种车床、铣床和普通精度的磨床等。

A.自定心卡盘 B.单动卡盘 C.电动自定心卡盘 D.动力卡盘

277.常用的夹紧机构中，自锁性能最可靠的是（ ）。

A.斜禊 B.螺旋 C.偏心 D.铰链

278. （ ）夹紧速度快、省力，适用于成批和单件生产中。

A.普通机用虎钳 B.精密机用虎钳 C.可倾机用虎钳 D.快速夹紧机用虎钳

279. （ ）是采用偏心结构夹紧工件。

A.普通机用虎钳 B.精密机用虎钳 C.可倾机用虎钳 D.快速夹紧机用虎钳

280.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

281. （ ）主要用于加工管套类零件，可承受较高的负荷。

A.轻型回转顶尖 B.中型回转顶尖 C.伞形回转顶尖 D.插入式回转顶尖

282.铣削是（ ）作主运动，工件或铣刀作进给运动的切削加工方法。

A.铣刀旋转 B.铣刀移动 C.工件旋转 D.工件移动

283.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

284.麻花钻的导向部分有两条螺旋槽，作用是形成切削刃和（ ）。

A.排除气体 B.排除切屑 C.排除热量 D.减轻自重

285.在卧铣上用三面刃铣刀加工矩形离合器，分度头主轴要（ ）放置。

A.水平 B.垂直 C.倾斜45° D.任意

286.夹紧机构应能调节（ ）的大小。

A.夹紧力 B.夹紧行程 C.离心力 D.切削力

287.整体三面刃铣刀一般采用（ ）制造。

A.YT类硬质合金 B.YG类硬质合金 C.高速钢 D.合金工具钢

288.用高速钢铣刀铣削调质硬度HB220～250的中碳钢工件时，粗铣时铣削速度应控制在（ ）m/min。

A.5～10 B.10～15 C.15～25 D.25～30

289.对于硬度高的材料，一般采用（ ）铣刀。

A.高速钢 B.硬质合金 C.通用 D.成形

290.工作台在水平面内板转±45°的铣床是（ ）。

A.立式铣床 B.卧式万能铣床 C.龙门铣床 D.仿形铣床

291.调整纵向工作台传动丝杠与螺母之间的间隙完毕后，一般情况下，用手轮做正反转时，空行程读数为（ ）mm。

A.0.1 B.0.15 C.0.2 D.0.25

292.主轴轴承间隙调整后，在1500r/min的转速下运转（ ）小时，轴承温度应不超过60℃。

A.1 B.1.5 C.2 D.2.5

293.用平虎钳加工垂直面，当铣出的平面与基准面之间的夹角小于90°时，应在固定钳口的（ ）加垫铜片或纸片。

A.上部 B.下部 C.左端 D.右端

294.让刀是指加工工件时，由于铣刀（ ）受力，铣刀将向不受力或受力小的一侧偏让。

A.双侧面 B.单侧面 C.前面 D.后面

295.加工较窄的敞开式沟槽，成批生产时采用（ ）铣刀加工。

A.指形 B.键槽 C.盘形槽 D.立

296.对于细长工件采用一夹一顶加工时，要用百分表校正工件两端的（ ）。

A.径向圆跳动量 B.轴向圆跳动量 C.高度 D.圆度

297.用V型架装夹工件，一般适用于加工（ ）上的孔。

A.板形工件 B.圆柱面 C.圆盘端面 D.箱体

298.用键槽铣刀或立铣刀铣的孔，安装时把刀具的圆跳动控制在（ ）mm以内。

A.0.07 B.0.05 C.0.03 D.0.01

299.铣削螺旋槽时，交换齿轮选择后，主动轮装在（ ）上。

A.分度头主轴 B.分度头侧轴 C.工作台丝杠 D.铣床主轴

300.斜齿轮的标准中心距是指两互相啮合的斜齿轮（ ）半径之和。

A.基圆 B.分度圆 C.节圆 D.齿顶圆

301.斜齿条的端面齿距Pt=（ ）。

A.cosβ/πm B.πcosβ/m C.πm/cosβ D.m/cosβπ

302.锥齿轮的当量齿轮ZV实际齿数Z的关系为（ ）。

A.ZV=Z/cosδ B.ZV=cosδ/Z C.ZV=Z/sinδ D.ZV=sinδ/Z

303.牙嵌式离合器从轴向看其端面齿和齿槽是（ ）。

A.三角形 B.椭圆形 C.辐射状 D.收缩状

304.铣削奇数齿矩形离合器时，至少需要进给铣削（ ）次，才能铣出全部齿形。

A.z B.2z C.1/2z D.1/3z

305.铣削偶数齿形离合器，为保证三面刃铣刀不铣坏对面齿，铣刀直径应满足限制条件，限制条件与（ ）有关。

A.分齿角和齿部外径 B.齿部孔齿、齿深和铣刀宽度

C.齿数 D.齿距

306.加工等边尖齿离合器时，双角铣刀的角度θ与槽形角ε的关系是（ ）。

A.θ＞ε B.θ=ε C.θ＜ε D.θ+ε=90°

307.螺旋齿离合器的齿面是由（ ）。

A.螺旋槽 B.螺旋面 C.凸圆弧线 D.凹圆弧线

308.利用回转台加工短直线成形面，在铣轮廓时，最好采用（ ）加工，以提高生产率。

A.较小直径的立铣刀 B.较大直径的立铣刀

C.较小直径的三面刃铣刀 D.较大直径的三面刃铣刀

309.在回转台上加工圆弧面时，应使（ ）与回转台回转中心同轴。

A.铣床主轴回转 B.铣刀回转 C.工件 D.圆弧中心

310.用仿形法加工成形面时，模型上的滚轮和铣刀均安装在刀轴上，且铣刀直径要（ ）滚轮直径。

A.大于 B.小于 C.大于或小于 D.等于

311.用单角铣刀兼铣齿槽齿背时，当计算出转角φ的数值后，还须换算成（ ），以便操作使用。

A.分度盘孔距 B.分度头刻度盘数值 C.分度盘孔数 D.分度手柄转数

312.检测孔的位置精度，当精度较低时，可采用（ ）。

A.游标卡尺 B.壁厚千分尺 C.改装千分尺 D.百分表与量块

313.孔呈多角形的原因之一是，在铰孔时（ ）。

A.铰刀磨钝 B.铰刀振动 C.切削速度太高 D.材料弹性变形大

314.由于工作台偏移方向错误，在加工圆柱直齿刀具齿槽时（ ）偏差过大。

A.棱带 B.齿槽形状 C.前角 D.刃倾角

315.齿轮传动是由（ ）、从动轮和机架组成。

A.圆柱齿轮 B.圆锥齿轮 C.主动齿轮 D.主动带轮

316.齿轮加工测量齿坯外圆的目的，在于保证齿轮（ ）的正确。

A.分度圆齿厚 B.齿根圆直径 C.齿顶圆齿厚 D.齿数

317.联动夹紧机构中，由于各点的夹紧动作在机构上是联动的，因此缩短了辅助时间，提高了（ ）。

A.产品质量 B.设备利用率 C.夹紧速度 D.生产率

318.为了保证传动系统的正常工作，连续进行的速度不宜太多，一般不超过（ ）次。

A.二 B.三 C.四 D.五

319.在尺寸符号φ50F8中，用于限制公差带位置的代号是（ ）。

A.F8 B.8 C.F D.50

320.圆度公差带是指（ ）。

A.半径为公差值的两同心圆之间区域

B.半径差为公差值的两同心圆之间区域

C.在同一正截面上，半径为公差值的两同心圆之间区域

D.在同一正截面上，半径差为公差值的两同心圆之间区域

321.关于表面粗糙度符号、代号在图样上的标注，下列说法中错误的是（ ）。

A.符号的尖端必须由材料内指向表面

B.代号中数字的注写方向必须与尺寸数字方向一致

C.同一图样上，每一表面一般只标注一次符号、代号

D.表面粗糙度符号、代号在图样上一般注在可见轮廓线、尺寸线、引出线或它们的延长线上

322.按含碳量分类45钢属于（ ）。

A.低碳钢 B.中碳钢 C.高碳钢 D.多碳钢

323.石墨以团絮状存在的铸铁称为（ ）。

A.灰铸铁 B.可锻铸铁 C.球墨铸铁 D.蠕墨铸铁

324.正火的目的之一是（ ）。

A.粗化晶粒 B.提高钢的密度 C.提高钢的熔点 D.细化晶粒

325.高速钢基硬质合金其性能介于硬质合金和高速钢之间，具有良好的耐磨性、（ ）、韧性和工艺性。

A.刚性 B.红硬性 C.耐冲击性 D.耐热性

326.下列说法中错误的是（ ）。

A.对于机件的肋、轮辐及薄壁等，如按纵向剖切，这些机构要画剖面符号，而且要用粗实线将它与其邻接部分分开。

B.当零件回转体上均匀分布的肋、轮辐、孔等结构不处于剖切平面上时，可将这些结构旋转到剖切平面上画出。

C.较长的机件（轴、杆、型材、连杆等）沿长度方向的形状一致或按一定规律变化时，可断开后缩短绘制。采用这种画法时，尺寸应按机件原长标注。

D.当回转体零件上的平面在图形中不能充分表达平面时，可用平面符号（相交的两细实线）表示。

327.直齿轮的齿顶圆和齿顶线用（ ）。

A.粗实线 B.细实线 C.点划线 D.直线

328.装配图上相邻零件的剖面线方向应（ ）。

A.相同 B.相反 C.相交 D.不相交

329.压板的剖面图中沟槽用（ ）。

A.细虚线 B.粗虚线 C.细实线 D.粗实线

330.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

331.砂轮圆周速度很高，外圆磨削和平面磨削时其转速一般在（ ）m/s左右。

A.10～15 B.20～25 C.30～35 D.40～45

332.外圆磨削时，横向进给量一般取（ ）mm。

A.0.001～0.004 B.0.005～1 C.0.05～1 D.0.005～0.05

333.组合夹具的组装，必须熟悉零件图、工艺和技术要求，特别是对本（ ）所要达到的技术要求要了解透彻。

A.工种 B.工位 C.工序 D.工步

334.外圆磨削时，工件圆周速度一般为（ ）m/s。

A.0～5 B.5～30 C.30～40 D.40以上

335.外圆磨削的主运动为（ ）。

A.工件的圆周进给运动 B.砂轮的高速旋转运动

C.砂轮的横向运动 D.工件的纵向运动

336. （ ）磨料主要用于磨削高硬度、高韧性的难加工钢材。

A.棕刚玉 B.立方氮化硼 C.金刚石 D.碳化硅

337.磨削过程中，开始时磨粒压向工件表面，使工件产生（ ）变形，为第一阶段。

A.滑移 B.塑性 C.弹性 D.挤裂

338.外径千分尺的测量精度一般能达到（ ）。

A.0.02mm B.O.05mm C.O.0lmm D.0.1mm。

339.用铣刀加工轮廓时，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.小于或等于零件凹形轮廓处的最小曲率半径

D.小于轮廓最小曲率半径

340.刀具材料中，硬质合金YG类用于加工（ ）。

A.铸铁 B.铝材 C.钢材 D.塑料

341.铣床由主轴进给镗削内孔时，床身导轨与主轴若不平行，会使加工件的孔出现（ ）误差。

A.锥度 B.圆柱度 C.圆度 D.直线度

342.一般情况，制作金属切削刀具时，硬质合金刀具的前角（ ）高速钢刀具的前角。

A.大于 B.等于 C.小于 D.都有可能

343.工艺基准包括工序基准、定位基准、测量基准和（ ）。

A.装配基准 B.设计基准 C.粗基准 D.精基准

344.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

345.在圆柱面上铣削封闭的键槽时要限制工件的（ ）自由度。

A.三个自由度 B.六个自由度 C.四个自由度 D.五个自由度

346.游标卡尺是一种（ ）的量具。

A.中等精度 B.精密 C.较低精度 D.较高精度

347.切削时切屑流出的那个面叫作（ ）。

A.基面 B.切削平面 C.前刀面 D.后刀面

348.国标规定标准公差等级分为20个级别，其中代号（ ）的精度最低。

A.IT1 B.IT8 C.IT18 D.IT20

349.三视图的投影规律时（ ）。

A.长相等、高相等、宽相等 B.长对正、高对正、宽对正

C.长对正、高平齐、宽相等 D.长相等、高平齐、宽对正

350.丝锥是加工内螺纹的工具，有（ ）丝锥和手用丝锥。

A.专用 B.机用 C.高速 D.多用

351.圆柱铣刀上标有规格标记“80×100×32”，其中“80”指（ ）。

A.外圆直径 B.宽度 C.内孔直径 D.角度

352.铣床主轴孔的锥度是（ ）。

A.7:24 B.1:30 C.1:15 D.1:50

353.传动平稳、传动精度高、承载能力强的机械传动是（ ）传动。

A.链传动 B.带传动 C.螺旋传动 D.齿轮传动

354.指示表的分度值一般为0.01mm、0.001mm、（ ）mm。

A.0.02 B.0.05 C.0.002 D. 0.005

355.渐开线上任意一点的法线必与基圆（ ）。

A.相切 B.相交 C.相离 D.切线垂直

356.杠杆卡规的分度值常用的有0.002mm和（ ）mm。

A.0.010 B.0.005 C.0.001 D. 0.01

357.气动量仪的放大倍率有2000、5000、（ ）三种。

A.1000 B.3000 C.4000 D.10000

358.经纬仪的分度值一般为（ ）。

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

359.圆度仪的传感器和测头沿立柱导轨上、下移动的方向与旋转轴线要（ ）。

A.垂直 B.平行 C.同轴 D.交叉

360.精车外圆试验是属于车床装配质量检验中的（ ）检验。

A.工作精度 B.几何精度 C.尺寸精度 D.装配精度

361.工艺规程是反映产品或零部件比较合理的制造工艺过程和操作方法的（ ）。

A.技术要求 B.技术条件 C.技术文件 D.技术指导

362.工艺规程是现代生产组织和管理工作的基本（ ）。

A.原则 B.依据 C.要求 D.条件

363.零件材料为铸铁、铸钢或青铜，结构形状复杂或尺寸较大毛坯时，应采用（ ）。

A.锻件 B.铸件 C.型材 D.棒料

364.重要钢质零件需要保证良好的力学性能，不论结构形状简单或复杂，一般首选（ ）毛坯。

A.锻件 B.铸件 C.型材 D.棒料

365.对形状精度要求较高的中小型、且批量较大的零件，宜采用（ ）毛坯。

A.锻件 B.铸件 C.型材 D.棒料

366.选择工件加工时的粗基准，所选的粗基准应保证所有加工表面都有足够的加工余量，而且各加工表面对不加工表面能保证一定的（ ）精度。

A.形状 B.方向 C.位置 D.跳动

367.选择工件精加工时的基准，所选的（ ）基准尽可能与零件的设计基准、工序基准和装配基准一致。

A.定位 B.定向 C.位置 D.方向

368.精基准的选择原则主要有基准重合原则、基准统一原则、自为基准原则和互为基准原则，以上四个原则应用时应综合考虑工件的整个加工过程，若没有合适的表面作基准，可在工件上增设（ ）基准。

