

二、选择题

- 【1】型砂中加入木屑的目的是为了()
A、提高砂型的强度 B、提高型砂的退让性和透气性 C、便于起模 【B】
- 【2】焊条药皮的主要作用是()
A、改善焊接工艺 B、起机械保护作用 C、冶金处理作用 【A】
- 【3】垂直型芯的下芯头与上芯头的相比特点是()
A、斜度大、高度小 B、斜度小、高度大 C、斜度大、高度大 D、斜度小、高度小 【B】
- 【4】灰铸铁适合制造床身、机架、底座、导轨等，除了铸造性和切削性优良外，还因为()
A、抗拉强度高 B、抗弯强度高 C、抗压强度高 D、冲击韧性高 【C】
- 【5】挖砂造型时,挖砂深度应达到()
A、模型的最大截面 B、模型的最大截面以下 C、模型的最大截面以上 【A】
- 【6】制造模样时,模样的尺寸应比零件大一个()
A、铸件材料的收缩量 B、机械加工余量
C、模样材料收缩量+铸件材料的收缩量 D、铸件材料的收缩量+机械加工余量 【D】
- 【7】下列物品中适用铸造生产的有()
A、车床上进刀手轮 B、螺栓 C、机床丝杠 D、自行车中轴 【A】
- 【8】普通车床床身浇注时,导轨面应该()
A、朝上 B、朝下 C、朝左侧 D、朝右侧 【B】
- 【9】生产中提高合金的流动性,常用的方法是()
A、适当提高浇注温度 B、加大出气口 C、降低出铁温度 D、延长浇注时间 【A】
- 【10】熔炼时常用的溶剂()
A、焦炭 B、石灰石 C、石蜡 D、原砂 【B】
- 【11】浇注温度过高,铸件会产生()
A、冷隔 B、粘砂严重 C、夹杂物 D、气孔 【B】
- 【12】不是铸造圆角的作用是()
A、增加铸件强度 B、方便起模 C、防止冲砂 D、提高浇注速度 【D】
- 【13】分型面和分模面是()的
A、不同 B、相同 C、有时相同 【C】
- 【14】制好的砂型,通常要在型腔表层涂上一层涂料,其目的之一是()
A、防止粘砂 B、增加透气性 C、增加铸件含碳量 【A】
- 【15】有一金属材料加热后其表面性质变软,强度和耐磨性降低,严重的影响了材料的使用性能,这是该材料在加热过程中产生()造成的。
A、加热温度过高 B、脱碳 C、加热时间过长 D、炉气中含氧过多 【B】
- 【16】下面哪种金属材料不能用来进行锻压加工()
A、Q235 B、35钢 C、45钢 D、HT200 【D】
- 【17】被镢粗坯料的高度要小于其直径的()倍。
A、2以下 B、2、5~3 C、3~3、5 【B】
- 【18】下面哪种钢的可锻性最好()
A、45钢 B、10钢 C、80钢 【B】
- 【19】在能够完成规定成型工步的前提下,加热次数越多,锻件的质量()
A、越好 B、越差 C、不受影响 【B】
- 【20】用气焊焊接低碳钢构件时,一般采用()

A、氧气焰 B、碳化焰 C、中性焰 C

【21】焊接构件中用得最多的接头型式是()

A、对接 B、丁字接 C、搭接 D、角接 【A】

【22】焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生()

A、气孔 B、夹渣 C、咬边 D、烧穿 【A】

【23】焊低碳钢或普通低合金钢时,选用电焊条的基本原则是()

A、等强度原则 B、经济性原则 C、可焊性原则 D、施工性原则 【A】

【24】T12 钢做锉刀时常采用();

A、退火/调质/淬火/低温回火; B、正火/球化退火/淬火/低温回火; C、淬火/低温回火 【C】

【25】为了提高 45 钢的综合机械性能而进行()处理。

A 退火; B 正火; C 淬火+中温回火; D 调质。 【D】

【26】实习中做的锤头(材料 45 号钢)热处理应采用()方法。

A 淬火+低温回火; B 退火; C 淬火+高温回火; 【A】

【27】实习中做的小锤头(材料 45 号钢)淬火时只把两端淬硬目的是()

A 减少淬火用时间; B 改善使用性能; C 美观。 【B】

【28】车刀前角的主要作用()

A、使刀刃锋利减少切屑变形 B、改变切削力和散热状况 C、改变切削流向 【A】

【29】在车削螺纹时,下述哪个箱体内的齿轮允许进行调换,以满足螺距的要求()

A、进给箱 B、主轴变速箱 C、溜板箱 D、挂轮箱 E、床头箱 【D】

【30】始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生()现象所限制。

A、氧化 B、过热和过烧 C、过软 D、脱碳 【B】

【31】车削工件时,横向背吃刀量调整方法是()

A、刻度圈直接退转到所需刻度

B、转动刀架向左偏移一定量

C、相反方向退回全部空行程,然后再转到所需刻度 【C】

【32】在车床上用丝杆带动溜板箱时,可以车削()

A、外圆柱面 B、螺纹 C、内圆柱面 D、成形表面 E、圆锥面 【B】

【33】在切削平面内,主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角,当刀尖位置处于刀刃上最低点时,刃倾角为()

A、正值 B、零 C、负值 【C】

【34】普通车床上加工零件一般能达到的公差等级为()

A、IT5~IT3 B、IT7~IT6 C、IT10~IT8 【C】

【35】车削加工时,如果需要更换主轴转速应()

A、先停车,再变速 B、工件旋转时直接变速 C、点动开关变速 【A】

【36】车削加工表面粗糙度 Ra 的数值一般能达到()

A、25~12.5 B、12.5~3.2 C、3.2~1.6 D、1.6~0.4 【C】

【37】在普通车床上主要加工()

A、带凸凹的零件 B、盘、轴、套类零件 C、平面零件 【B】

【38】安装车刀时,刀杆伸出适当的长度应为()

A、刀杆总长的 2/3 B、刀杆厚度的 1.5~2 倍 C、伸出刀架 5 毫米 D、任意伸长 【B】

【39】用提开合螺母车削螺纹产生乱扣的原因是()

A、车刀安装不正确 B、车床丝杆螺距不是工件螺距的整数倍 C、开合螺母未压下去 【B】

【40】车床通用夹具能自动定心的是()

