

三、判断题

- 【1】碳素钢比合金钢容易出现锻造缺陷 () F
- 【2】45 钢的锻造温度范围是 800°C~1200°C () T
- 【3】型砂是制造砂型的主要材料 () T
- 【4】由于浇注时型芯受到高温金属流的冲刷和包围，因此要求型芯具有比普通型砂更好的综合性能 () T
- 【5】型芯烘干的目的是提高其强度和透气性，使浇注时型芯产生的气体大大减少，以保证铸件的质量 () T
- 【6】铸件的重要受力面、主要加工面浇注时应该朝上 () F
- 【7】铸型一般由上、下型和浇、冒系统组成 () T
- 【8】通常我们说的白口铸铁、可锻铸铁、球墨铸铁，它们是根据碳在铸铁中存在的形态不同而分的 () T
- 【9】铸铁之所以被广泛用于工业生产中，其部分原因是具有良好的耐磨性和减震性，并易于切削加工 () T
- 【10】透气性是指气体通过铸型的能力 () T
- 【11】金属材料加热温度越高，越变得软而韧，锻造越省力 () F
- 【12】确定锻造温度范围的原则是：保证金属在锻造过程中具有良好的锻造性能即塑性高，变形抗力小及在锻后能获得良好的内部组织 () T
- 【13】冲压的基本工序分为：分离工序和冲孔工序两大类 () F
- 【14】可锻性的好坏，常用金属的塑性和变形抗力两个指标来衡量 () T
- 【15】锻造时金属加热的温度越高，锻件的质量就越好 () F
- 【16】自由锻件所需坯料的质量与锻件的质量相等 () F
- 【17】电焊时选择电流的唯一依据是接头型式 () F
- 【18】压力焊只需加压，不必加热 () F
- 【19】一般情况下焊件越厚，选用的焊条直径越粗 () T
- 【20】焊条越粗，选择的焊接电流越小 () F
- 【21】焊条药皮中合金剂的作用是向焊缝中渗合金 () T
- 【22】气焊时发生回火，应先关掉氧气开关 () F
- 【23】气焊时被焊工件越薄，工件变形越大 () T
- 【24】退火冷却一般为炉冷 () T
- 【25】正火冷却一般为油冷 () F
- 【26】淬火冷却为水冷或油冷 () T
- 【27】表面要求硬度高，中心要求韧性好的齿轮采用正火处理 () F
- 【28】淬火后零件采用洛氏硬度检验 () T
- 【29】为了提高工件的使用性能，淬火后的工件一定要配合不同温度的回火 () T
- 【30】随回火温度的提高，钢的强度和硬度下降，塑性和韧性提高 () T
- 【31】退火是为了提高零件的硬度和耐磨性 () F
- 【32】淬火是为了降低零件的硬度，以便于切削加工 () F
- 【33】中温回火主要用于各种弹簧，锻模的处理 () T
- 【34】通常把淬火后进行高温回火的热处理工艺过程称为调质处理 () T
- 【35】锻造后零件毛坯应进行退火或正火处理 () T
- 【36】热处理工序的目的在于改善钢的使用性能和工艺性能 () T
- 【37】切削速度就是指机床转速 () F
- 【38】车削外圆面时车刀刀杆应与车床轴线平行 () F
- 【39】切断刀有两个副偏角 () T
- 【40】普通车床中加工小锥角时，都采用尾架偏移法 () F