A.设计 B.粗 C.工艺 D.制造

369.在安排加工顺序时，会涉及两种不同的工序组合原则，（ ）生产一般采用工序集中方式。

A.单件 B.小批量 C.大量 D.成批

370.磨削不锈钢工件时，乳化液的浓度应（ ）。

A.任意 B.低些 C.高些 D.适中

371.热处理工序在零件加工工艺中的安排应根据零件的材料及目的和要求进行。钢质工件的毛坯一般进行（ ）处理。

A.调质 B.淬火 C.时效 D.正火

372.热处理工序在零件加工工艺中的安排应根据零件的材料及热处理的目的和要求进行。对于精度较高的主轴等可安排多次（ ）处理。

A.调质 B.淬火 C.时效 D.退火

373.热处理工序在零件加工工艺中的安排应根据零件的材料及热处理的目的和要求进行。（ ）一般安排在精加工之前进行。

A.调质 B.淬火 C.时效 D.退火

374.由于工序尺寸是零件在加工过程中各工序应保证的加工尺寸，因此正确地确定工序尺寸及其（ ），是制订工艺规程的主要工作之一。

A.误差 B.公差 C.精度 D.等级

375.机床的精度应与工序精度相当。粗加工不宜选用精加工的机床，以免机床过早地丧失（ ）。

A.基准 B.功能 C.精度 D.等级

376.工时定额是完成某工序所规定的时间，它是制订生产计划、核算成本的重要（ ），也是决定设备和人员的重要资料。

A.条件 B.依据 C.规定 D.标准

377．无心外圆磨床由两个砂轮组成，其中一个砂轮起传动作用，称为（ ）。

A.传动轮 B.惰轮 C.导轮 D.挂轮

378．精磨平面时的垂向进给量（ ）粗磨时的垂向进给量。

A.大于 B.小于 C.等于 D.大于等于

379.机体是机械设备的基础零件。由于机体外廓尺寸较大，质量大、刚性较差，表面结构形状复杂，其毛坯一般采用灰铸铁件。因此需要经过多次的时效处理以消除铸造和切削加工的（ ）。

A.变形力 B. 内应力 C.抵抗力 D.收缩力

380.用（ ）装配法保证装配精度，具体实施过程按装配精度中的(封闭环)要求建立的尺寸链，使各零件部件的有关尺寸（组成环）的公差限定在规定范围之内。

A.完全互换 B.选配 C.修配 D.调整

381. （ ）装配法是由装配钳工直接从许多待装配零件中选择合适的配对零件进行装配。这种选择主要依靠工人的经验和必要的测量，它不宜用于生产节拍要求较严的流水作业。

A.完全互换 B.选配 C.修配 D.调整

382. （ ）装配法的主要优点是能在较大程度上放宽其他组成环零件的公差，使加工容易，而最后仍能保持很高的装配精度。

A.完全互换 B.选配 C.修配 D.调整

383. （ ）装配法的优点是能适应各种装配场合，在装配时不需要任何修配加工，所需装配工时变化较小，故可组织流水作业，有利于产品定期维修。

A.完全互换 B.选配 C.修配 D.调整

384.精密机械设备对安装基础和作业环境有着特殊的要求。对安装基础除了要有足够的（ ）能力，还需要有足够的稳定性和抗震性。

A.防振 B.刚度 C.载荷 D.承载

385.精密机械设备对机床位置和环境有较高的要求。机床的位置应远离（ ），避免阳光直射，放置在干燥的地方。

A.振源 B.热源 C.光源 D.水源

386.精密机械设备的验收方法基本相同，验收的主要内容是设备的性能与主要技术（ ）。

A.要求 B.条件 C.指标 D.标准

387.合像水平仪是利用棱镜将水准器中的气泡像复合放大来提高示值精度的。利用杠杆、微动螺杆传动机构来提高示值的灵敏度。合像水平仪的水准器主要是起指定（ ）作用的。

A.零位 B.基准 C.刻度 D.数值

388.数控机床（ ）精度的检测，应在机床精度安装、调整后进行，不允许调整一项检测一项。

A.几何 B.工作 C.平行 D.垂直

389.在大型平板拼接工艺中，应用（ ）进行检测，其精度和效率比传统平板拼接工艺好。

A.经纬仪 B.大平尺 C.水平仪 D.水准法

390.渐开线应用最多的地方是（ ）曲线。

A.鼓风机叶片 B.水泵叶片 C.齿轮的齿廓 D.凸轮的轮廓

391.精密盘形凸轮在划线时，应将内槽滚子（ ）运动曲线划出，然后划出与滚子运动轨迹相关的圆弧凸轮的实际轮廓曲线。

A.基圆 B.中心 C.外边 D.内边

392.精密单孔的钻孔和铰孔工艺中，在缺少规定尺寸铰刀或其他形式的精加工条件时，可采用精钻孔后扩孔的方法解决，其扩孔精度可达（ ）mm。

A.0.02～0 B.0.04～0.02 C.0.04～0 D.0.06～0.02

393.研磨精密孔是传统的光整加工孔的方法之一，其精度可达IT（ ）级以上。

A.5 B.6 C.7 D.8

394.精密孔的挤光和滚压工艺中，拉挤适用于长径比L/D>（ ）的深孔加工。

A.6 B.7 C.8 D. 9

395.精密孔的挤光和滚压工艺中，由于挤光加工时适用于加工孔径为（ ）mm，壁厚较大的孔。

A.φ2～φ30 B.φ5～φ60 C.φ8～φ70 D.φ10～φ80

396.精密孔的滚压加工可应用于孔径为φ6～φ500mm，长为（ ）mm的钢、铸铁和非铁金属的工件。

A.1～3 B.2～4 C.3～5 D.4～6

397.珩磨是一种超精加工内孔的方法，珩磨是利用由若干条粒度很细的磨条组成并可作径向胀缩进给的珩磨头，相对于工件既做低速又做较高速度的往复移动。这（ ）种运动的复合，使磨粒的切削轨迹成交叉而不重复的网纹的一种光整加工方法。

A.一 B.二 C.三 D.四

398.精密孔的珩磨适用于对各种金属材料和非金属材料的孔加工。但在珩磨前必须严格控制孔的尺寸公差，以保证珩磨余量合理，一般余量不大于（ ）mm。

A.0.01 B.0.03 C.0.05 D.0.07

399.用镗模法加工精密孔系，镗杆与机床主轴一般采用（ ）连接以减少机床误差对孔心距精度的影响，使工件的孔系精度主要取决于镗模制造精度、镗杆与导套的配合精度、镗杆支承方式以及镗刀的调整等，因而对机床的精度要求较低。

A.固定 B.浮动 C.联轴器 D.过渡

400.由于铸铁的韧性较差，切削过程中切屑形成碎块和粉末不宜排出，残留在钻头与所形成孔的一些空间里，造成了钻头的快速磨损。为增加刀尖处的面积以利于散热，对直径较大的群钻可磨出第（ ）顶角，从而提高钻头的寿命。

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

401.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

402.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

403.精密研磨工艺是使用比工件材料硬度（ ）的研具、极细的游离磨料和润滑剂，在低速、低压下，使被加工表面和研具间产生相对运动并加压，使磨料产生微量切削、挤压等作用，从而去除工件表面的凸峰，使表面精度得以提高，表面粗糙度值得以降低。

A.高 B.超高 C.低 D.超低

404.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

405.在复合研抛工艺中，抛光时所用的抛光器是（ ）质的，其流动性作用和微切削作用较强，其加工效果主要是降低表面粗糙度值。

A.硬 B.超硬 C.软 D.超软

306.检验高精度平板平面度误差研磨质量时，用0级精度刀口形直尺在平板纵向、横向和对角线方向检查光隙，应在（ ）um以内允许呈微凸。

A.1 B.3 C.5 D.7

407.过盈连接是依靠孔和轴配合后的过盈值达到紧固连接的方法。采用热胀法装配时，包容件因加热而胀大，使过盈量消失，一般取（ ）d(d为配合直径)。

A.0.01～0.02 B.0.001～0.002 C.0.1～0.2 D.0.05～0.1

408.采用热胀装配法时，喷灯加热属于（ ）加热方法。

A.火焰 B.介质 C.辐射 D.感应

409.采用冷缩法装配时，由于被包容件的实际尺寸不宜测量，一般按冷缩温度来控制冷缩量。小型被包容件浸入液氮冷却时，冷却时间约为（ ）min。

A.5 B.10 C.15 D.20

410.温差装配法的基本原理是使过盈配合件之间的过盈量（ ）。

A.增加 B.减少 C.消失 D.不变

411.采用液压套合法进行装配时，是利用高压油注入配合面之间，使包容件胀大后将被包容件压入。达到规定的压入行程后，应先缓慢消除（ ）油压。

A.全部 B.周向 C.轴向 D.径向

412.组成尺寸链的各个尺寸简称环。在每个尺寸链中至少有（ ）个环。

A.2 B.3 C.4 D.6

413.齿形链传动在传动倾角a接近（ ）时应采用张紧装置。

A.45° B.60° C.75° D.90°

414.同步带传动时一般的使用温度范围为（ ），在此环境下具有维护方便、不需润滑和维护费用低的特点。

A.0°～40° B.40°～100° C.0°～100° D.-20°～80°

415.同步带轮的外径极限偏差一般在0～0.20mm之间，轴向圆跳动公差一般在（ ）mm范围内。

A.0～0.05 B.0～0.1 C.0～0.15 D.0～0.2

416.滑动轴承最理想的润滑性能是（ ）摩擦润滑。

A.固体 B.液体 C.气体 D.混合

417.整体式向心滑动轴承的装配方法，通常取决于它们的（ ）。

A.材料 B.结构形式 C.润滑要求 D.应用场合

418.静压轴承的工作原理是:有一定压力的压力油经过四个节流器，分别流入轴承的四个油腔，又经过间隙流回油池。当轴没有受到外载荷时，如果四个节流器阻力相同，则四个腔内的压力应该（ ）。

A.不同 B.相同 C.左右腔小于上下腔 D.左右腔大于上下腔

419.设计静压轴承时，供油压力与油腔压力有一定的比值，一般的最佳比值为（ ）。

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

420.滚动轴承是专业厂成批或大量生产的标准部件，在出厂时其内径和外径均已确定。轴承内圈与轴的配合为基孔制。按轴承制造时的标准规定，轴承内径尺寸只有（ ）偏差，其偏差值也与通用标准的基准轴不同。