A、四爪卡盘 B、三爪卡盘 C、花盘 【B】

【41】车刀上切屑流过的表面称作()

A、前刀面 B、主后刀面 C、副后刀面 D、切削平面 【A】

【42】对正方形棒料进行切削加工时,最方便而且可靠的装夹辅具是()

A、三爪卡盘 B、花盘 C、两顶尖 D、四爪卡盘 E、鸡心夹头加拔盘 【D】

【43】使用右偏刀在车床上车端面,当由外圆向中心进给时,其主要不良结果为()

A、引起振动 B、易产生切屑瘤 C、表面粗糙度低 D、产生切削热量大 【C】

【44】夹头的种类很多,其中夹持力最强的是()

A、三爪卡盘 B、四爪卡盘 C、鸡心夹头 D、套筒夹头 【B】

【45】车削端面产生振动的原因是()

A、刀尖锐化 B、切削接角面太大 C、车床主轴或刀台松动 D、以上均有可能 【D】

【46】车床钻孔时,其主运动是()

A、工件的旋转运动 B、钻头的纵向移动 C、钻头的旋转和纵向移动 【A】

【47】车床上,用转动小溜板法车削圆锥表面时,将小溜板绕轴线旋转的角度应等于工件圆锥角的()

A、一倍 B、两倍 C、四倍 D、二分之一 E、四分之一 【D】

【48】中心架和跟刀架主要用于()

A、复杂形状零件的车削 B、细长轴的车削 C、螺纹件的车削 D、深内孔镗削 E、长锥体车削 【B】

【49】经过划线确定加工时的最后尺寸,在加工过程中应通过()来保证尺寸的准确度。

A、测量 B、划线 C、加工 【A】

【50】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为()。

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准 【A】

【51】锉削力的运动是()

A、向前和向下由推产生切削作用 B、向后退回时进行切削 C、向前向后都在切削 【A】

【52】平板锉的加工范围()。

A、圆孔、方孔 B、内曲面 C、平面、斜面、外曲面 【C】

【53】锉削速度为()。

A、80次/分 B、40次/分 C、20次/分 【B】

【54】磨削后的钻头,两条主切削刃不相等时,钻孔直径()钻头直径。

A、等于 B、大于 C、小于 【B】

【55】在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹,钢件的底孔直径比铸铁的底孔直径()。

A、稍大 B、稍小 C、相等 【A】

【56】一般起锯角度应()。

A、小于 15° B、大于 15° C、等于 15° 【A】

【57】锉削铜、铝等软金属的工具时,应选用()。

A、细锉刀 B、油光锉 C、什锦锉 D、粗锉刀 E、单齿纹锉刀 【D】

【58】锯割厚工件时要选择()齿的锯条。

A、粗 B、中 C、细 【A】

【59】回转工作台的主要用途是()

A、加工等分的零件 B、加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C、加工体积不大,形状比较规则的零件 【B】

【60】成形铣刀用于()

A、切断工件 B、加工键槽 C、加工特形面 【C】

- 【61】在普通铣床上铣齿轮，一般用于（ ）
A、单件生产高精度齿轮 B、单件生产低精度齿轮 C、大批量生产高精度齿轮 D、大批量生产低精度齿轮 【B】
- 【62】砂轮的硬度是指（ ）
A、砂轮上磨料的硬度 B、在硬度计上打出来的硬度
C、磨粒从砂轮上脱落下来的难易程度 D、砂轮上磨粒体积占整个砂轮体积的百分比 【C】
- 【63】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ ）
A、精密车削 B、在外圆磨床上磨外圆 C、在无心磨床上磨外圆 【B】
- 【64】对尺寸公差要求达到 IT4 级，表面粗糙度 Ra 为 0.012 的工件应采用哪一种光整加工（ ）
A、研磨 B、珩磨 C、高级光磨 D、抛光 E、铰磨 【A】
- 【65】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ ）
A、加大出气口 B、延长浇注时间 C、提高浇注温度 D、降低出铁温度 【C】
- 【66】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ ）
A、模锻 B、冲压 C、铸造 D、自由锻 【D】
- 【67】碳素钢的可焊性主要决定于（ ）
A、焊接技术高低 B、焊条直径的选择 C、含碳量的多少 D、焊接电流大小 【C】
- 【68】浇注温度过高，铸件会产生（ ）
A、气孔 B、粘砂严重 C、夹杂物 D、冷隔 【B】
- 【69】下列金属材料，哪一种不能用来进行锻压加工（ ）
A、铸铁 B、碳钢 C、黄铜 D、纯铝 【A】
- 【70】在下列物品中，适用铸造方法生产的是（ ）
A、钢精锅 B、机床床身 C、机床丝杆 D、铝饭盒 【B】
- 【71】用冲模沿封闭轮廓线冲切薄板料，冲下来的部分为成品，这种冲模是（ ）
A、落料模 B、冲孔模 C、切断模 D、拉伸模 【A】
- 【72】下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ ）
A、点焊 B、钎焊 C、电弧焊 D、摩擦焊 【C】
- 【73】对 20X20 正方形棒料进行车削加工时，最方便可靠的装夹方法是（ ）
A、三爪卡盘 B、四爪卡盘 C、花盘 D、鸡心夹头加拨盘 【B】
- 【74】在钢和铸铁工件上加工同样的内螺纹，钢件的底孔直径比铸铁的底孔直径（ ）
A、稍大 B、稍小 C、相等 D、无规律 【A】
- 【75】刀具耐用度确定后，在进行粗加工时，切削用量的选取，首先选（ ）
A、尽可能大的切削速度 V_c B、尽可能大的背吃刀量 a_p
C、尽可能大的进给量 f D、任意选择关系不大 【A】
- 【76】使用分度头作业时，如要将工件转 10° ，则分度头手柄应转（ ）
A、10/9 转 B、1/36 转 C、1/4 转 D、1 转 【A】
- 【77】砂轮的硬度是指（ ）
A、磨粒的硬度 B、磨粒从砂轮上脱落的难易程度
C、磨粒在砂轮中所占体积的百分比 D、砂轮整体的硬度 【A】
- 【78】精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ ）
A、切削深度 B、进给量 C、切削速度 D、生产率 【C】
- 【79】灰铸铁与碳钢的性能比较是（ ）
A、塑性差 B、硬度低 C、耐磨性差 【A】
- 【80】下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是（ ）

A、低碳钢 B、高碳钢 C、灰铸铁 【C】

【81】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用 ()

A、冲天炉 B、坩埚炉 C、电弧炉 【B】

【82】下列材料中可锻性最好的材料是 ()

A、低碳钢 B、高碳钢 C、灰铸铁 【A】

【83】下列自行车零件中适用于冲压加工的是 ()

A、中轴 B、挡泥板 C、钢丝 【B】

【84】用电弧焊焊接板厚为 4mm 的钢板时，较适合的焊条直径是 ()

A、 $\phi 1$ B、 $\phi 4$ C、 $\phi 8$ 【B】

【85】用气焊焊接高碳钢时，宜选用的火焰为 ()

A、中性焰 B、氧化焰 C、碳化焰 【C】

【86】在恒定转速下，由外向中心进行端面车削时，其切削速度是 ()

A、由小变大 B、由大变小 C、不变 【B】

【87】精车时，车刀的前角应选用 ()

A、较大些 B、较小些 C、任意 【A】

【88】一个中碳钢制零件上有一个 $\phi 6$ 的孔，其表面粗糙度要求 0.8，其最后的加工方法为 ()

A、钻孔 B、磨孔 C、铰孔 【C】

【89】用气焊焊接铸铁时，气焊的火焰应选用 ()

A、中性焰 B、碳化焰 C、氧化焰 【B】

【90】在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的 ()

A、厚壁处 B、薄壁处 C、铸件最先凝固处 【A】

【91】手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是 ()

A、焊接钢板的厚度 B、焊条直径 C、焊接钢板的成分 【B】

【92】自行车链罩的生产方法为 ()

A、冷冲压 B、锻造 C、铸造 【A】

【93】生产机床中手轮铸造毛坯五只，其造型方法为 ()

A、整模两箱造型 B、分模两箱造型 C、挖砂造型 【C】

【94】在车床上欲加工 $\phi 80 \times 80$ 轴的外圆，车加工时采用的装夹方法为 ()

A、前后顶尖 B、三爪卡盘 C、四爪卡盘 【B】

【95】在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是 ()

A、切削速度 B、切削深度 C、进给量 【A】

【96】在一个铸铁的机架上欲加工 $\phi 12$ 的孔，其精度为 IT10，粗糙度为 0.8，常用的加工方法为 ()

A、钻--铰 B、钻--镗 C、钻--磨 【A】

【97】下列材料中可焊性好的是 ()

A、灰铸铁 B、低碳钢 C、高碳钢 【B】

【98】零件进行热处理的主要目的是 ()

A、提高尺寸精度 B、改变性能 C、减小表面粗糙度 【B】

【99】手工锯条要求高硬度、高耐磨性，常用的材料是 ()

A、碳素结构钢 B、碳素工具钢 C、不锈钢 【B】

【100】最适宜于铸造生产的毛坯材料是 ()

A、灰铸铁 B、低碳钢 C、高碳钢 【A】

【101】下列材料中可锻性好的是 ()

A、灰铸铁 B、低碳钢 C、高碳钢 【B】

【102】铸造生产中冒口的主要作用是 ()

A、液态金属的通道 B、调节金属的温度 C、补缩 【C】

【103】校徽宜用的生产方法是 ()

A、铸造 B、冷冲压 C、自由锻 【B】

【104】用 $\phi 12$ 圆钢制造保安窗, 宜用的焊接方法是 ()

A、气焊 B、钎焊 C、手工电弧焊 【C】

【105】在灰铸铁板上, 欲攻 M12 的螺纹, 则底孔直径应为 ()

A、 $\phi 12$ B、比 $\phi 12$ 稍大 C、比 $\phi 12$ 稍小 【C】

【106】钳工锯削 2mm 的薄钢板时, 应选用的锯条为 ()

A、粗齿 B、细齿 C、中齿 【B】

【107】在尺寸为 $300 \times 60 \times 5$ 的钢板中心需加工一个 $\phi 15$ 的孔, 常用的加工方法为 ()

A、车床上钻孔 B、镗床上钻孔 C、钻床上钻孔 【C】

【108】一个 $\phi 30$ 内孔, 其孔表面粗糙度要求为 $Ra=0.6\mu m$, 其精加工方法为 ()

A、钻孔 B、磨孔 C、车削镗孔 【B】

【109】常用冒口来防止铸件缩孔的产生, 当铸件壁厚相差较大、合金材料收缩率较大时, 冒口应放置在铸件的 ()

A、铸件厚壁处 B、铸件薄壁处 C、铸件平均壁厚处 【A】

【110】欲用锻造方法生产尺寸为 $\phi 100 \times 40$ 的齿轮毛坯 (材料为 45 号钢), 应选用锻造坯料为 ()

A、 $\phi 100 \times 40$ B、 $\phi 55 \times 135$ C、 $\phi 20 \times 250$ 【B】

【111】在焊补铸铁件时, 气焊的火焰应选用 ()

A、氧化焰 B、中性焰 C、碳化焰 【C】

【112】焊接厚度为 5mm 的两块低碳钢板, 应采用的焊接方法为 ()

A、电弧焊 B、气焊 C、钎焊 【A】

【113】生产 2 件 $\phi 1500 \times 100$ 的齿轮坯, 应采用的造型方法为 ()

A、分模两箱造型 B、整模造型 C、刮板造型 D、假箱造型 【A】

【114】设计锻件时, 应充分考虑纤维组织的分布, 通常应使零件工作时的最大拉力 ()

A、与纤维方向一致 B、与纤维方向垂直 C、与纤维方向成 45° 【A】

【115】当用自动走刀车削一定直径的零件时, 若将主轴转速增大, 则进给量 ()

A、加快 B、不变 C、减慢 【B】

【116】铣削 $Z=59$ 的齿轮, 用传动比为 1 : 40 的分度头进行分度, 每次分齿时手柄应转动 ()

A、59/40 转 B、40/59 转 C、1/59 转 【B】

【117】在车床上加工一根 $\phi 40 \times 100$ 轴的外圆, 宜采用的装夹方法为 ()