A.绝对 B.正 C.负 D.无

421.柱塞泵的特点有（ ）。

A.结构简单 B.效率低 C.压力高 D.流量调节不方便

422.常用的方向控制阀是（ ）。

A.调速阀 B.换向阀 C.减压阀 D.顺序阀

423.可使执行元件的运动速度保持稳定，不随着负载的变化而波动的是（ ）。

A.调速阀 B.节流阀 C.溢流阀 D.减压阀

424.进油节流调速回路（ ）。

A.速度稳定性好 B.低速低载时系统效率高

C.运动平衡性差 D.一般应用在功率较大负载变化较大的液压系统中

425.在机床电气控制线路中，实现电动机过载保护的电器是（ ）。

A.熔断器 B.热继电器 C.中间继电器 D.时间继电器

426.在控制和信号电路中，接在靠近接地线一边的元件应是（ ）。

A.按钮 B.电器的触头 C.热元件 D.耗能元件

427.松开起动按钮后，接触器能通过其自身的（ ）继续保持得电的作用叫自保。

A.主触头 B.辅助常开触头 C.辅助常闭触头 D.延时触头

428.把一台电动机的控制线路接在控制另一台电动机的接触器自锁触头的下方，就可实现两台电动机的（ ）控制。

A.程序 B.多地 C.顺序 D.位置

429.三角带传动时，小带轮的包角一般要求（ ）。

A.&＜120° B.&＞120° C.&≤120° D.&≥120°

430.已知一标准直齿圆柱齿轮，m＝4mm，Z＝40，其分度圆直径为（ ）。

A.10mm B.44mm C.160mm D.36mm

431.既支承转动零件又传递动力的轴称为（ ）。

A.心轴 B.阶梯轴 C.传动轴 D.转轴

432.定位时用来确定工件在（ ）中位置的表面，点或线称为定位基准。

A.机床 B.夹具 C.运输机械 D.机床工作台

433. （ ）可以做为工件的测量基准。

A.只有外表面 B.只有内表面 C.只有毛坯面 D.外表面内表面和毛坯面都

434.下面哪一个对装配基准的解释是正确的（ ）。

A.装配基准是虚拟的 B.装配基准是定位基准是同一个概念

C.装配基准真实存在 D.装配基准和设计基准一定重合

435.对于粗基准的选择下列选项中正确的是（ ）。

A.粗基准尽量重复使用

B.粗基准表面可以有冒口、浇口、飞边等缺陷

C.粗基准表面应平整

D.同时存在加工表面和不加工表面时应以加工表面为粗基准

436.工件定位时，只要被加工表面的工序基准沿（ ）方向上有变动量就存在定位误差。

A.任意 B.工序尺寸

C.和工序尺寸方向垂直的 D.和工序尺寸方向成60°角

437.在高温下能够保持刀具材料切削性能的特性称为（ ）。

A.硬度 B.耐热性 C.耐磨性 D.强度

438.为了减少两销一面定位时的转角误差应选用（ ）的双孔定位。

A.孔距远 B.孔距近 C.孔距为2D D.孔距为3D

439.下面选项中采用了辅助基准的是（ ）。

A.三爪卡盘夹持车削外圆 B.平口虎钳夹持工件铣键槽

C.V型块上定位铣键槽 D.三拐曲轴在车外圆采用工艺搭子

440.在卧式车床的主轴加工时，外圆表面和锥孔要多次互为基准加工，这样做是为了（ ）。

A.修磨中心孔 B.装夹可靠

C.保证外圆轴线和锥孔轴线同轴度要求 D.减小加工时工件的变形

441.如果薄壁工件在夹紧时，局部夹紧和均匀夹紧都可采用，那么下述正确的是（ ）。

A.局部受力比均匀受力好 B.均匀受力比局部受力好

C.均匀受力和局部受力一样 D.优先采用局部受力

442.当畸形工件表面不需要全部加工时，应尽量选用（ ）为主要定位基面。

A.不加工表面 B.加工精度高的表面

C.加工精度低的表面 D.A.B和C都可以

443.设计专用偏心夹具装夹并加工曲轴类工件，最适用于下面哪种生产类型（ ）。

A.单件生产 B.小批量生产 C.大批大量生产 D.维修

444.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

445.按照通用性程度来划分夹具种类，（ ）不属于这一概念范畴。

A.通用夹具 B.专用夹具 C.组合夹具 D.气动夹具

446.如果设计要求车床夹具安装在主轴上，那么（ ）。

A.夹具和主轴一起旋转 B.夹具独自旋转

C.夹具做直线进给运动 D.夹具不动

447.不在同一直线上的三个支承点可以限制（ ）个自由度。

A.一 B.二 C.三 D.四

448.不完全定位限制自由度的数目（ ）。

A.六个 B.小于六个 C.大于六个 D.零

449.现有这样一种定位方式，前端用三爪卡盘夹持部分较长，后端用顶尖顶入中心孔这种定位方式（ ）。

A.不存在过定位 B.是完全定位 C.存在过定位 D.不能肯定是什么定位方式

450.通过夹紧装置的作用，我们可以使工件（ ）。

A.待加工位置发生改变 B.定位更加准确 C.产生变形 D.保持可靠定位

451.关于夹紧力方向的确定，下列叙述正确的是（ ）。

A.应有利减小夹紧力 B.应有利于增大夹紧力

C.夹紧力的方向不同，产生效果一样 D.夹紧力方向应垂直工件的次要定位面

452.有一种双升角的楔块，升角较小的斜面部分起自锁作用，升角大的部分的作用是（ ）。

A.使夹紧机构行程增大 B.增大夹紧力 C.自锁 D.使操作方便

453.车床夹具以端面和短圆柱孔在主轴上定位时（ ）。

A.定位精度低刚度低 B.定位精度高刚度低

C.定位精度高刚度高 D.定位精度低刚度高

454.单件联动夹紧机构的工件数和夹紧力作用点的数目为（ ）。

A.一件工件只一个作用点 B.二个工件二个作用点

C.一个工件多个作用点 D.二个工件多个作用点

455.下列选项中不是现代机床夹具发展方向的是（ ）。

A.标准化 B.精密化 C.高效自动化 D.不可调整

456.加工轴类零件时，常用两个中心孔作为（ ）。

A.粗基准 B.粗基准，精基准 C.装配基准 D.定位基准，测量基准

457.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

458. （ ）硬度值是用球面压痕单位表面积上所承受的平均压力来表示的。

A.布氏 B.洛氏 C.莫氏 D.肖氏

459.车削（ ）材料时，不要用油类切削液冷却和润滑，以防腐蚀变形。

A.有机玻璃 B.夹布胶木 C.玻璃钢 D.橡胶

460.车细长轴时，为减少弯曲变形，车刀的主偏角应取（ ），以减少径向切削分力。

A.15°～30° B.30°～45° C.45°～80° D.80°～93°

461.薄壁工件在车削过程中，可根据需要增加热处理正火工序，以消除（ ）减小切削时的变形与振动。

A.切削力 B.内应力 C.轴向力 D.径向力

462.由对刀元件引起的的加工误差称为（ ）。

A.加工误差 B.定位误差 C.夹紧变形误差 D.调整误差

463.铣刀初期磨损的快慢和（ ）及铣刀的刃磨质量有关。

A.铣刀材料 B.铣刀结构 C.铣刀角度 D.铣刀使用

464.车削平面螺纹时，螺纹车刀顺进给方向侧刃的刃磨后角应为（ ）。

A.2°～4° B.3°～5° C.2°～4°＋Ψmax D.2°～4°－Ψmin

465.装夹畸形工件时，装夹压紧力作用位置，应指向（ ）定位基准面，并尽可能与支承部分的接触面相对应。

A.主要 B.次要 C.导向 D.止推

466.精密丝杠加工时的定位基准面是（ ），为保证精密丝杠的精度，必须在加工过程中保证定位基准的质量。

A.外圆和端面 B.端面和中心孔 C.中心孔和外圆 D.外圆和轴肩

467.车削调质丝杠时，如果（ ）过大，会增大螺距的积累误差。

A.切削速度 B.主轴转速 C.切削深度 D.进给量

468.采用百分表分线法分线时，百分表测量杆必须与工件轴线（ ），否则将产生螺距误差。

A.平行 B.垂直 C.倾斜 D.成15°角

469.车削多头蜗杆第一条螺旋槽时，应验证（ ）是否正确。

A.螺距 B.导程 C.齿形 D.齿形角

470.精车大模数ZA蜗杆时，必须使车刀左右刀刃组成的平面处于水平状态并与工件中心等高，以减少（ ）误差。

A.齿距 B.导程 C.齿形 D.齿厚

471.因受导程角的影响，在车（ ）蜗杆时，车刀在进刀方向的后角应加上导程角。

A.轴向直廓 B.法向直廓 C.米制 D.英制

472.用分形样板和整形样板测量特形面工件，应使样板基准面和工件基准面靠紧，并注意透光度，透光度愈大，说明误差（ ）。

A.愈小 B.愈大 C.为零 D.不变

473.利用内排屑深孔钻加工深孔时，产生喇叭口的原因是（ ））。

A.衬套尺寸超差 B.进给量不正确 C.刃口太钝 D.切削液类型错

474. （ ）两主切削刃采用不对称、分段、交错排列的形式。

A.枪孔钻 B.错齿内排屑钻 C.深孔浮动铰刀 D.深孔镗刀

475.形状规则的短偏心工件，一般使用（ ））装夹。

A.四爪单动卡盘 B.两顶尖 C.三爪卡盘 D.偏心卡盘

476.偏心距较大时，可采用（ ）检测。

A.间接法 B.直接法 C.平板支承 D.两顶尖支承

477.若曲轴两曲柄臂内侧面为斜面，圆弧面或球弧面加工时，可使用（ ）提高加工刚度。

A.螺栓支撑 B.中心架支承 C.夹板夹紧曲柄臂 D.偏心过渡套

478. （ ）是多拐曲轴质量检查中与一般轴类零件不同的项目。

A.尺寸精度 B.轴颈圆度 C.轴颈间的同轴度 D.曲柄颈夹角

479.两顶尖装夹车削多拐曲轴，若顶尖顶得太紧，会使工件回转轴线弯曲，增大曲柄颈轴线对主轴颈轴线的（ ）误差。

A.平行度 B.对称度 C.直线度 D.圆度

480.组合件加工中，基准零件有偏心配合，则偏心部分的偏心量应一致且偏心部分的轴线应（ ））零件轴线。

A.平行于 B.垂直于 C.倾斜于 D.相交于

481.组合件中，基准零件有螺纹配合，加工时螺纹中径尺寸，对于内螺纹应控制在（ ）尺寸范围。

A.最小极限 B.最大极限 C.公差 D.公差的一半

482.使用双面游标卡尺测量孔径，读数值应加上两量爪的（ ）。

A.长度 B.宽度 C.厚度 D.高度

483.杠杆式卡规是利用（ ）放大原理制成的。

A.齿轮 B.杠杆齿轮 C.扭簧 D.齿轮齿条

484.使用内径百分表测量孔径时，必须摆动百分表，所得的（ ）是孔的实际尺寸。

A.最小读数值 B.最大读数值 C.多个读数的平均值 D.最大值与最小值之差

485.水平仪是根据（ ）放大原理制成的。

A.杠杆齿轮 B.齿轮齿条 C.转动角度相同，曲率半径 D.齿轮

486. （ ）按结构可分为转台式和转轴式两大类。

A.水平仪 B.圆度仪 C.比较仪 D.测微仪

487.在尺寸链中，当其他尺寸确定后，新产生的一个环叫做（ ）。

A.增环 B.减环 C.组成环 D.封闭环

488.精车45钢光轴应选用（ ）牌号的硬质合金车刀。

A.YT5 B.YG3 C.YG8 D.YT30

489.切削加工镁合金材料，必要时可用（ ）冷却。

A.乳化液 B.切削油 C.煤油 D.压缩空气

490.铸造铜合金塑性较小，切屑呈崩碎状，车削时，刀具前角可选择（ ）。

A.5°～15° B.15°～25° C.25°～30° D.20°～25°

491.滚花时，切削速度一般选择（ ）。

A.高速 B.中等 C.低速 D.80～100m/mm

492.车削对配圆锥，常用（ ）进行加工。

A.靠模法 B.偏移尾座法 C.宽刃刀车削法 D.转动小滑板法

493.数控铣床的工作台T形槽的直线度影响（ ）。

A.夹具的精度 B.夹具的安装精度 C.刀具的安装精度 D.工件加工时的轨迹运行

494.在卧式车床上进行镗削加工需要在车床（ ）安装刀杆或刀座，用以装夹车刀。

A.尾座套筒 B.主轴前端 C.溜板 D.刀架

495.车刀的前角是在（ ）内测量。

A.正交平面（截面） B.切削平面 C.基面 D.其它面内

496.生产实践证明,切削用量中对断屑影响最大的是（ ）。

A.切削速度 B.切削深度 C.切削宽度 D.进给量

497.某工厂耗费了2000个工时，生产了8000件合格产品，该厂劳动生产率用逆指标表达正确的一项是（ ）。

A.4小时 B.4件 C.0.25工时 D.0.25件

498.时间定额是指在一定生产条件下，规定劳动者（ ）。

A.劳动时间 B.基本生产时间 C.完成的产品数量 D.完成一道工序所消耗的时间

499.时间定额的组成在不同的生产类型中是不同的，在单件生产条件下，可粗略计算其单件工时定额组成正确的一项是（ ）。

A.基本时间

B.基本时间＋辅助时间

C.基本时间＋辅助时间＋休息与生理需要时间＋准备和结束时间

D.基本时间＋准备时间

500.粗加工后工件残余应力大，为消除残余应力，可安排（ ）处理。

A.时效 B.正火 C.退火 D.回火

501.金属材料分为两大类，它们是（ ）。

A.有色金属和无色金属 B.黑色金属和碳钢

C.黑色金属和有色金属 D.有色金属和合金

502.当形位公差要求遵守最大实体原则时，应按规定标注出符号（ ）。

A.M B.S C.m D.s

503.相关原则是图样上给定的（ ）与尺寸相互有关的公差原则。

A.形状公差 B.形位公差

C.尺寸公差 D.标准公差

504.位置公差包括的两个项目是（ ）。

A.直线度，平行度 B.圆度，同轴度

C.圆度，圆柱度 D.圆跳动，全跳动差

505.基本尺寸是（ ）给定的尺寸。

A.测量 B.设计 C.基准 D.工艺

506.基本尺寸相同的、相互结合的（ ）公差带之间的关系称为配合。

A.轴与轴 B.孔与孔 C.孔与轴 D.面与面

507.只能是正值的是（ ）。

A.公差 B.偏差 C.基本偏差 D.实际偏差

508.28H8/f7是属于（ ）。

A.基孔制间隙配合 B.基孔制过渡配合

C.基轴制间隙配合 D.基轴制过渡配合

509.常用的热处理方法有（ ）及淬火、表面淬火、化学热处理。

A.退火、正火、回火

B.完全退火、球化退火、正火

C.退火、完全退火、球化退火

D.正火、低温回火、高温回火

510.硬度较低、便于加工，是经过（ ）后的组织。

A.正火 B.退火 C.调质 D.淬火

511.淬火常用的冷却介质有盐水、水、油，冷却能力一般以（ ）最强，（ ）最弱。

A.盐水、水 B.水、油 C.盐水、油 D.其他介质

512.ZG270—500是（ ）牌号。

A.铸钢 B.铸铁 C.铸铜 D.铸轴承合金

513.渗碳的目的是提高钢表层硬度和耐磨性，而（ ）仍保持韧性和高塑性。

A.组织 B.心部 C.局部 D.表层

514.在同一零件的剖视图中，剖面线应画成（ ）而且与水平线成45°角的平行线。

A.间隔相等、方向相反 B.间隔不等、方向相反

C.间隔相等、方向相同 D.间隔不等、方向相同

515.对外螺纹或内螺纹，在剖视图或断面图中的剖面线（ ）。

A.都必须画到粗实线 B.外螺纹画到细实线，内螺纹画到粗实线

C.都必须画到细实线 D.外螺纹画到粗实线，内螺纹画到细实线

516.螺纹标注为“M24×1.5左”表示（ ）。

A.螺纹长1.5mm B.螺纹螺距1.5mm

C.螺纹直径1.5mm D.螺纹螺距1.5mm、长24mm

517.直线在三视图的投影，其中在一个视图中的投影为直线，则在另两个视图中的投影为（ ）。

A.一定是直线 B.一定是点 C.一定是点和直线 D.无法确定

518.切削用量的选择原则是：粗加工时，一般（ ），最后确定一个合适的切削速度v。

A.应首先选择尽可能大的背吃刀量ap，其次选择较小的进给量f

B.应首先选择尽可能小的背吃刀量ap，其次选择较大的进给量f

C.应首先选择尽可能大的背吃刀量ap，其次选择较大的进给量f

D.应首先选择尽可能小的背吃刀量ap，其次选择较小的进给量f

519.铣削矩形工件时，应选择一个较大的表面，以图样上给定的（ ）面作为定位基准。

A.工艺基准 B.安装基准 C.设计基准 D.加工基准

520.在工序长的工序图中，零件的外形轮廓多以（ ）表示。

A.粗实线 B.细实线 C.虚线 D.点画线.