A、三爪卡盘 B、四爪卡盘 C、前后顶尖 【A】

【118】车削锥度大, 长度较短的锥体工件时常用 ()

A、转动小拖板 B、偏移尾座 C、靠模车削 【A】

【119】用来制造铣刀的材料主要是 ()

A、碳素工具钢 B、合金工具钢 C、高速钢 【C】

【120】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是 ()

A.加大出气口 B.延长浇注时间 C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

【121】下列材料, 焊接性能好的是 ()

A.灰铸铁 B.低碳钢 C.高碳钢

【122】在铣床上铣齿轮, 一般用于 ()

- A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮
C.批量生产高精度齿轮 D.批量生产低精度齿轮

【123】分型面应选择在()

- A.平直的面 B.重要加工面上 C.铸件的最大截面上

【124】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为()

- A.设计基准 B.划线基准 C.定位基准

【125】有一金属加热后其表面性质变软,强度和耐磨性降低,这是该材料在加热过程中产生()造成的。

- A.加热温度过高 B.脱碳 C.加热时间过长 D.氧化

【126】用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件,一般应选用()

- A.耐磨钢 B.高碳钢 C.中碳钢 D.低碳钢

【127】中心架和跟刀架主要用于()

- A.复杂形状零件的车削 B.细长轴的车削 C.深内孔的加工

【128】用气焊焊接低碳钢构件时,一般采用()

- A.氧化焰 B.碳化焰 C.中性焰

【129】某车床丝杆螺距为 6mm,则它不能用开合螺母来车削()

- A.螺距为 1.5mm 的螺纹 B.螺距为 2mm 的螺纹 (3) 螺距为 2.5mm 的螺纹

【130】车刀前角的主要作用()

- A.使刀刃锋利减少切屑变形 B.改变切削力和散热状况 C.改变切屑流向

【131】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴,其各段外圆表面的精加工应为()

- A.精密车削 B.外圆磨床上加工 C.无心磨床上加工

【132】下列物品中,适用铸造生产的是()

- A.铝锅 B.丝杆 C.螺栓 D.车床上进刀手轮

【133】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮,其合理的毛坯制造方法是()

- A.模锻 B.自由锻 C.冷冲压 D.铸造

【134】在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹,钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比()

- A.稍大 B.稍小 C.相等

【135】使用右偏刀在车床上车端面,当由外圆向中心进给时,其主要不良结果为()

- A.产生扎刀,引起振动 B.易产生切屑瘤
C.表面粗糙度低 D.产生切削热量大

【136】下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是()

- A.低碳钢 B.高碳钢 C.灰铸铁

【137】铣床回转工作台的主要用途是()

- A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大,形状比较规则的零件

【138】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴,其各段外圆表面的精加工应为()

- A.精密车削 B.在外圆磨床上磨外圆 C.在无心磨床上磨外圆

【139】砂型铸造中可铸造的材料是()

- A.任何金属材料 B.以有色金属为主
C.以钢为主 D.仅限于黑色金属

【140】车刀前角的主要作用()

- A.使刀刃锋利减少切屑变形 B.改变切削力和散热状况 C.改变切屑流向

【141】某车床丝杆螺距为 6mm,则它不能用开合螺母来车削()

A.螺距为 1.5mm 的螺纹 B.螺距为 2mm 的螺纹 (3) 螺距为 2.5mm 的螺纹

【142】在钢棒和铸铁棒上套扣同样尺寸大小的螺纹时,钢棒的外径应比铸铁棒的外径小

【143】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为 (b)。

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

【144】焊接构件中用得最多的接头型式是 (A)

A.对接 B.丁字接 C.搭接 D.角接

【145】铣削 $Z=59$ 的齿轮,用传动比为 $1:40$ 的分度头进行分度,每次分齿时手柄应转动 (B)

A.59/40 转 B.40/59 转 C.1/59 转

【146】始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生 (B) 现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

【147】铣床回转工作台的主要用途是 (B)

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大,形状比较规则的零件

【148】精车时,切削用量的选择,应首先考虑 (C)

A.背吃刀量 B.进给量
C.切削速度 D.生产率

【149】用 $\phi 12$ 圆钢制造保安窗,宜用的焊接方法是 (C)

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊

【150】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮,其合理的毛坯制造方法是 (c)

A.模锻 B.冲压
C.铸造 D.自由锻

【151】车削端面产生振动的原因是 (D)

A.刀尖钝化 B.切削接触面太大
C.车床主轴或刀架松动 D.以上均有可能

【152】砂轮的硬度是指 (B)

A.磨粒本身硬度的大小 B.磨粒脱落的难易程度 C.磨粒的大小

【153】一般起锯角度应 (A)。

A、小于 15 度 B、大于 15 度 C、等于 15 度

【154】焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生 (A)

A.气孔 B.夹渣 C.咬边 D.烧穿

【155】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用 (B)

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

【156】用气焊焊接低碳钢构件时,一般采用 (C)

A.氧气焰 B.碳化焰 C.中性焰

【157】下列几种焊接方法中,属于熔化焊的是 (C)

A.点焊 B.钎焊
C.电弧焊 D.摩擦焊

【158】手工电弧焊时,焊接电流的大小选择根据是 (B)

A.焊接钢板的厚度 B.焊条直径 C.焊接钢板的成分

【159】在切削平面内,主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角,当刀尖位置处于刀刃上最低点时,刃倾角为 (C)

A.正值 B.零 C.负值

【160】在普通铣床上铣齿轮,一般用于 (B)

A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮

C.大批量生产高精度齿轮 D.大批量生产低精度齿轮

【161】锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ D ）。

A. 细锉刀

B. 油光锉

C. 什锦锉

D. 粗锉刀

【162】磨削后的钻头，两条主切削刃不相等时，钻孔直径（ B ）钻头直径。

A. 等于

B. 大于

C. 小于

【163】浇注温度过高，铸件会产生（ B ）

A.气孔

B.粘砂严重

C.夹杂物

D.冷隔

【164】下列物品中适用铸造生产的有(A)