521.在机械制造过程中，对于单件生产的零件，其（ ）是主要的工艺文件。

A.机械加工工艺卡 B.工序卡 C.操作卡 D.工艺过程卡

522.机械制造过程中的（ ）主要用于成批生产。

A.机械加工工艺卡 B.工序卡 C.操作卡 D.工艺过程卡

523.铣刀每转过一分钟，工件相对于铣刀移动的距离称为（ ）。

A.铣削速度 B.每齿进给量 C.每转进给量 D.进给速度

524.精铣时，限制进给量提高的主要因素是（ ）。

A.切削力 B.表面粗糙度 C.表面硬度 D.加工余量

525.铣床上用的分度头和各类平口钳都是（ ）夹具。

A.专用 B.通用 C.组合 D.特殊

526.在加工较长的阶台时，平口钳的固定钳口或工件的侧面应校正到与（ ）平行。

A.纵向进给方向 B.横向进给方向 C.进给方向 D.工作台

527.铣床的润滑对于其加工精度和（ ）影响极大。

A.生产效率 B.切削功率 C.使用寿命 D.机械性能

528.除了导轨外露部分应保持润滑外，也要注意（ ）的润滑，要按说明书要求，做到定期加油。

A.主轴 B.工作台 C.升降台 D.机床内部

529.以下关于切削液润滑作用说法不正确的是（ ）。

A.减少切削过程中摩擦 B.减小切削阻力

C.显著提高表面质量 D.降低刀具耐用度

530.切削液应浇注到刀齿与工件接触处，即尽量浇注到靠近（ ）的地方。

A.温度最高 B.切削刃工作 C.切削力最大 D.切削变形最大

531.硬质合金铣刀进行高速切削时，由于刀齿耐热性好，因此一般不用切削液，必要时可用（ ）。

A.煤油 B.乳化液 C.压缩空气 D.硫化油

532.端铣刀的主要几何角度不包括（ ）。

A.前角 B.主偏角 C.螺旋角 D.后角

533.刀具在切削过程中承受很大的（ ），因此要求刀具切削部分材料具有足够的强度和韧性。

A.切削力 B.切削抗力 C.冲击力 D.振动

534.硬质合金抗弯强度低、冲击韧性差，切削刃（ ）刃磨得很锋利。

A.可以 B.容易 C.不易 D.不能

535.在不影响铣削的条件下，（ ）应尽量靠近铣刀，以增加刀轴的刚度。

A.挂架 B.拉杆 C.短刀轴 D.长刀轴

536.选择好工件铣削的（ ），对工件的铣削质量有很大关系。

A.定位基准 B.安装基准 C.加工基准 D.第一个面

537.用端铣加工矩形工件垂直面时，不影响垂直度的因素为（ ）。

A.立铣头的“零位”不准 B.铣刀刃磨质量差

C.铣床主轴轴线与工件基准面不垂直 D.以上三种因素

538.平面的技术要求主要是对（ ）和表面粗糙度的要求。

A.直线度 B.平面度 C.对称度 D.平行度

539.铣刀刀刃作用在工件上的力在进给方向上的铣削分力与工件的进给方向相同时的铣削方式称为（ ）。

A.顺铣 B.逆铣 C.对称铣削 D.非对称铣削

540.端面铣削时，根据铣刀与工件之间的（ ）不同，分为对称铣削和非对称铣削。

A.相对位置 B.偏心量 C.运动方向 D.距离

541.下列说法错误的是（ ）。

A.对刀不准可造成尺寸公差超差

B.测量不准不能造成尺寸公差超差

C.铣削过程中工件有松动现象，可造成尺寸公差超差

D.刻度盘格数摇错或间隙没有考虑，可造成尺寸公差超差

542.大多数阶台和沟槽要与其他零件相配合，所以对它们的尺寸精度（ ），主要是配合尺寸公差。

A.不作要求 B.要求较低 C.作一般要求 D.要求较高

543.用立铣刀铣削穿通的封闭沟槽时，（ ）。

A.应用立铣刀垂直进给，铣透沟槽一端

B.应用立铣刀加吃刀铣削

C.应用钻头在沟槽长度线一端钻一落刀圆孔，再进行铣削

D.每次进刀均由落刀孔的一端铣向另一端，并用顺铣扩孔

544.在整个矩形工件的加工过程中，尽量采用同一基准面，这样可减少或避免（ ）。

A.装配误差 B.累积误差 C.加工误差 D.定位误差

545.在轴上铣键槽时，不论哪一种夹具进行装夹，都必须将工件的轴线找正到与（ ）一致。

A.铣刀轴线 B.机床轴线 C.进给方向 D.夹具轴线

546.在立式铣床上用立铣刀加工Ｖ形槽时，当铣好一侧后应把（ ），再铣另一侧。

A.铣刀翻身 B.立铣头反向转过角

C.工件转过180° D.工作台转过180°

547.用双角度铣刀铣削Ｖ形槽时，一般（ ）进行铣削。

A.只能一次进给 B.分三次进给 C.可大进给量 D.需五次以上进给

548.铣削Ｔ形槽时，应（ ）。

A.先用立铣头铣出槽底，再用Ｔ形槽铣刀铣出直角沟槽

B.直接用Ｔ形槽铣刀铣出直角沟槽和槽底

C.先用立铣刀铣出直角沟槽，再用Ｔ形槽铣刀铣出槽底

D.先用Ｔ形槽铣刀铣出直角沟槽，再用Ｔ形槽铣刀铣出槽底

549.铣床运转（ ）h后一定要进行一级保养。

A.300 B.400 C.500 D.600

550.用万能分度头分度时，如果分度手柄摇过了预定位置，则应将分度手柄退回（ ）以上，然后再按原来方向摇向规定的位置。

A.30° B.45° C.90° D.180°

551.万能分度头主轴是空心的，两端均为（ ）内锥孔，前端用来安装顶尖或锥柄，后端用来安装交换齿轮心轴。

A.莫氏2号 B.莫氏3号 C.莫氏4号 D.莫氏5号

552.在万能分度头上装夹工件时，应先锁紧（ ）。

A.分度蜗杆 B.分度手柄 C.分度叉 D.分度头主轴

553.对大型的六角螺母及大而短的棱柱等多面体，可在（ ）上利用三爪自定心卡盘装夹进行加工。

A.万能分度头 B.直接分度头 C.简单分度头 D.回转工作台

554.特形沟槽质量分析发现尺寸公差超差，其原因不会是（ ）造成的。

A.铣刀尺寸不准，使Ｔ形槽宽度和燕尾槽宽度不准

B.工作台移动尺寸不准

C.切削液不够充分

D.铣Ｖ形槽时深度不准使槽口尺寸不准

555.在铣床上单件加工外花键时，大都采用（ ）铣削。

A.立铣刀 B.三面刃铣刀 C.角度铣刀 D.成形铣刀

556.蓄能器是液压系统的（ ）元件。

A.执行 B.动力 C.控制 D.辅助

557.用立铣刀或键槽铣刀铣削键槽时，用切痕对中心法调整铣刀位置，应尽量先在轴形工件上切出一个（ ）平面，使其边长为铣刀直径，便于对中。

A.正方形 B.圆形 C.矩形 D.椭圆形

558.铣削大径定心的矩形外花键，其表面粗糙度要求是（ ）um。

A.Ra0.8 B.Ra6.3 C.Ra3.2 D.Ra2.5

559.用成形铣刀铣花键，对刀后按键深的（ ）铣一刀。

A.1/4 B.1/2 C.3/4 D.1倍

560.对于工件精度要求不太高时，可用（ ）来直接量得工件斜面与基准面之间的夹角。

A.万能角度尺 B.角度样板 C.正弦规 D.可倾式转台

561.确定表面粗糙度时一般应用不同加工痕迹的标准样板来比较测定，比较时，通常不用（ ）来判断表面粗糙度。

A.肉眼观察 B.放大镜观察 C.手指抚摩 D.粉笔划后显

562.矩形工件除要检验（ ）外，还需检验垂直度、平行度和尺寸精度。

A.直线度 B.平面度 C.对称度 D.位置度

563.矩形工件的平行度和尺寸精度大多用（ ）检验。

A.水平仪 B.检验平板 C.百分表 D.游标卡尺

564.渐开线齿廓离基圆越远，其压力角就（ ）。

A.越大 B.越小 C.不变 D.消失

565.矩形工件两平面间的垂直度大多用（ ）检验。

A.平板 B.90°角尺 C.方箱 D.钢直尺

566.台阶、沟槽的深度和长度一般用（ ）来测量。

A.深度千分尺 B.塞规 C.内径千分尺 D.游标卡尺

567.单件生产时，键槽的宽度一般用（ ）来测量。

A.深度千分尺 B.塞规 C.内径千分尺 D.游标卡尺

568.对称度要求高的V形槽，可用（ ）和百分表来检测其精度。

A.标准圆棒 B.标准量规 C.标准角度块 D.角度样板

569.刻线加工的主要技术要求是（ ）。

A.刻线长度 B.刻线深度 C.刻线等分或间距 D.刻线清晰度

570.铣削台阶和沟槽时，导致其形状误差超差的因素有（ ）。

A.用盘形铣刀加工时，工作台零位不准

B.立铣刀或三面刃宽度不符合要求

C.铣刀磨损

D.用三面刃铣刀加工时，万能铣床工作台零位未校正

571.半圆键槽的深度一般采用（ ）来测量。

A.游标卡尺 B.百分表 C.塞规 D.游标深度尺

572.铣削键槽时，导致槽的宽度尺寸不准的原因是（ ）。

A.键槽铣刀装夹不好，与主轴同轴度差

B.对刀偏差太大，铣刀让刀量大

C.加工过程中工件松动

D.铣刀被铣削力拉下或缩进

573.铣削键槽时，导致键槽对称性不准的原因是（ ）。

A.铣刀磨损 B.刀杆弯曲，铣刀摆差大

C.铣刀装夹不好，与主轴同轴度差

D.对刀偏差太大，铣刀让刀量大

574.在切削过程中，工件与刀具的相对运动称为（ ）。

A.进给运动 B.主运动 C.合成运动 D.切削运动

575.对尺寸精度要求不高的燕尾槽和燕尾块，一般采用（ ）进行检测。

A.深度尺 B.样板 C.标准圆棒 D.百分表

576.在大批量生产外花键时，可用（ ）极限量规及花键综合环规检测其精度。

A.外径 B.内径 C.键宽 D.键侧

577.外花键侧的（ ）误差，一般待工件铣削完毕后在工作台或平台上直接测量。

A.直线度 B.平面度 C.尺寸精度 D.对称度

578.铣削花键时，造成对称度超差的原因是（ ）。

A.用组合铣刀铣削时，工作台零位不准

B.横向移动工作台时，摇错刻度盘或未消除传动间隙

C.未找正工件上素线与工作台台面的平行度

D.铣削过程中工件松动

579.铣削花键时，造成等分误差较大的原因是（ ）。

A.摇错分度手柄，调整分度叉孔距错误或未消除传动间隙

B.工件与分度头同轴度超差

C.工件侧素线与工作台纵向方向不平行

D.用组合铣刀铣削时，工作台零位不准

580.用（ ）铣削外花键时，加工质量好、操作简单、生产效率高。

A.成形铣刀 B.键槽铣刀 C.直齿三面刃铣刀 D.组合铣刀

581.三坐标测量机的触针要求（ ），且可以相对于工件运动。

A.准确定位 B.准确送进 C.快速装夹 D.快速更换

582. （ ）三坐标测量机结构的优点是便于接近工作台，且占用生产面积小，其不足是比其他结构测量机刚度低。

A.悬臂式 B.桥式 C.立柱式 D.门架式

583. （ ）三坐标测量机结构的优点是固有的结构刚度好，可以达到更精密的测量精度。

A.悬臂式 B.桥式 C.立柱式 D.门架式

584. （ ）三坐标测量机可提供计算机数据处理功能和完成相应的测量计算功能，但主要是提供几何计算和角度计算。

A.手动控制 B.计算机辅助手动控制

C.计算机辅助电动控制 D.直接计算机控制

585.典型的（ ）三坐标测量机的运动控制是由操作杆或类似装置实现的。

A.手动控制 B.计算机辅助手动控制

C.计算机辅助电动控制 D.直接计算机控制

586. （ ）三坐标测量机是由计算机完成电动机和各种坐标轴运动的控制。

A.手动控制 B.计算机辅助手动控制

C.计算机辅助电动控制 D.直接计算机控制

587.三坐标测量机的基本测量项目是测量（ ）与工件表面接触处的3个坐标值，X.Y.Z轴上的坐标值。

A.机床 B.测量主轴 C.触针 D.触点

588.在正常工作压力前提下，三坐标测量机气浮块浮起间隙约为（ ）μm。

A.2～4 B.4～6 C.6～8 D.6～10

589.三坐标测量机（ ）的正常浮起状态对于测量机的正常工作非常重要。

A.工作台 B.气浮导轨 C.气浮块 D.气浮轴承

590.为了使三坐标测量机的供气气压稳定，最好另配有（ ）。

A.储气罐 B.单独供气气源 C.空压机 D.空气净化系统

591. （ ）使用三坐标测量机前要检查管道和过滤器，放出过滤器内及空压机或储气罐内的水和油。

A.每月 B.每周 C.每天 D.每班

592.三坐标测量机的随机过滤器和前置过滤器要求（ ）清洗滤芯一次。

A.每天 B.每周 C.每月 D.每3个月

593.三坐标测量机除了经常用（ ）和脱脂棉擦拭外，还要注意不要直接在导轨上放置零件和工具。

A.煤油 B.汽油 C.乙醚 D.酒精

594.三坐标测量机的机房空调应尽可能采用（ ）。

A.变频空调 B.自动调温空调 C.柜式空调 D.分体式空调

595.要保持三坐标测量机温度与空气温度一致，需要恒温（ ）h以上。

A.4 B.8 C.6 D.24

596.每天上班时打开空调，晚上下班时再关闭空调，待三坐标测量机机房温度稳定大约（ ）h后，三坐标测量机精度才能稳定。

A.4 B.8 C.16 D.24

597.三坐标测量机要求（ ）进行一次精度校正。

A.每半年 B.每年 C.每季 D.每月

598.对三坐标测量机进行校验时，因光栅温度和（ ）温度不同而造成的误差要用温度修正系数来进行修正。

A.量规 B.工件 C.机床 D.工作台

599.三坐标测量机测头校正的目的是要校正出测杆的宝石球（ ），以便进行测量点测头修正，得出不同的测头位置的关系。

A.半径 B.直径 C.圆弧 D.周长

600.当被测零件有明显的毛刺或砂眼时，三坐标测量机测量的（ ）就有明显变差。

A.精度 B.一致性 C.重复性 D.准确度

**二、**多选题**（**每小题的备选答案中不止1个答案符合题目要求**）**

1.扩孔钻有以下特点（ ）。

A.导向性较好 B.增大进给量 C.改善加工质量 D.吃刀深度大

2.在冲裁工序中，按材料的分离形式不同，冲裁可分为（ ）。

A.普通冲裁 B.精密冲裁 C.粗冲裁 D.精冲裁

3.圆锥形锪钻的锥角有（ ）。

A．30° B.60° C.75° D.90°

4.柱形锪钻切削部分的结构由（ ）组成。

A.主切削刃 B.前角 C.楔角 D.副切削刃

5.铰刀选用的材料是（ ）。

A.中碳钢 B.高速钢 C.高碳钢 D.铸铁

6.锥铰刀有（ ）锥铰刀。

A.1：10 B.1:20 C.1:30 D.1:50

7.标准圆锥形铰刀其结构有（ ）组成。

A.工作部分 B.颈部 C.柄部 D.前部

8.麻花钻的切削角度有（ ）。

A.顶角 B.横刃斜角 C.后角 D.螺旋角

9.普通冲裁模具的特点为（ ）。

A.机构简单 B.制造方便 C.应用广泛 D.加工精度高

10.钻模夹具上的钻套一般有（ ）钻套。

A.固定 B.可换 C.快换 D.特殊

11.钻削深孔时容易产生（ ）。

A.定位不准 B.震动 C.孔的歪斜 D.不易排屑

12.机床导轨是用来起（ ）作用的。

A.定位 B.运动 C.承载 D.导向

13.金属材料变形有（ ）。

A.直线变形 B.曲线变形 C.塑性变形 D.弹性变形

14.攻螺纹常用的工具是（ ）。

A.板牙 B.板牙架 C.丝锥 D.铰杠

15.丝锥常用（ ）制成。

A.高速钢 B.低碳钢 C.铸钢 D.碳素工具钢

16.丝锥的几何参数主要有（ ）。

A.切削锥角 B.前角 C.后角 D.切削刃方向

17.冲裁时板料的分离过程，大致可分为如下阶段（ ）。

A.弹性变形阶段 B.塑性变形阶段 C.回弹阶段 D.剪裂阶段

18.卧式车床停车后有自转现象，可能是（ ）。

A.摩擦离合器调整过紧 B.刹车制动带过松

C.主轴轴承间隙过大 D.摩擦离合器调整过松

19.采用动压润滑必须具有（ ）等条件。

A.油楔 B.能注入压力油 C.一定的运动速度 D.润滑油有黏度

20.车床主轴的轴向窜动和主轴轴肩支承面的圆跳动超差,可（ ）。

A.调整主轴轴承间隙 B.修复主轴锥孔、轴肩支承面

C.更换主轴轴承 D.修复主轴外圆柱面

21.丝杠的轴向窜动超差，可（ ）。

A.调节进给箱丝杠传动轴上的推力轴承锁紧螺母