A.车床上进刀手轮

B.螺栓

B.机床丝杠

D.自行车中轴

【165】在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ A ）

A.切削速度

B.背吃刀量

C.进给量

【166】在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ A ）

A.厚壁处

B.薄壁处

C.铸件最先凝固处

【167】焊条焊芯有（ A ）作用

A.电极导电作用

B.起机械保护作用

C.冶金处理作用

【168】用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用（ 3 ）

A.耐磨钢

B.高碳钢

C.中碳钢

D.低碳钢

【169】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ 3 ）

A.加大出气口

B.延长浇注时间

C.提高浇注温度

D.降低出铁温度

【170】分型面应选择在（ 3 ）

A.平直的面上

B.重要加工面上

C.铸件的最大截面上

【171】下列物品中，适用铸造生产的是（ 4 ）

A.铝锅

B.丝杆

C.螺栓

4) 车床上进刀手轮

【172】有一金属加热后其表面性质变软，强度和耐磨性降低，这是该材料在加热过程中产生（ 1 ）造成的。

A.加热温度过高

B.脱碳

C.加热时间过长

D.氧化

【173】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ 4 ）

A.模锻

B.自由锻

C.冷冲压

D.铸造

【174】用气焊焊接低碳钢构件时，一般采用（ 3 ）

A.氧化焰

B.碳化焰

C.中性焰

【175】下列材料，焊接性能好的是（ 2 ）

A.灰铸铁

B.低碳钢

C.高碳钢

【176】某车床丝杆螺距为 6mm，则它不能用开合螺母来车削（ 3 ）

A.螺距为 1.5mm 的螺纹

B.螺距为 2mm 的螺纹

C.螺距为 2.5mm 的螺纹

【177】车刀前角的主要作用（ 1 ）

A.使刀刃锋利减少切屑变形

B.改变切削力和散热状况

C.改变切屑流向

【178】中心架和跟刀架主要用于（ 2 ）

A.复杂形状零件的车削

B.细长轴的车削

C.深内孔的加工

【179】在铣床上铣齿轮，一般用于（ 2 ）

- A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮
C.批量生产高精度齿轮 D.批量生产低精度齿轮

【180】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ 2 ）

- A.精密车削 B.外圆磨床上加工 C.无心磨床上加工

【181】在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比（ 2 ）

- A.稍大 B.稍小 C.相等

【182】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）

- A.设计基准 B.划线基准 C.定位基准

【183】用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用（ 3 ）

- A.耐磨钢 B.高碳钢 C.中碳钢 D.低碳钢

【184】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ 3 ）

- A.加大出气口 B.延长浇注时间 C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

【185】分型面应选择在（ 3 ）

- A.平直的面上 B.重要加工面上 C.铸件的最大截面上

【186】下列物品中，适用铸造生产的是（ 4 ）

- A.铝锅 B.丝杆 C.螺栓 D.车床上进刀手轮

【187】有一金属加热后其表面性质变软，强度和耐磨性降低，这是该材料在加热过程中产生（ 1 ）造成的。

- A.加热温度过高 B.脱碳 C.加热时间过长 D.氧化

【188】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ 4 ）

- A.模锻 B.自由锻 C.冷冲压 D.铸造

【189】用气焊焊接低碳钢构件时，一般采用（ 3 ）

- A.氧化焰 B.碳化焰 C.中性焰

【190】下列材料，焊接性能好的是（ 2 ）

- A.灰铸铁 B.低碳钢 C.高碳钢

【191】某车床丝杆螺距为 6mm，则它不能用开合螺母来车削（ 3 ）

- A.螺距为 1.5mm 的螺纹 B.螺距为 2mm 的螺纹 (3) 螺距为 2.5mm 的螺纹

【192】车刀前角的主要作用（ 1 ）

- A.使刀刃锋利减少切屑变形 B.改变切削力和散热状况 C.改变切屑流向

【193】中心架和跟刀架主要用于（ 2 ）

- A.复杂形状零件的车削 B.细长轴的车削 C.深内孔的加工

【194】在铣床上铣齿轮，一般用于（ 2 ）

- A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮
C.批量生产高精度齿轮 D.批量生产低精度齿轮

【195】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ 2 ）

- A.精密车削 B.外圆磨床上加工 C.无心磨床上加工

【196】在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比（ 1 ）

- A.稍大 B.稍小 C.相等

【197】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）

- A.设计基准 B.划线基准 C.定位基准

【198】刨削在机械加工中仍有一定地位 的主要原因是 2 （ ）

- A.生产率低但加工精度高 B.加工精度低，但生产率高
C.加工范围较广 D.设备简单，适于单件或修配工作

【199】砂轮的硬度是指(2)

- A.磨粒本身硬度的大小 B.磨粒脱落的难易程度 C.磨粒的大小

【200】一般起锯角度应(1)。

- A、小于 15 度 B、大于 15 度 C、等于 15 度

【201】刨削加工中刀具容易损坏的原因是(2)

- A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始, 刀具都要受到冲击
C.排屑困难 D.切削温度高

【202】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为(2)。

- A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

【203】使用右偏刀在车床上车端面, 当由外圆向中心进给时, 其主要不良结果为(1)

- A.产生扎刀, 引起振动 B.易产生切屑瘤
C.表面粗糙度低 D.产生切削热量大

【204】焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生(1)

- A.气孔 B.夹渣 C.咬边 D.烧穿

【205】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用(2)

- A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

【206】用气焊焊接低碳钢构件时, 一般采用(3)

- A.氧气焰 B.碳化焰 C.中性焰

【207】下列几种焊接方法中, 属于熔化焊的是(3)

- A.点焊 B.钎焊
C.电弧焊 D.摩擦焊

【208】手工电弧焊时, 焊接电流的大小选择根据是(2)

- A.焊接钢板的厚度 B.焊条直径 C.焊接钢板的成分

【209】在切削平面内, 主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角, 当刀尖位置处于刀刃上最低点时, 刃倾角为(3)

- A.正值 B.零 C.负值

【210】在普通铣床上铣齿轮, 一般用于(2)

- A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮
C.大批量生产高精度齿轮 D.大批量生产低精度齿轮

【211】锉削铜、铝等软金属的工具时, 应选用(4)。

- A、细锉刀 B、油光锉 C、什锦锉 D、粗锉刀

【212】磨削后的钻头, 两条主切削刃不相等时, 钻孔直径(2)钻头直径。

- A、等于 B、大于 C、小于

【213】浇注温度过高, 铸件会产生(2)

- A.气孔 B.粘砂严重 C.夹杂物 D.冷隔

【214】下列物品中适用铸造生产的有(1)

- A.车床上进刀手轮 B.螺栓
B.机床丝杠 D.自行车中轴

【215】在切削用量三要素中, 对刀具耐用度影响最大的是(1)

- A.切削速度 B.背吃刀量 C.进给量

【216】在砂型铸造中, 冒口一般应设置于铸件的(1)

- A.厚壁处 B.薄壁处 C.铸件最先凝固处

【217】焊条焊芯有(1)作用

A.电极导电作用 B.起机械保护作用 C.冶金处理作用

【218】钢做锉刀时常采用；(A)

A 淬火 + 低温回火； B 淬火 + 中温回火； C 淬火 + 高温回火。

【219】浇注温度过高，铸件易产生 (BD)

A.气孔 B.粘砂 C.冷隔 D.夹杂物

【220】车削端面产生振动的原因是(D)

A.刀尖钝化 B.切削接触面太大 C.车床主轴或刀架松动 D.以上均有可能

【221】车床通用夹具能自动定心的是(2)

A.四爪卡盘 B.三爪卡盘 C.花盘

【222】用 $\phi 12$ 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是(C)

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊

【223】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用(B)

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

【224】在灰铸铁板上，欲攻 M12 的螺纹，则底孔直径应为(2)

A. $\phi 12$ B.比 $\phi 12$ 稍大 C.比 $\phi 12$ 稍小

【225】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是(3)

A.模锻 B.冲压 C.铸造 D.自由锻

【226】.铣削 $Z=59$ 的齿轮，用传动比为 1：40 的分度头进行分度，每次分齿时手柄应转动(B)

A.59/40 转 B.40/59 转 C.1/59 转

【227】铸造时模样与铸件相比，模样的尺寸要比铸件(A)

A.大 B.小 C.相同

【228】铣床回转工作台的主要用途是(B)

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

【229】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为。(2)

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

【230】.精车时，切削用量的选择，应首先考虑(C)

A.背吃刀量 B.进给量

C.切削速度 D.生产率

【231】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是(C)

A.加大出气口 B.延长浇注时间

C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

【232】铸造生产中冒口的主要作用是(C)

A.液态金属的通道 B.调节金属的温度 C.补缩

【233】焊接构件中常用的材料是(A)

A.低碳钢 B.中碳钢 C.高碳钢 D.有色金属

【234】始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生 () 现象所限制。(B)

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

【235】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为(B)

A.精密车削 B.在外圆磨床上磨外圆 C.在无心磨床上磨外圆

【236】车刀安装是否正确，直接影响切削的顺利进行和工件的加工质量。故安装车刀时应做到(D)

A.车刀在刀架上伸出长度不超过刀杆厚度的 1.5 倍； B. 刀尖与顶尖等高；

C.刀杆轴线垂直于工件轴线； D.以上三项都应保证。

【237】下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是(C)

A.低碳钢 B.高碳钢 C.灰铸铁

【238】用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用(C)

A 耐磨钢 B 高碳钢 C 中碳钢 D 低碳钢

【239】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是(C)

A 加大出气口 B 延长浇注时间 C 提高浇注温度 D 降低出铁温度

【240】分型面应选择在(C)

A 平直的面上 B 重要加工面上 C 铸件的最大截面上

【241】下列物品中，适用铸造生产的是(D)

A 铝锅 B 丝杆 C 螺栓 D 车床上进刀手轮

【242】有一金属加热后其表面性质变软，强度和耐磨性降低，这是该材料在加热过程中产生(A)造成的。

A.加热温度过高 B.脱碳 C.加热时间过长 D.氧化

【243】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是(B)

A 模锻 B 自由锻 C 冷冲压 D 铸造

【244】用气焊焊接低碳钢构件时，一般采用(C)

A 氧化焰 B 碳化焰 C 中性焰

【245】下列材料，焊接性能好的是(B)

A 灰铸铁 B 低碳钢 C 高碳钢

【246】某车床丝杆螺距为 6mm，则它不能用开合螺母来车削(C)

A 螺距为 1.5mm 的螺纹 B 螺距为 2mm 的螺纹 C 螺距为 2.5mm 的螺纹

【247】车刀前角的主要作用 A ()

A 使刀刃锋利减少切屑变形 B 改变切削力和散热状况 C 改变切屑流向

【248】中心架和跟刀架主要用于(B)

A 复杂形状零件的车削 B 细长轴的车削 C 深内孔的加工

【249】在铣床上铣齿轮，一般用于(B)

A 单件生产高精度齿轮 B 单件生产低精度齿轮

C 批量生产高精度齿轮 D 批量生产低精度齿轮

【250】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为(B)

A 精密车削 B 外圆磨床上加工 C 无心磨床上加工

【251】在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比(B)

A 稍大 B 稍小 C 相等

【252】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为(C)

A 设计基准 B 划线基准 C 定位基准

【253】板料冲压件的材料常用(C)

A 灰铸铁 B 低碳钢 C 高碳钢

【254】刨削加工中刀具容易损坏的原因是()

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

【255】始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生(B)现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

【256】铣床回转工作台的主要用途是(B)