B.调节进给箱丝杠传动轴上的转速

C.更换新的推力轴承

D.更换新的丝杠

22.冲裁件的断面可分为（ ）区域。

A.毛刺区 B.断裂带 C.光亮带 D.圆角带

23.精密磨床的主轴部件必须具有（ ）。

A.精确的轴心转速 B.精确的轴心轨迹 C.抗振性要好 D.轴承的温升小

24.圆角带是在冲裁过程中弹性变形后期和塑性变形开始阶段产生的，它主要是由于金属的（ ）与（ ）而形成的。

A.弯形 B.冲孔 C.拉深 D.落料

25.机床导轨按摩擦状态不同可分为（ ）导轨。

A.动压 B.环形 C.滑动 D.滚动

26.对珩磨蜗杆的要求是（ ）。

A.齿厚精度高于工作蜗杆 B.齿厚精度低于工作蜗杆

C.螺纹部分精度与工作蜗杆相同 D.螺纹部分精度低于工作蜗杆

27.立铣主轴轴端漏油,其原因主要是（ ）。

A.主轴端部的封油圈损坏 B.封油圈的安装位置偏心

C.摩擦片间隙过大 D.机床振动

28.铣床进给箱没有进给运动,其主要原因是（ ）。

A.进给电动机没有接通或损坏 B.进给电磁离合器不能吸合

C.工进的自锁动不可靠 D.快进和工进的互锁动不可靠

29.采用过盈配合联接的孔和轴装拆时可用（ ）。

A.修配法 B.压装法 C.热装法 D.冷装法

30.带轮装在轴上后应检查轮缘处（ ）。

A.径向跳动度 B.端面圆跳动度 C.同轴度 D.圆度

31.对齿轮传动装配质量的检查主要是（ ）。

A.直线度 B.齿侧间隙 C.圆度 D.接触斑点

32.对较重要的键联接装配完成后，应检查（ ）。

A.键侧直线度 B.键两侧平行度 C.键槽对轴线对称度 D.键侧间隙

33.合理冲裁间隙的取值与许多因素有关，其中最主要的是材料的（ ）。

A.力学性能 B.板料厚度 C.凸、凹模的加工精度 D.板料材质

34.精密磨床砂轮主轴部件第二次试车时，用的润滑油为（ ）混合油。

A.90%机油 B.90%煤油 C.10%二号锭子油 D.10%菜油

35.使材料分离的力称为冲裁力，冲裁力的大小主要与（ ）有关。

A.材料力学性能 B.厚度 C.冲裁件的轮廓周长 D.冲裁间隙

36.精密磨床砂轮主轴轴承工作面磨损后，可分别用（ ）进行粗研、半精研、精研。

A.W10～W14 B.W5～W7 C.W1～W3 D.W14～W20

37.单件工时定额由（ ）组成。

A.基本时间 B.辅助时间

C.布置工作地时间 D.休息和生理需要时间

38.产品定额的制订方法有（ ）。

A.经验估工 B.经验统计 C.类推比较 D.时间定额

39.机械加工的基本时间应包括（ ）时间。

A.测量 B.趋近 C.切入 D.切出

40.缩短工时定额中的机动时间不可以用缩短（ ）时间得到。

A.基本 B.切削 C.辅助 D.准备

41.工时定额中的辅助时间包括（ ）。

A.操纵机床 B.试切 C.测量 D.切削

42.减小冲裁力的方法有（ ）。

A.阶梯冲裁 B.斜刃冲裁 C.加速冲裁 D.加热冲裁

43. （ ）会使旋转机械产生不正常振动。

A.轴颈不圆 B.轴系的对中不良

C.转子的不平衡量过大 D.轴承系统失稳

44.测量方法误差可能是（ ）等原因引起的。

A.计算公式不准确 B.测量方法选择不当

C.工件安装不合理 D.计量器制造不理想

45.在测量过程中影响测量数据准确性的因素很多,其中主要有（ ）。

A.计量器具误差 B.测量方法误差 C.标准器误差 D.环境误差

46.常用于消除系统误差的测量方法有（ ）等。

A.反向测量补偿法 B.基准变换消除法

C.对称测量法 D.直接测量法

47.变压器按相数分为（ ）变压器。

A.单相 B.双相 C.三相 D.四相

48.单相负载的用电器有（ ）等。

A.白炽灯 B.日光灯 C.小功率电热器 D.发电机

49.交流电动机分为（ ）电动机。

A.差动 B.同步 C.三相 D.异步

50.异步电动机由（ ）组成。

A.机座 B.铁心 C.定子 D.转子

51.常见的电动机的保护电器有（ ）。

A.熔断器 B.变压器 C.热继电器 D.离合器

52.外啮合齿轮泵的特点是（ ）。

A.进油口大小等于出油口 B.进油口大、出油口小

C.进油口小、出油口大 D.单向定量泵

53.螺纹联接包括有（ ）联接。

A.螺栓 B.双头螺柱 C.受拉螺栓 D.螺钉

54.畸形零件划线操作要点是（ ）。

A.划线前的工艺分析 B.划线基准的选择

C.零件装夹的方法 D.正确借料

55.标准群钻磨出的月牙槽，将主削刃分成三段能（ ）。

A.分屑 B.断屑 C.使排屑流畅 D.减少热变形

56.钻削特殊孔包括（ ）。

A.精密孔 B.小孔 C.深孔 D.多孔

57.钻精密孔需采取以下措施（ ）。

A.改进钻头切削部分几何参数 B.选择合适的切削用量

C.改进加工环境 D.提高切削液质量

58.冲裁件在板料（条料或带料）上的布置形式，称为排样。排样的方法有（ ）。

A.有废料排样法 B.少废料排样法 C.无废料排样法 D.紧凑排样法

59.在斜面上钻孔，可采取（ ）的措施。

A.铣出一个平面 B.车出一个平面 C.錾出一个小平面 D.锯出一个平面

60.对精密机床的大型工作台面的平面度测量，可用（ ）法测量。

A.直接测量法 B.间接测量法 C.光线基准法 D.平面基准法

61.机床传动链的运动误差，是由传动链中各传动件的（ ）造成的。

A.制造误差 B.装配误差 C.制造精度 D.装配精度

62.精密机床传动链各齿轮的制造误差包括（ ）。

A.齿轮每转一周的重复转角误差

B.齿轮每转一周的最大转角误差

C.齿轮冲击误差

D.齿轮跳动误差

63.齿轮每转一周多次重复的转角误差（ ）。

A.属于高频误差 B.影响传动的平稳性

C.使齿轮传动产生冲击 D.使齿轮传动产生噪音

64.光学平直仪测微手轮的刻度值（ ）。

A.光线的强度 B.角度 C.线值 D.电流强度

65.下列不属于叶片泵的是（ ）。

A.单作用式叶片泵 B.三作用式叶片泵 C.双作用式叶片泵 D.变量泵

66.冲裁模按冲裁工序性质可分为（ ）。

A.落料模 B.冲孔模 C.切边模 D.切口模

67.装夹误差包括（ ）。

A.夹紧误差 B.刀具近似误差

C.成形运动轨迹误差 D.基准位移误差

68.影响工艺系统刚度的主要原因是（ ）。

A.量仪的刚度 B.量具的刚度 C.刀具的刚度 D.工件的刚度

69.机床的误差主要是指（ ）。

A.机床主轴误差 B.导轨误差 C.导轨的位置精度 D.传动链误差

70.夹具误差主要是指（ ）等元件间的位置误差。

A.刀具 B.定位元件 C.对刀元件 D.刀具引导装置

71.工艺系统是指由（ ）在加工时所形成的一个整体。

A.机床 B.夹具 C.刀具 D.量具

72.柱塞泵分为（ ）。

A.轴向柱塞泵 B.径向柱塞泵 C.向心柱塞泵 D.推力柱塞泵

73.通常的密封圈有（ ）。

A.V型 B.P型 C.O型 D.Y型

74.液压泵的必备条件是（ ）。

A.有密封容积 B.密封容积恒定

C.密封容积交替变化 D.有配流装置

75.液压系统中常用的油管有（ ）。

A.铜管 B.橡胶管 C.钢管 D.尼龙管

76.滤油器可分为（ ）滤油器。

A.网式 B.线隙式 C.纸质 D.钢

77.压力控制回路有（ ）。

A.单向回路 B.调压回路 C.减压回路 D.增压回路

78.方向控制回路包括有（ ）。

A.单向回路 B.换向回路 C.卸荷回路 D.闭锁回路

79.流量控制阀不包括（ ）。

A.溢流阀 B.顺序阀 C.节流阀 D.单向阀

80.车床能够加工的表面有（ ）。

A.内、外圆柱面 B.回转体成型面　 C.圆锥面　　 D.齿槽

81.铣床能够加工的表面有（ ）。

A.平面 B.多齿零件上的齿槽 C.各种类型的孔　 D.螺旋形表面

82.可以用来铣削平面的铣刀有（ ）。

A.阶梯铣刀 B.齿槽铣刀 　C.圆柱铣刀　 D.端面铣刀

83.铣削斜面的方法有（ ）。

A．倾斜工件 B．倾斜铣刀　 C.一般铣削　 D.螺旋铣削

84.在钻床上可以进行（ ）加工。

A.锪平面 B．齿槽　 C.钻孔　 D.铰孔

85.在外圆磨床上磨削外圆锥面的方法有（ ）。

A.阶梯铣刀 B．转动上工作台　 C.转动下工作台 D.转动头架

86.砂轮的硬度是指（ ）。

A.砂轮所用磨料的硬度 B．磨粒从砂轮表面脱落的难易程度

C.结合剂黏结磨粒的牢固程度　 D.砂轮内部结构的疏密

87.箱体类零件加工的主要技术要求有（ ）。

A.箱体轴承孔的尺寸精度、形状精度

B.箱体各轴承孔的相互位置精度要求

C.箱体主要平面的精度要求

D.箱体的热处理要求

88.加工车床主轴所用到的加工机床有（ ）。

A.专用中心孔机床 B.卧式车床　 C.钻床　 D.铣床

89.加工车床主轴所用到的磨床有（ ）。

A.专用组合磨床 B.曲轴磨床　 C.外圆磨床　 D.平面磨床

90.按工序的组合形式，冲裁模可分为（ ）。

A.切断冲裁模 B.单序冲裁模　 C.复合冲裁模　 D.连续冲裁模

91.噪声的控制一般从（ ）考虑。

A.传授途径 B.机器 C.接受者 D.环境

92.铰链四杆机构包括有（ ）机构。

A.曲柄摇杆 B.曲柄滑块 C.双曲柄 D.导杆

93.应用双摇杆机构的是（ ）机构。

A.缝纫机踏板 B.车门启闭 C.汽车前轮转向 D.飞机起落架

94.冲裁模的结构，是由以下哪部分零件组成的（ ）。

A.工作零件 B.定位零件 C.退料零件 D.模架零件

95.齿轮传动的失效形式为（ ）。

A.轮齿折断 B.齿面点蚀 C.齿面磨损 D.齿面胶合

96.圆柱蜗杆按其齿廓形状分为（ ）蜗杆。

A.渐开线 B.延伸渐开线 C.法面直廓 D.阿基米德

97.常见的凸模形式有（ ）。

A.尖点式凸模 B.轴台式凸模 C.圆柱式凸模 D.护套式凸模

98.带传动中，（ ）。

A.弹性滑动是不可避免的 B.打滑是不可避免的

C.弹性滑动是可以避免的 D.打滑是可以避免的

99.螺旋机构分为（ ）螺旋机构。

A.转动 B.普通 C.差动 D.微调

100.属于高副的有（ ）。

A.滑动轴承 B.滚动轴承 C.凸轮机构 D.溜板与导轨

三、判断题（判断以下各小题正确与否，如果正确画“√”，否则画“×”。）

1.（ ）冷冲模的主视图常为剖视，以便较清楚地看到各零件之间的位置及装配关系。

2.（ ）拼块冲裁模的拼块凹模的强度和精度直接影响整套模具的使用寿命及质量。

3.（ ）模具装配结束后必须安装在机床上进行试冲。

4.（ ）模具试冲的目的是检查模具运行是否灵活可靠。

5.（ ）模具进行试模时，试模的设备和试模的材料等技术条件均要符合生产要求。

6.（ ）模具装配完后，要在正常的生产条件下进行试模。

7.（ ）试模时，试冲件尺寸不得达到冲件的极限尺寸。

8.（ ）冲裁模冲裁间隙太大，会使制件产生齿状毛刺。

9.（ ）冲裁模冲裁间隙不均匀，会使制件出现带斜度的毛刺。

10.（ ）冲裁件产生啃口的原因之一是冲裁模的导柱与导套间的间隙过大。

11.（ ）应经常检查、维修模具，不要等到模具损坏严重时才去修复。

12.（ ）模具寿命是指模具自正常使用至工作失效期间内所能完成制件加工的次数。

13.（ ）在连续模制造时，一般应先加工凹模，后加工凸模。

14.（ ）冲模装配后，必须在生产条件下进行试冲。

15.（ ）修正模和冲孔模的定位件形状应与后续工序冲件的形状相吻合。

16.（ ）电火花成型加工是利用工件与电极之间在脉冲放电时的腐蚀现象进行加工的方法。

17.（ ）电火花加工时，温度可达10000℃以上，因而使金属熔化或汽化。

18.（ ）电火花加工时所使用的电极有两种，一种是直接电极，另一种是间接电极。

19.（ ）电火花加工电极有整体式、拼接式、组合式等结构。

20.（ ）加工多型孔凸模的电火花电极为组合式结构。

21.（ ）电火花加工前，凹模要先进行粗加工。

22.（ ）电火花线切割加工是用根固定的金属丝作为工具电极。

23.（ ）45 钢可以用于制造刀具、模具。

24.（ ）电火花线切割加工中，常用的工作液有煤油、柴油、去离子水、乳化液、皂化液等。

25.（ ）因为凸、凹模间的间隙对冲裁来说非常重要，所以必须选择一个绝对合理的间隙值。

26.（ ）在一定的范围内，间隙越大，模具的寿命越高。

27.（ ）在冲裁中，只要凸、凹模间隙取值得当，冲压件就可以不产生毛刺。   
28.（ ）在冲裁时，材料越硬，间隙取值越大，材料越软，间隙取值越小。   
29.（ ）在模具设计中，冲孔时以凸模为基准件，落料时以凹模为基准件。

30.（ ）同一种材料，在落料和冲孔两道工序中，为了得到相同的光亮带厚度，所以间隙必须一致。

31.（ ）冲裁力的计算公式是F=KLt，故只要材质、厚度、周长相同，那么，不论零件是否复杂，冲裁力均是相同的。

32.（ ）为了降低冲裁力，可以采用斜刀冲模，斜刃的角度是随意的。

33.（ ）所谓复合模就是在模具的不同部位上完成数道冲裁工序的模具。

34.（ ）剖切模一般用于不对称零件的成双或成组成形后的剖开，故把剖切模归为成形工序。

35.（ ）在弯曲工序中，坯料的展开长度与很多因素有关，落料尺寸确定必须在弯曲试模之后。

36.（ ）板料和棒料的弯曲原理相同，所以弯曲时，材料进人凹模深度的要求是相同的。  
37.（ ）材料的最小弯曲半径，不但与弯曲线的方向有关，而且与毛刺的方向有关。  
38.（ ）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。  
39.（ ）在弯曲工序中，因为有弹性变形的存在，所以回弹是绝对不可避免的。  
40.（ ）回弹现象不但有正回弹，而且会有负回弹。  
41.（ ）弯曲件产生挠度只与材料的性质有关，而与弯曲件在弯曲方向上的宽度无关。  
42.（ ）拉深时，主要的变形区为工件的凸缘部分及工件简底部分。  
43.（ ）拉深时，工件圆角部分是个过渡区，这部分材料的应力及变形非常复杂。  
44.（ ）拉深件各部位的厚度各不相同，但均小于原材料的厚度。  
45.（ ）拉深系数的大小与拉深的变形程度成正比。  
46.（ ）在多次拉深中，首次拉深系数一定比后道拉深系数小。  
47.（ ）在盒形件的拉深中，直壁部分的材料相当于弯曲，没有材料流动。  
48.（ ）为了保证拉深件的高度，通常要切边，而当H/d很小时，可以不用切边工序。

49.（ ）带法兰边的零件比不带法兰边的零件拉深相对容易些。   
50.（ ）拉深模的间隙值，在各道拉深工序中均取大于t的值。  
51.（ ）在装配有导柱冲裁模，且凹模装在下模座上时，一般先装下模。

52.（ ）调整冲裁模凸、凹模间隙的办法通常有透光法，切纸法、镀铜法。

53.（ ）固定凹模拼块，块与块之间的间隙主要是利用了低熔点合金冷胀作用，使拼块靠得更紧。  
54.（ ）低熔点合金可以用来固定冲裁任何厚度材料的模具。

55.（ ）用环氧树脂固定凸模时，凸模固定板的型孔通常单边比凸模大1mm左右。

56.（ ）冷冲模常用的顶件装置有刚性顶件装置和弹性顶件装置。  
 57.（ ）敞开式冲裁模，因其本身没有导向装置，故工作时完全依靠冲床导轨起导向作用。  
 58.（ ）弯曲模工作时，凹模边缘的圆角半径愈小，弯曲件的弯曲力亦愈小。  
 59.（ ）拉深模工作时，凹模的圆角半径愈大，则所需的拉深力就愈大。  
 60.（ ）冷冲模装配后必须安装到冲床上进行试模，以发现、修补和调整模具在实际工作时可能暴露的各种缺陷。