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

【257】精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ C ）

A.背吃刀量

B.进给量

C.切削速度

D.生产率

【258】用 $\phi 12$ 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（ C ）

A.气焊

B.钎焊

C.手工电弧焊

【259】一般起锯角度应（ A ）。

A、小于 15 度

B、大于 15 度

C、等于 15 度

【260】下列焊接方法中不属于压力焊的是（ D ）

A.点焊

B.缝焊

C.对焊

D.埋弧自动焊

【261】使用右偏刀在车床上车端面，当由外圆向中心进给时，其主要不良结果为（ 1 ）

A.产生扎刀，引起振动

B.易产生切屑瘤

C.表面粗糙度低

D.产生切削热量大

【262】焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ A ）

A.气孔

B.夹渣

C.咬边

D.烧穿

【263】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A.冲天炉

B.坩埚炉

C.电弧炉

【264】下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ C ）

A.点焊

B.钎焊

C.电弧焊

D.摩擦焊

【265】手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（ B ）

A.焊接钢板的厚度

B.焊条直径

C.焊接钢板的成分

【266】在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为（ C ）

A.正值

B.零

C.负值

【267】锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ D ）。

A、细锉刀

B、油光锉

C、什锦锉

D、粗锉刀

【268】浇注温度过高，铸件会产生（ B ）

A.气孔

B.粘砂严重

C.夹杂物

D.冷隔

【269】在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ A ）

A.切削速度

B.背吃刀量

C.进给量

【270】在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ A ）

A.厚壁处

B.薄壁处

C.铸件最先凝固处

【271】砂型铸造中可铸造的材料是（ 1 ）

A.任何金属材料

B.以有色金属为主

C.以钢为主

D.仅限于黑色金属

【272】锻造几吨重的大型锻件，一般采用（ 3 ）

A.自由锻造

B.模型锻造

C.胎模锻造

D.辊锻

【273】钎焊的主要缺点是（ B ）

A.变形大

B.接头强度较低，特别是冲击韧度较低

C.只能焊接同种金属

D.焊接温度高

【274】在切削平面中测量的主切削刃与基面之间的夹角是(D)

- A.前角 γ_0 B.后角 α_0 C.主偏角 κ_r D.刃倾角 λ_s

【275】YT 类硬质合金刀具主要用于加工(A)

- A.钢 B.铸铁 C.陶瓷 D.金刚石

【276】在普通车床上装夹一个矩形截面的工件时应选用(B)

- A.三爪自定心卡盘 B.四爪单动卡盘
C.两顶尖 D.一端用卡盘另一端用中心架

【277】电火花线切割加工是利用(A)

- A.电能和热能 B.电化学能 C.光能 D.特殊机械能

【278】用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用(C)

- A 耐磨钢 B 高碳钢 C 中碳钢 D 低碳钢

【279】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是(C)

- A 加大出气口 B 延长浇注时间 C 提高浇注温度 D 降低出铁温度

【280】分型面应选择在(C)

- A 平直的面上 B 重要加工面上 C 铸件的最大截面上

【281】下列物品中，适用铸造生产的是(D)

- A 铝锅 B 丝杆 C 螺栓 D 车床上进刀手轮

【282】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是(4)

- A 模锻 B 自由锻 C 冷冲压 D 铸造

【283】用气焊焊接低碳钢构件时，一般采用(C)

- A 氧化焰 B 碳化焰 C 中性焰

【284】下列材料，焊接性能好的是(B)

- A 灰铸铁 B 低碳钢 C 高碳钢

【285】车刀前角的主要作用(B)

- A 使刀刃锋利减少切屑变形 B 改变切削力和散热状况 C 改变切屑流向

【286】中心架和跟刀架主要用于(B)

- A 复杂形状零件的车削 B 细长轴的车削 C 深内孔的加工

【287】在铣床上铣齿轮，一般用于(B)

- A 单件生产高精度齿轮 B 单件生产低精度齿轮
C 批量生产高精度齿轮 D 批量生产低精度齿轮

【288】在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比(1)

- A 稍大 B 稍小 C 相等

【289】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为(2)

- A 设计基准 B 划线基准 C 定位基准

【290】板料冲压件的材料常用(C)

- A 灰铸铁 B 低碳钢 C 高碳钢

【291】刨削加工中刀具容易损坏的原因是(B)

- A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击
C.排屑困难 D.切削温度高

【292】始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生(B)现象所限制。

- A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

【293】铣床回转工作台的主要用途是(B)

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

【294】精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ C ）

A.背吃刀量

B.进给量

C.切削速度

D.生产率

【295】用 $\phi 12$ 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（ C ）

A.气焊

B.钎焊

C.手工电弧焊

【296】一般起锯角度应（ A ）。

A、小于 15 度

B、大于 15 度

C、等于 15 度

【297】下列焊接方法中不属于压力焊的是（ D ）

A.点焊

B.缝焊

C.对焊

D.埋弧自动焊

【298】焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ A ）

A.气孔

B.夹渣

C.咬边

D.烧穿

【299】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A.冲天炉

B.坩埚炉

C.电弧炉

【300】下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ C ）

A.点焊

B.钎焊

C.电弧焊

D.摩擦焊

【301】手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（ B ）

A.焊接钢板的厚度

B.焊条直径

C.焊接钢板的成分

【302】在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为（ C ）

A.正值

B.零

C.负值

【303】锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ D ）。

A、细锉刀

B、油光锉

C、什锦锉

D、粗锉刀

【304】浇注温度过高，铸件会产生（ B ）

A.气孔

B.粘砂严重

C.夹杂物

D.冷隔

【305】在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ A ）

A.切削速度

B.背吃刀量

C.进给量

【306】在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ A ）

A.厚壁处

B.薄壁处

C.铸件最先凝固处

【307】砂型铸造中可铸造的材料是（ 1）

A.任何金属材料

B.以有色金属为主

C.以钢为主

D.仅限于黑色金属

【308】锻造几吨重的大型锻件，一般采用（ D ）

A.自由锻造

B.模型锻造

C.胎模锻造

D.辊锻

【309】钎焊的主要缺点是（ B ）

A.变形大

B.接头强度较低，特别是冲击韧性较低

C.只能焊接同种金属

D.焊接温度高

【310】在切削平面中测量的主切削刃与基面之间的夹角是（ D ）

A.前角 γ_0

B.后角 α_0

C.主偏角 κ_r

D.刃倾角 λ_s

【311】在普通车床上装夹一个矩形截面的工件时应选用（ B ）

- A.三爪自定心卡盘 B.四爪单动卡盘
C.两顶尖 D.一端用卡盘另一端用中心架

【312】电火花线切割加工是利用(A)

- A.电能和热能 B.电化学能 C.光能 D.特殊机械能

【313】T12 钢做锉刀时常采用(A);

A 淬火 + 低温回火; B 淬火 + 中温回火; C 淬火 + 高温回火。

【314】浇注温度过高,铸件会产生(B)

- A.气孔 B.粘砂 C.冷隔 D.夹杂物

【315】车削端面产生振动的原因是(D)

- A.刀尖钝化 B.切削接触面太大
C.车床主轴或刀架松动 D.以上均有可能

【316】车床通用夹具能自动定心的是(B)

- A.四爪卡盘 B.三爪卡盘 C.花盘

【317】用 $\phi 12$ 圆钢制造保安窗,宜用的焊接方法是(C)