61.（ ）冷冲压加工中常用的压力机是曲柄压力机和摩擦压力机。  
 62.（ ）挡料销可分为固定挡料销和弹性挡料销两种。

63.（ ）弯曲时，材料愈厚，则回弹愈大。  
64.（ ）冲裁模的导柱、导套均属于定位零件。

65.（ ）导柱一般装于上模座，导套一般装于下模座。

66.（ ）冲裁模装配后的试冲与调整，对模具使用寿命的长短和制件质量的好坏起着十分重要的作用。

67.（ ）拉深模在拉深过程中，为避免制件卡在凸模上难以取脱，通常在凸模上钻有小通气孔。

68.（ ）对于无间隙冲裁模，可任意先加工凸模或凹模，然后精加工凹模和凸模。

69.（ ）冲模的精度，在相当程度上取决于导柱、导套等导向零件的导向性能，装配时必须保证其相对位置的准确性。

70.（ ）冲模装妥经检查无误后，必须钻、铰销钉孔并配上销钉，以免试冲时零件位移。

71.（ ）连续模冲压时，要求其板料的宽度比侧面导板的距离小。

72.（ ）凸模、凹模和凸凹模是整个冲裁模中的关键零件，它们的加工质量对整个冲裁模的质量起着决定性的作用。

73.（ ）柱形锪钻的螺旋角就是它的前角。

74.（ ）修磨钻头横刃时，其长度磨得越短越好。

75.（ ）在钻头后面开分屑槽，可改变钻头后角的大小。

76.（ ）机铰结束后，应先停机再退刀。

77.（ ）铰刀的齿距在圆周上都是不均匀分布的。

78.（ ）螺旋形手铰刀用于铰削带有键槽的圆柱孔。

79.（ ）1：30锥铰刀是用来铰削定位销孔的。

80.（ ）铰孔时，铰削余量越小，铰后的表面越光洁。

81.（ ）螺纹的基准线是螺旋线。

82.（ ）多线螺纹的螺距就是螺纹的导程。

83.（ ）螺纹精度由螺纹公差带和旋合长度组成。

84.（ ）螺纹旋合长度分为短旋合长度和长旋合长度两种。

85.（ ）逆时针旋转时旋入的螺纹称为右旋螺纹。

86.（ ）米制普通螺纹的牙型角为60°。

87.（ ）M16×1的含义是细牙普通螺纹，大径为16mm，螺距为1mm。

88.（ ）手用丝锥α。=10°～12°。

89.（ ）机攻螺纹时，丝锥的校准部分不能全部出头，否则退出时会造成螺纹烂牙。

90.（ ）板牙只在单面制成切削部分，故板牙只能单面使用。

91.（ ）车削螺纹时，车刀切深不正确会使螺纹中径产生尺寸误差。

92．（ ）磨削过程中，在砂轮转速不变的情况下，砂轮的圆周期速度也是恒定不变的。

93.（ ）直线度属于形状公差。

94.（ ）对称度属于方向公差。

95.（ ）面轮廓度属于位置公差。

96.（ ）几何形状误差分为形状公差、波度、表面粗糙度三类。

97．（ ）在平面磨削时，一般可采用提高工作台纵向进给速度的方法来改善散热条件，提高生产效率。

98.（ ）表面粗糙度的检测方法有目视检查法、比较检查法、针描法等三种。

99.（ ）带有圆弧刃的标准群钻，在钻孔过程中，孔底切削出一道圆环肋与棱边能共同起稳定钻头方向的作用。

100.（ ）标准群钻圆弧刃上各点的前角比磨出圆孤刃之前减小，楔角增大，强度提高。

101.（ ）标准群钻在后面上磨有两边对称的分屑槽。

102.（ ）标准群钻上的分屑槽能使宽的切屑变窄，从而使排屑流畅。

103.（ ）群钻主切削刃分成几段的作用是利于分屑、断屑和排屑。

104．（ ）切削过程中，主运动的速度最高，消耗的功率最大。

105．（ ）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。

106.（ ）钻精孔的钻头，其刃倾角为零度。

107.（ ）钻精孔时应选用润滑性较好的切削液。因钻精孔时除了冷却外，重要的是需要良好的润滑。

108.（ ）钻小孔时，因钻头直径小，强度低，容易折断，故钻小孔时的钻头转速要比钻一般的孔时低。

109.（ ）钻小孔时，因转速很高，实际加工时间又短，钻头在空气中冷却的很快，所以可不用切削液。

110.（ ）孔的中心轴线与孔的端面不垂直的孔，必须采用钻斜孔的方法进行钻孔。

111.（ ）用深孔钻钻削深孔时，为了保持排屑畅通，可使注入的切削液具有一定的压力。

112.（ ）用接长钻钻深孔时，可以一钻到底，同深孔钻一样不必中途退出排屑。

113．（ ）磨削的进给运动主要是砂轮实现的。

114．（ ）磨削时，在砂轮与工件上作用的磨削力是不相等的。

115.（ ）同轴度的基准轴线必须是单个圆柱面的轴线。

116.（ ）销联接损坏或磨损时，一般是重新钻铰尺寸较大的销孔。

117.（ ）圆锥销的锥度为7:24。

118.（ ）圆锥销以小端直径和长度表示其规格。

119.（ ）在进行铣床主轴间隙调整的作业指导中，在调整好间隙后试机时，应指导学员注意主轴的温升。

120.（ ）在进行铣床纵向工作台间隙调整作业指导时，应强调先调整丝杠螺母间隙，后调整丝杠安装的轴向间隙。

121.（ ）数控机床与普通机床的操作是相同的。

122.（ ）编制数控程序只能采用手工编制方法。

123.（ ）G指令是数控机床的辅助功能指令。

124.（ ）电火花加工是基于脉冲放电蚀除原理的放电加工。

125.（ ）铣床夹具中的夹具体通常选用灰铸铁，其原因是价格低廉。

126.（ ）CAD是最好的计算机辅助设计绘图软件。

127.（ ）三坐标测量机的导轨是测量机的基准，保养时要经常用汽油和脱脂棉进行擦拭。

128.（ ）前后顶尖不同轴时，车削轴类零件会产生尺寸的误差。

129.（ ）使用内径百分表可以测量深孔件的圆度精度。

130.（ ）单件小批量生产中采用修配法或调整法为主要装配工艺方法。

131.（ ）单件小批量生产的工艺装备一般为通用刀具、夹具、量具。

132.（ ）单件小批量生产，要求工人有较高的技术和操作水平。

133.（ ）电火花加工的原理是基于工件与电极之间脉冲放电时的电腐蚀现象。

134.（ ）电火花加工时，工具电极与工件直接接触。

135.（ ）在电火花加工过程中，电能大部分转换成热能。

136.（ ）目前大多数电火花机床采用汽油作为工作液。

137.（ ）在电火花加工过程中，若以工件为阴极，而工具为阳极，则称为正极性加工。

138.（ ）在电火花加工中，提高脉冲频率会降低生产率。

139.（ ）电火花加工采用的电极材料有纯铜、黄铜、铸铁和钢等。

140.（ ）电火花加工常用的电极结构有整体式、组合式和镶拼式。

141.（ ）电大花加工中，精加工主要采用大的单个脉冲能量、较长的脉冲延时，较低的频率。

142.（ ）线切割机床中加在电极丝与工件的电压是稳定的。

143.（ ）电火花可以加工各种金属及其合金材料、特殊的热敏感材料，但不能加工半导体。

144.（ ）电火花加工中，增加单个脉冲能量可使加工表面粗糙度降低。

145.（ ）数控机床的零件加工程序可通过输入备存储于数控装置内的存储器。

146.（ ）驱动装置是数控机床的控制核心。

147.（ ）数控装置是数控机床的控制系统，它采集和控制着机床所有的运动状态和运动量。

148.（ ）数控机床由主机、数控装置、驱动装置和辅助装置组成。

149.（ ）数控装置是由中央处理单元、只读存储器、随机存储器和相应的总线和各种接口电路所构成的专用计算机。

150.（ ）数控机床的运动量是由数控系统内的可编程控制器PLC控制。

151.（ ）数控系统按照加工路线的不同，可分为点位控制系统、点位直线控制系统和轮廓控制系统。

152.（ ）半闭环数控系统的测量装置一般为光栅、磁尺等。

153.（ ）全闭环数控系统的测量装置一般为光电脉冲圆编码器。

154.（ ）数控机床的机床坐标系和工件坐标系零点相重合。

155.（ ）数控装置是数控机床执行机构的驱动部件。

156.（ ）机床坐标系零点(简称机床零点)，是机床直角坐标系的原点，一般用符号w表示。

157.（ ）数控程序由程序号、程序段和程序结束符组成。

158.（ ）数控机床的插补可分为直线插补和圆弧插补。

159.（ ）当编程时，如果起点与目标点有一个坐标值没有变化时，此坐标值可以省略。

160.（ ）当电源接通时，每一个模态组内的G功能维持上一次断电前的状态。

161.（ ）测量范围分别为0～25mm，25～50mm的两外径千分尺的示值范围相同。

162.（ ）硬质合金的特点是耐热性好，切削效率低。

163.（ ）合格零件的实际尺寸可不在两个极限尺寸所限定的尺寸范围内。

164.（ ）含碳量在0.25%～0.60%之间的碳素钢为中碳钢。

165.（ ）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。

166.（ ）T8 中的数字 8 表示钢中平均含碳量为千分之8。

167.（ ）工件材料的强度、硬度越高，则刀具寿命越低。

168.（ ）高性能高速钢是在普通高速钢的基础上，用调整其基本化学成分和添加一些其他合金元素（如钒、钴、铅、硅、铌等）的办法，着重提高其耐热性和耐磨性而衍生出来的。

169.（ ）任何切削加工方法都必须有几个主运动，可以有一个或几个进给运动。

170.（ ）基准孔的最小极限尺寸等于基本尺寸。

171．（ ）用横向磨削法磨削平面时，磨削宽度应等于横向进给量。

172.（ ）零件的各种表面所选的加工方法的经济精度和表面粗糙度应与加工表面的要求相吻合。

173.（ ）数控机床伺服系统的增益系数 Kv 越大，进给响应越快，位置控制精度越高。

174.（ ）石墨润滑脂用于外露重载的轴承，不宜用于滚动轴承。

175.（ ）尺寸链计算中的反计算是已知组成环求封闭环的尺寸及公差。

176.（ ）四轴联动或五轴联动加工与五个以上轴的同时加工，称为多轴加工。

177.（ ）剖面图要画在视图以外，一般配置在剖切位置的延长线上，有时可以省略标注。

178.（ ）H7/g6 是小间隙配合，用于精密滑动零件配合部位。

179.（ ）装配图和零件图的作用不同，但是对尺寸标注的要求是一致的。

180.（ ）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。

181.（ ）销联接在机械中起紧固或定位联接作用。

182.（ ）基本尺寸不同的两个尺寸，只要公差等级相同，那么精度就相同。

183.（ ）在装配图的规定画法中，两零件的接触面和非接触面都只画一条线。

184.（ ）当剖视图的剖面区域中可再作一次局部剖视，其剖面线方向与原来剖视图一致，间隔也不必错开。

185.（ ）装配图中相邻两个零件的间隙非常小的非接触面可以用一条线表示。

186.（ ）最大实体尺寸是孔的最小尺寸与轴的最大尺寸的统称。

187.（ ）极限偏差表示每个零件尺寸允许变动的极限值，是判断零件尺寸是否合格的依据。

188.（ ）在同一要素上给出的形状公差值应大于位置公差值。

189.（ ）销在机械中除起到连接作用外还可起定位作用和保险作用。

190.（ ）FANUC 数控系统中单节操作(SINGLE BLOCK) OFF 时，能依照指定之程序，一个单节接一个单节连续执行。

191.（ ）数控机床的分度工作台能完成分度运动，也能完现圆周运动。

192.（ ）模具毛坯制造的方法有铸造、锻造和冲压等。

193.（ ）为满足高速、大功率运转要求，高速主轴的主轴轴承可采用高精度角接触球轴承、陶瓷滚动轴承、磁浮轴承和液体静压轴承。

194.（ ）斜楔夹紧具有增力作用，且楔角越小，增力作用越明显。

195.（ ）所谓磨钝标准就是规定刀具的后刀面磨损量VB不超过某规定的值。

196.（ ）加工中心的自动测量属于机内测量，能够补偿机床、刀具的热变形及工件的安装误差。

197.（ ）切削加工中的振动会影响已加工表面的质量。其中，低频振动会产生波度，高频振动会产生粗糙度。

198.（ ）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。

199.（ ）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。

200.（ ）CNC系统中，用软件实现插补运算比硬件插补器运算速度快。

201.（ ）直线运动定位精度是机床定位精度检测的主要内容之一。

202.（ ）在表面粗糙度评定参数中，Ra 表示轮廓算术平均偏差。

203.（ ）如果数控机床主轴轴向窜动超过公差，那么切削时会产生较大的振动。

204.（ ）气动系统漏气会增加能量消耗，但不会造成供气压力的下降。

205.（ ）程序编制的一般过程是确定工艺路线、计算刀具轨迹的坐标值、编写加工程序、程序输入数控系统、程序检验。

206.（ ）内径百分表属于比较测量法可测量孔的形状误差，与外径千分尺配合使用时可测量孔的实际尺寸。

207.（ ）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。

208.（ ）示值误差越小，测量器具的精度就越低。

209.（ ）杠杆千分表的测杆轴线与被测工件的夹角越小，测量误差就越大。

210.（ ）加工中心的自动测量属于机内测量，能补偿机床、刀具的热变形及工件的安装误差。

211.（ ）驱动程序的作用是为操作系统或应用程序提供控制硬件的能力。

212.（ ）液压系统利用节流阀改变流量可在一定范围内实现无级调速。

213.（ ）若要提高装配精度，使配合后的间隙或过盈的变化范围减小，则应减少零件的公差。

214.（ ）机器零件表面质量是影响零件耐磨性的主要因素之一。

215.（ ）车间日常工艺管理中首要任务是组织职工学习工艺文件，进行遵守工艺纪律的宣传教育，并实行工艺纪律的检查。

216.（ ）根据零件的技术要求，考虑各种加工方法的特点，将几种加工方法配合起来。一步一步地将零件加工出来，这就形成了加工方案。

217.（ ）工艺准备是为了实现产品设计，确定制造方法和技术准备的一系列准备工作。工艺准备是企业生产技术准备工作的重要内容之一，它与产品设计有着紧密的联系。

218.（ ）切削用量三要素是指切削速度、切削深度和进给量

219.（ ）按刀柄与主轴连接方式分一面约束和刀柄锥面及端面与主轴孔配合的二面约束。

220.（ ）YT30 硬度及耐热性很高，但韧性很差，适合于粗加工；而 YT5 相反，适于精加工。

221.（ ）实践证明，涂层刀片在高速切削钢件和铸铁时能获得良好效果，比未涂层刀片的刀具寿命提高1～3倍，高者可达5～10倍。

222.（ ）涂层常用于硬质合金刀具，而不能用于高速钢刀具。

223.（ ）立方氮化硼是一种超硬材料，其硬度略低于人造金刚石，但不能以正常的切削速度切削淬火等硬度较高的材料。

224.（ ）钨钴类硬质合金（YG）因其韧性、磨削性能和导热性好，主要用于加工脆性材料，有色金属及非金属。

225.（ ）铣削不锈钢时，选择刀具材料硬质合金的YT类比YG类更合适。

226.（ ）背吃刀量ap增大一倍时，切削力FC也增大一倍；当进给量f增大一倍时，切削力FC也增大一倍。

227.（ ）精加工时背吃刀量越小，零件表面的质量越高。

228.（ ）螺旋压板夹紧装置夹紧力的大小与螺纹相对压板的位置无关。

229.（ ）采用硫化钨或硫化钼涂层的刀片容易产生积屑瘤。

230.（ ）积屑瘤的产生和刀具刃前区的温度与压力分布有关，温度越高越容易产生积屑瘤。

231.（ ）正确的安排加工顺序应遵循前工序为后续工序准备基准的原则。

232.（ ）切削用量中，影响切削温度最大的因素是切削速度。

233.（ ）主运动是消耗功率最大的运动，一般情况下主运动可以两个或三个。

234.（ ）主轴转速应根据允许的切削速度 V 和刀具的直径 D 来选择，其计算公式为 n=1000πD/v。

235.（ ）增大刀尖圆弧半径或减小主偏角，会使刀刃工作长度增加，散热条件得到改善，切削温度降低，刀尖强度好，所以刀具耐用度一定提高。

236.（ ）用 CAD/CAM 系统编制的三维曲面加工程序，球头刀的刀位点一般取刀具的最低点。

237.（ ）热装刀柄不推荐夹持硬质合金刀具。

238.（ ）在切削三要素中，对切削温度影响最大的是切削深度 ，其次才是切削速度。

239.（ ）铰刀按用途分为机用铰刀和手用铰刀。

240.（ ）钻头未对准工件中心将会出现孔偏斜所产生的误差。

241.（ ）工序的基本余量与前道工序的工序尺寸公差无关。

242.（ ）数控铣床主轴箱垂直移动的直线度影响镗孔轴线的垂直度。

243.（ ）“基准重合”一定比“基准统一”合理。

244.（ ）在成组的三角带传动中，当发现有一根三角带不能使用时，应立即把这根更换。

245.（ ）点位控制的特点是可以以任意途径达到要计算的点，因为在定位过程中不进行加工。

246.（ ）由存储单元在加工前存放最大允许加工范围，而当加工到约定尺寸时数控系统能够自动停止，这种功能称为软件行程限位。

247.（ ）市场经济时刀具企业只负责生产专用刀具，标准刀具、非标准刀具都由用户行业来研究。

248.（ ）所谓液压冲击，就是机器在突然启动、停机、变速或换向时，由于流动液体和运动部件惯性的作用，使系统内瞬时出现很高的压力。

249.（ ）一般加工中心具有铣床、镗床和钻床的功能。虽然工序高度集中，提高了生产效率，但工件的装夹误差却大大增加。

250.（ ）实际尺寸相同的两副过盈配合件，表面粗糙度小的具有较大的实际过盈量，可取得较大的连接强度。

251.（ ）设计先进的机床夹具时，为了减少定位支承，简化夹具的结构，在满足工件加工工艺条件下，应当尽量采用不完全定位。

252.（ ）插铣加工方式，适用于刀具悬深长度较大和不稳定加工条件，是较为可行的加工方法。

253.（ ）精镗刀一般为对称双刃式结构，以提高加工孔的精度。

254.（ ）进行孔类零件加工时，钻孔→扩孔→倒角→铰孔的方法适用于高精度孔。

255.（ ）波纹铣刀是一种切削刃呈波浪形的立铣刀，用于粗铣加工。波纹铣刀的切削刃一般呈正弦波形。

256.（ ）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，这表明切削速度适当。

257.（ ）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。

258.（ ）工艺基准可分为工序基准、定位基准、测量基准和装配基准等四类。

259.（ ）采用带减振装置的镗刀杆镗削小直径深孔，可以避免产生振动和提高表面精度。

260.（ ）工件六个自由度用六个支承点限制，则该工件的六个自由度均被限制。

261.（ ）铣刀的分类方法很多，若按铣刀的结构分类，可分为整体铣刀、镶齿铣刀和机械夹固式铣刀。

262.（ ）为简化程序，可用宏变量的方式，设置不同的宏变量调用相同的子程序，分别实现粗、精加工循环。

263.（ ）退火的目的是：改善钢的组织；提高强度；改善切削加工性能。

264.（ ）氮化处理应安排在粗加工之前进行。

265.（ ）淬火一般安排在精加工前，作用是提高硬度，消除残余应力。

266.（ ）去应力退火的温度通常比最后一次退火低 20-30℃，以免降低硬度及力学性。

267.（ ）碳钢及合金钢一般采用完全退火或等温球化退火，获得铁索体、片状或球状珠光体组织。

268.（ ）在镜像功能有效后，刀具在任何位置都可以实现镜像指令。

269.（ ）在尺寸链中，间接保证的尺寸的精度必然低于直接获得的尺寸的精度。

270.（ ）定位精度、重复定位精度、轴机械原点的返回精度和失动量的测量是数控机床直线运动定位精度检测的主要内容。

271.（ ）采用顺铣，必须要求铣床工作台进给丝杠螺母副有消除侧向间隙机构，或采取其它有效措施。

272.（ ）数控加工中，程序调试的目的：一是检查所编程序是否正确，再就是把编程零点，加工零点和机床零点相统一。

273.（ ）铣削垂直面较窄而水平面较宽大的阶梯面时，可采用面铣刀铣削。

274.（ ）当粗加工、强力切削或承冲击载荷时，要使刀具寿命延长，必须减少刀具摩擦，所以后角应取大些。

275.（ ）刀具的寿命等于刀具的耐用度（耐用度指一次刃磨到下一次刃磨的切削时间）。

276.（ ）刀具寿命的长短、切削效率的高低与刀具材料切削性能的优劣有关。

277.（ ）工序集中就是将工件的加工内容，集中在少数几道工序内完成，每道工序的加工内容多。

278.（ ）表面粗糙度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。

279.（ ）常用刀具材料的种类有碳素工具钢、合金工具钢、高速钢、硬质合金。