- A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊

【318】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用(B)

- A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

【319】在灰铸铁板上,欲攻 M12 的螺纹,则底孔直径应为(B)

- A. $\phi 12$ B.比 $\phi 12$ 稍大 C.比 $\phi 12$ 稍小

【320】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮,其合理的毛坯制造方法是(D)

- A.模锻 B.冲压
C.铸造 D.自由锻

【321】铣削 $Z=59$ 的齿轮,用传动比为 1:40 的分度头进行分度,每次分齿时手柄应转动(B)

- A.59/40 转 B.40/59 转 C.1/59 转

【322】铸造时模样与铸件相比,模样的尺寸要比铸件(A)

- A.大 B.小 C.相同

【323】铣床回转工作台的主要用途是(B)

- A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件
C.加工体积不大,形状比较规则的零件

【324】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为(C)。

- A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

【325】精车时,切削用量的选择,应首先考虑(C)

- A.背吃刀量 B.进给量
C.切削速度 D.生产率

【326】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是(C)

- A.加大出气口 B.延长浇注时间
C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

【327】铸造生产中冒口的主要作用是(C)

- A.液态金属的通道 B.调节金属的温度 C.补缩

【328】焊接构件中用得最多的接头型式是(A)

- A.对接 B.丁字接 C.搭接 D.角接

【329】始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生(B)现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

【330】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ B ）

A.精密车削 B.在外圆磨床上磨外圆 C.在无心磨床上磨外圆

【331】刨削加工中刀具容易损坏的原因是（ B ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

【332】下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是（ 3 ）

A.低碳钢 B.高碳钢 C.灰铸铁

【333】生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ C ）

A.加大出气口 B.延长浇注时间

C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

【334】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）。

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

【335】车床通用夹具能自动定心的是（ B ）

A.四爪卡盘 B.三爪卡盘 C.花盘

【336】焊接构件中用得最多的接头型式是（ A ）

A.对接 B.丁字接 C.搭接 D.角接

【337】一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ B ）

A.精密车削 B.在外圆磨床上磨外圆 C.在无心磨床上磨外圆

【338】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

【339】铣削 $Z=59$ 的齿轮，用传动比为 $1:40$ 的分度头进行分度，每次分齿时手柄应转动（ B ）

A.59/40 转 B.40/59 转 C.1/59 转

【340】铸造时模样与铸件相比，模样的尺寸要比铸件（ A ）

A.大 B.小 C.相同

【341】始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生（ B ）现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

【342】铣床回转工作台的主要用途是（ B ）

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

【343】精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ C ）

A.背吃刀量 B.进给量

C.切削速度 D.生产率

【344】刨削加工中刀具容易损坏的原因是（ B ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

【345】T12 钢做锉刀时常采用（ A ）；

A 淬火 + 低温回火； B 淬火 + 中温回火； C 淬火 + 高温回火。

【346】铸造生产中冒口的主要作用是（ C ）

A.液态金属的通道 B.调节金属的温度 C.补缩

【347】用 $\phi 12$ 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（ C ）

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊

【348】在灰铸铁板上，欲攻 M12 的螺纹，则底孔直径应为（ B ）

A. $\phi 12$ B. 比 $\phi 12$ 稍大 C. 比 $\phi 12$ 稍小

【349】下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是（ 3 ）

A. 低碳钢 B. 高碳钢 C. 灰铸铁

【350】浇注温度过高，铸件会产生（ B ）

A. 气孔 B. 粘砂 C. 冷隔 D. 夹杂物

【351】车削端面产生振动的原因是（ D ）

A. 刀尖钝化 B. 切削接触面太大
C. 车床主轴或刀架松动 D. 以上均有可能

【352】如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ 3 ）

A. 模锻 B. 冲压
C. 铸造 D. 自由锻

【353】浇注温度过高，铸件会产生（ B ）

A. 气孔 B. 粘砂严重
C. 夹杂物 D. 冷隔

【354】使用右偏刀在车床上车端面，当由外圆向中心进给时，其主要不良结果为（ 1 ）

A. 产生扎刀，引起振动 B. 易产生切屑瘤
C. 表面粗糙度低 D. 产生切削热量大

【355】一般起锯角度应（ A ）。

A. 小于 15 度 B. 大于 15 度 C. 等于 15 度

【356】在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）。

A. 设计基准 B. 划线基准 C. 定位基准

【357】刨削在机械加工中仍有一定地位 的主要原因是（ B ）

A. 生产率低但加工精度高 B. 加工精度低，但生产率高
C. 加工范围较广 D. 设备简单，适于单件或修配工作

【358】锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ D ）。

A. 细锉刀 B. 油光锉 C. 什锦锉 D. 粗锉刀

【359】生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A. 冲天炉 B. 坩埚炉 C. 电弧炉

【360】用气焊焊接低碳钢构件时，一般采用（ C ）

A. 氧气焰 B. 碳化焰 C. 中性焰

【361】焊条药皮的主要作用是（ A ）

A. 电极导电作用 B. 起机械保护作用
C. 冶金处理作用

【362】下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ C ）

A. 点焊 B. 钎焊
C. 电弧焊 D. 摩擦焊

【363】在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为（ C ）

A. 正值 B. 零 C. 负值

【364】砂轮的硬度是指（ B ）

A. 磨粒本身硬度的大小 B. 磨粒脱落的难易程度 C. 磨粒的大小

【365】在普通铣床上铣齿轮，一般用于（ B ）

A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮

C.大批量生产高精度齿轮 D.大批量生产低精度齿轮

【366】在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ A ）

A.厚壁处 B.薄壁处 C.铸件最先凝固处

【367】焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ A ）

A.气孔 B.夹渣 C.咬边 D.烧穿

【368】磨削后的钻头，两条主切削刃不相等时，钻孔直径（ B ）钻头直径。

A、等于 B、大于 C、小于

【369】手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（ B ）

A.焊接钢板的厚度 B.焊条直径 C.焊接钢板的成分

【370】下列物品中适用铸造生产的有（ A ）

A.车床上进刀手轮 B.螺栓

B.机床丝杠 D.自行车中轴

【371】刨削加工中刀具容易损坏的原因是（ B ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

【372】在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ A ）

A.切削速度 B.背吃刀量 C.进给量