280.（ ）尺寸链封闭环的基本尺寸，是其它各组成环基本尺寸的代数差。

281.（ ）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。

282.（ ）用立铣刀侧刃铣削凸模平面外轮廓时，应沿外轮廓曲线延长线的法向切入。

283.（ ）机床的操练、调整和修理应有经验或受过专门训练的人员进行。

284.（ ）数控机床在手动和自动运行中，一旦发现异常情况，应立即使用紧急停止按钮。

285.（ ）脉冲当量不是脉冲分配计算的基本单位。

286.（ ）数控铣床“三轴联动”是指三个坐标轴同时运动。

287.（ ）数控铣床主轴箱垂直移动的直线度影响镗孔轴线的垂直度。

288.（ ）编制数控加工程序以前，应该根据图纸和机床的要求，计算零件轮廓和刀具运动轨迹的坐标值。

289.（ ）曲面加工中，在接近拐角处应适当降低切削速度，以避免加工中的过切与欠切现象。

290.（ ）数控加工仿真结果的准确性取决于仿真系统数学模型。

291.（ ）数控机床的程序保护开关的处于ON位置时，不能对程序进行编辑。

292.（ ）零件图是编制工艺规程最主要的原始资料。

293.（ ）空运行过程中忽略了程序中的进给速度。

294.（ ）平面铣削时，正、反进给方向各铣一段距离，只要发现一个方向进给时有拖刀现象，则说明铣床主轴轴线与机床台面不垂直。

295.（ ）数控加工中突然断电，重新上电后机床应先执行回参考点操作，才能进行加工。

296.（ ）非高速加工用的刀柄其柄部锥度为 7：24，但有不同的标准，如 IS0.DIN.BT 等，只要其大小规格相同即可通用。

297.（ ）安装铣床平口钳时，应校正钳口之平行度及垂直度。

298.（ ）工件的加工精度和表面粗糙度同时受到工艺系统各组成部分精度的影响。

299.（ ）增量式光电式脉冲编码器不能检测出运动轴的绝对位置。

300.（ ）在数控加工中，如果圆弧加工指令后的半径遗漏，则圆弧指令作直线指令执行。

301.（ ） S 指令是指主轴转速的功能，它必须与有关 M 指令连用才有效。

302.（ ）当刀具在工件的右边时称为右补偿，当刀具在工件的左边时称为左补偿。

303.（ ）FANUC 数控系统中，刀具长度补偿是通过执行含有 G43（G44）和 H 指令来实现。

304.（ ）FANUC 数控系统中，在 G17 平面内极坐标编程指令 G16 后的 X 表示半径值，Y 表示极角值。

305.（ ）FANUC 数控系统中，在 G41/G42和 G40之间可以出现子程序和镜像加工。

306.（ ）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。

307.（ ）对刀点可以选在零件上、夹具上或机床上，该点必须与程序零点有确定的坐标位置。

308.（ ）在确定工件在夹具的定位方案时，出现欠定位是错误的。

309.（ ）切削加工时，一般先加工出基准面，再以它为基准加工其他表面。

310.（ ）零件的实际偏差只要小于公差，零件的尺寸就合格。

311.（ ）用千分表测量端面跳动误差时，千分表表杆应与工件轴线垂直。

312.（ ）铰孔时注入切削液起润滑作用，以使孔壁表面的粗糙度质量提高。

313.（ ）修正或消除机床的反向间隙应修正反向间隙参数。

314.（ ）计算机辅助编程中通常规定安全平面是刀具回退的高度。

315.（ ）中心投影法是投射线相互平行的投影法。

316.（ ）基准不重合和基准位置变动的误差，会造成定位误差。

317.（ ）圆弧逼近法是指圆弧近似代替非圆曲线进行节点计算和加工的方法。

318.（ ）零件检测安装百分表表头时，应该用最大的力夹紧，避免表头掉下摔坏。

319.（ ）水溶性切削液以冷却为主，常用于精加工和复杂刀具加工中。

320.（ ）在开环和半闭环数控机床上，定位精度主要取决于进给丝杠的精度。

321.（ ）床身导轨精度直接关系到机床精度。

322.（ ）砂轮粒度号越小，表示磨料的颗粒越大。

323.（ ）检验机床的几何精度合格，说明机床的切削精度也合格。

324.（ ）在检修机床、机床电器、加工电源，控制系统时，应注意切断电源，防止触电和损坏电路元件。

325.（ ）润滑脂是一种稠化的润滑油。其工作温度不宜超过 55-60℃。

326.（ ）数控机床的地线可以省略不接，对机床的影响不大。

327.（ ）在机床的日常维护中，要检查压缩空气压力，足够的气压才能使机床正常运行。

328.（ ）如果数控机床主轴轴向窜动超过公差，那么在切削过程中会产生较大的振动。

329.（ ）为了保证机床主轴的传动精度，支承轴承的径向和轴向间隙调整得越小越好。

330.（ ）在使用激光干涉仪进行机床定位精度和重复定位精度项目的检验过程中，如果仪器发出的光线被阻挡对测量结果没有影响。

331.（ ）在现今的数控机床上已大量运用光栅尺作为全反馈定位系统。因此，机床的定位精度就完全可以依靠光栅尺来保证，不需再用激光干涉仪来测量了。

332.（ ）使用球杆仪进行数控铣床“圆检验”项目时，应在机床无负载（即无工作）的条件下进行。

333.（ ）使用球杆仪进行数控铣床“圆检验”项目时，不管机床行程大小，均采用单一尺寸检查。

334.（ ）闭环控制系统的定位误差主要取决于机械传动副的间隙及制造误差。

335.（ ）)机床各运动轴的定位精度，重复定位精度，传动机构间隙应由机床修理工定期检测调整。

336.（ ）数控铣床或加工中心开机前必须对机床进行日常点检，并对机床进行空运行预热。

337.（ ）采用油脂润滑的主轴系统，润滑油脂的用量应限制在所需的最小量，这样有利于降低主轴的温升。

338.（ ）数控机床的进给传动机构都采用滚动螺旋传动。

339.（ ）切屑在形成过程中往往塑性和韧性提高，脆性降低，为断屑形成了内在的有利条件。

340.（ ）切屑类型随着切削条件(刀具前角、进给量、切削速度)的改变而发生变化。

341.（ ）中温切削时，最易产生积屑瘤。

342.（ ）积屑瘤“冷焊”在前面上容易脫落，会造成切削过程的不稳定。

343.（ ）形成积屑瘤的条件主要取决于切削温度。

344.（ ）常用刀具主要材料有合金工具钢、碳素工具钢、高速工具钢和硬质台金。

345.（ ）高速工具钢淬火后，具有较高的强度、韧性和耐磨性，因此适用于制造各种结构复杂的刀具。

346.（ ）刀具材料的硬度应越高越好，不需考虑工艺性。

347.（ ）硬质合金中含钴量越多，韧性越好。

348.（ ）P类(钨钛钴类)硬质合金主要用于加工塑性材料。

349.（ ）刀具材料在高温下，仍能保持良好的切削性能叫热硬性。

350.（ ）刀具耐热性是指金属切削过程中产生剧烈摩擦的性能。

351.（ ）高速钢由于强度高，且磨削性能又好，所以它是制造复杂刀具的主要材料，也是制造精加工刀具的好材料。

352.（ ）硬质合金是一种耐磨性好，耐热性高，抗弯强度和冲击韧度都较高的刀具材料。

353.（ ）K类(钨钴类)硬质合金因其韧性、磨削性能和导热性能好，主要用于加工脆性材料、有色金属及非金属。

354.（ ）在正交平面内，前面与主切削平面之间的夹角为前角。

355.（ ）主偏角和副偏角越小，则刀尖角越大，刀头的强度越大。

356.（ ）主偏角和副偏角减小，能使加工表面残留面积高度降低，可以得到较小表面粗糙度值，其中副偏角的减小更明显。

357.（ ）选用正的刃倾角，增大了刀头体积，提高了刀具寿命。

358.（ ）精加工或半精加工时，希望选取正的刃倾角，使切屑流向待加工表面而不划伤已加工表面。

359.（ ）切削加工中进给运动可以是一个、两个或多个。

360.（ ）在刀具的切削部分，切屑流过的表面称为后面。

361.（ ）通过切削刃上选定点，并垂直于该点切削速度方向的刀具静止角度参考平面为基面。

362.（ ）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。

363.（ ）切削用量包括切削速度、进给量和切削温度三要素。

364.（ ）在计算切削速度的公式中，车外圆时直径是指待加工表面的直径。

365.（ ）粗加工时，为保证切削刃有足够的强度，应取较小的前角。

366.（ ）在切削加工时，如果出现振动现象，可以减小主偏角。

367.（ ）粗加工、断续切削和承受冲击载荷时，为了保证切削刃的强度，应取较小的前角，甚至负前角。

368.（ ）刀具刃口带负倒棱，主要用于提高切削表面加工质量。

369.（ ）平体成形车刀与棱体和圆体成形车刀相比，结构简单，使用方便，且重磨次数最多。

370.（ ）切向成形车刀工作时，切削刃是逐渐切入和切离工件的，因此切削力较小，加工质量较高。

371.（ ）铣削属于断续切削，切削刃受冲击，刀具寿命较低。

372.（ ）铲齿铣刀的齿背是用铲齿的方法制成的，刃磨后面，可保持切削刃的形状不变。

373.（ ）标准麻花钻主切削刃上任意点的半径虽然不同，但螺旋角是相同的。

374.（ ）麻花钻在主切削刃上的前角是变化的，靠外缘处前角最大，从外缘到钻心由大逐渐变小。接近横刃处的前角=-30°。

375.（ ）铰孔后，一般情况工件直径会比铰刀直径稍大一些，该值称为孔扩张量。

376.（ ）铰削不通孔时，采用右螺旋槽铰刀，可使切屑向柄部排出。

377.（ ）铰刀使用前需经研磨才能满足工件的铰孔精度。

378.（ ）挤压丝锥是利用塑性变形原理加工螺纹的，其特点是加工螺纹标准公差等级高，表面粗糙度小，生产率高，可适用于加工各种材料。

379.（ ）若用已加工平面定位，一般可采用多个平头支承钉或支承板。

380.（ ）在工件的定位中，支承板用于工件以粗基准定位的场合。

381.（ ）V形块两工作面的夹角越小，工件放得越稳。

382.（ ）V形块两工作面的夹角越小，定位误差越小。

383.（ ）利用工件的外圆柱面定位时，常采用V形块定位。

384.（ ）利用工件的内圆柱面定位时，一般采用定位销和圆柱定位心轴来定位。

385.（ ）工件以一面两孔定位时，一般采用两个圆柱销作为孔的定位。

386.（ ）定位基准需经加工，才能采用V形块定位。

387.（ ）可调支承通常用于对毛坯工件的定位。

388.（ ）网纹支承钉，有利于增大摩擦力，常用于水平面定位。

389.（ ）当毛坯表面的尺寸误差较大时，采用辅助支承可满足工件位置的要求。

390.（ ）在用螺栓、压板夹紧工件时，螺栓的位置应尽量处于垫块和工件的中间。

391.（ ）压板在工件上的夹紧点应尽量远离加工点，以免损坏刀具和压板。

392.（ ）自调式压板能适应工件高度在一定范围内的变化，使用方便。

393.（ ）使用机用平口钳装夹工件，切削过程中应使切削力指向活动钳口。

394.（ ）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。

395.（ ）在定位支承板上的支承表面开槽，可增加支承点的数目，以增大工件加工时的刚度。

396.（ ）多件联动夹紧是一个作用力，通过一定的机构实现对几个工件同时进行夹紧。

397.（ ）偏心夹紧装置的优点是夹紧动作特别迅速，同时能做较大距离的调节。

398.（ ）高精度机用平口钳几何精度较高，适用于坐标镗床、平面磨床和工具磨床。

399.（ ）可倾机用平口钳只能在垂直方向回转，适用于万能工具铣床、工具磨床等。

400.（ ）冲压模具工作时受冲击和摩擦，所以应用低碳合金钢来制造。