- 【41】主偏角大，径向力增大；主偏角小，径向力减少（ ） F
- 【42】切削时产生的积屑瘤对刀起保护作用（ ） T
- 【43】车刀刃倾角的主要作用是控制切屑流向（ ） T
- 【44】切削速度是以每分钟的切削长度来表示的（ ） T
- 【45】台虎钳是钳工的唯一设备（ ） F
- 【46】划线基准是零件上用来确定点、线、面位置的依据（ ） T
- 【47】锯条的长度是指两端安装孔的中心距，钳工常用的弓锯是 300 毫米的锯条（ ） T
- 【48】钻孔时背吃刀量 a_p 和车工加工外圆时的背吃刀量的计算原理相同（ ） T
- 【49】钳工用攻丝和套丝方法切制的螺纹，通常都是直径较大的螺纹，而且工件不易搬动（ ） F
- 【50】为了延长丝锥的使用寿命并提高丝孔精度，攻丝中应使用冷却液（ ） T
- 【51】最常用的铣床是卧式铣床和立式铣床（ ） T
- 【52】当分度手柄转一周，主轴即转动 $1/40$ 周（ ） T
- 【53】砂轮是磨削的主要工具（ ） T
- 【54】磨孔主要用来提高孔的形状和位置精度（ ） F
- 【55】工件的硬度高要选择软的砂轮（ ） T
- 【56】锻造时为使钢的可锻性好，加热温度应愈高愈好（ ） F
- 【57】在退火、正火、淬火的热处理方法中，淬火的冷却速度最快（ ） T
- 【58】铸型中冒口一般放置于型腔的最高处，便于浇注时排出型腔中的气体（ ） T
- 【59】钎焊时，只有焊料发生熔化，被焊接的基体金属并不发生熔化（ ） T
- 【60】锉削时为使平面锉得平，两手在锉刀上得用力应始终保持一样大（ ） T
- 【61】在粗锉平面时，为了锉削得快些，应选用粗齿平板锉和交叉锉削方法（ ） F
- 【62】在钢棒和铸铁棒上可套扣同样尺寸大小得螺纹，但钢棒的外径应比铸铁棒的外径小些（ ） T
- 【63】车削加工时，对刀具寿命影响最大是切削速度（ ） T
- 【64】在 $\phi 30 \times 30$ 的零件上钻一个 $\phi 15$ 的孔（与 $\phi 30$ 外圆同心），常在钻床上钻孔（ ） F
- 【65】在车削加工时，为提高生产率，应首先选择较快的切削速度（ ） F
- 【66】车床转速加快，但刀具的进给量不变（ ） T
- 【67】过烧是锻造生产中无法挽救的加热缺陷（ ） T
- 【68】常言道“趁热打铁”，就是说铸铁是可以锻打的（ ） F
- 【69】自由锻件所需的坯料重量应与锻件的重量相等（ ） F
- 【70】平面锉削是，开始应左手压力大，右手压力小且要有推力（ ） T
- 【71】锯削时，只要锯条安装松紧合适，就能顺利进行锯削（ ） T
- 【72】铰孔可提高孔的尺寸精度和减小表面粗糙度值，而且还能提高孔与孔之间的位置精度（ ） F
- 【73】钻孔时，若钻头的两条主切削刃不对称，则使钻出孔的直径比钻头直径大（ ） T
- 【74】线切割加工用的电源一般是高频脉冲电源（ ） T
- 【75】线切割加工可加工软金属材料，也可加工硬金属材料（ ） T
- 【76】车削加工时，与工件的已加工表面相对的刀具表面称主后刀面（ ） F
- 【77】为了使砂型透气性良好，应在砂型上、下箱都扎通气孔（ ） F
- 【78】冲压的基本工序分为分离工序和变形工序两大类（ ） T
- 【79】高碳钢的可焊性差，通常不用它制作焊接结构件（ ） T
- 【80】氧气切割是一个熔化过程（ ） T
- 【81】切断刀有两个主切削刃（ ） T
- 【82】切削速度是以每分钟工件与刀具在沿主运动方向相对移动的距离（ ） T

- 【83】手锯在锯割钢管时，一般选用细齿锯条（ ） T
- 【84】在卧式铣床上进行铣削加工时，常采用顺铣（ ） T
- 【85】磨削过程是切削、刻划和滑擦的综合作用（ ） T
- 【86】机床转速减慢，进给量加快，可使工件表面光洁（ ） F
- 【87】焊条应尽可能选用强度等级高的金属材料，以提高焊缝质量。（ ）
- 【88】当分度手柄转一周，主轴即转动 1/40 周。（ ）
- 【89】手工造型时，春砂紧实度很高，一般会提高砂型强度，减少铸造缺陷。（ ）
- 【90】钻孔时背吃刀量和车外圆时的背吃刀量的计算相同。（ ）
- 【91】主偏角大，径向力增大，但可减小工件的表面粗糙度。（ ）
- 【92】金属材料允许的加热温度越高，锻造温度范围就越大。（ ）
- 【93】外圆车削时，主轴转速增大，但进给量不变。（ ）
- 【94】砂轮硬度是指磨粒硬度及砂轮本身整体硬度的综合反映。（ ）
- 【95】普通车床中加工小锥角时，都采用偏移尾架法。（ ）
- 【96】用离心铸造生产空心旋转体铸件，不需要型芯和浇注系统。（ ）
- 【97】用离心铸造生产空心旋转体铸件，不需要型芯和浇注系统。（ T ）
- 【98】手工造型时，春砂紧实度很高，一般会提高砂型强度，减少铸造缺陷。（ F ）
- 【99】金属材料允许的加热温度越高，锻造温度范围就越大。（ F ）
- 【100】焊条应尽可能不要选用强度等级高的金属材料，以提高焊缝质量。（ F ）
- 【101】主偏角大，径向力增大，但可减小工件的表面粗糙度。（ F ）
- 【102】普通车床中加工小锥角时，都采用偏移尾架法。（ T ）
- 【103】外圆车削时，主轴转速增大，但进给速度不变。（ F ）
- 【104】砂轮硬度是指磨粒脱落难易程度硬度及砂轮本身整体硬度的综合反映。（ F ）
- 【105】当分度手柄转一周，主轴即转动 1/40 周。（ T ）
- 【106】钻孔时背吃刀量和车外圆时的背吃刀量的计算原理不相同。（ F ）
- 【107】为了使砂型透气性良好，应在砂型上、下箱都扎通气孔（ F ）。
- 【108】通常把淬火后进行高温回火的热处理工艺过程称为调质处理（ T ）。
- 【109】随回火温度的提高，钢的强度和硬度下降，塑性和韧性提高（ T ）。
- 【110】在 $\phi 30 \times 30$ 的零件上钻一个 $\phi 15$ 的孔（与 $\phi 30$ 外圆同心），常在车床上钻孔（ F ）
- 【111】平面锉削时，开始应左手压力大，右手压力小且要有推力（ T ）
- 【112】自由锻件所需的坯料重量应比锻件的重量大（ T ）
- 【113】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大些（ F ）
- 【114】锯条的长度是指两端安装孔的中心距，钳工常用的锯弓应配 300 毫米的锯条（ T ）
- 【115】气焊时发生回火，应先关掉乙炔气开关（ F ）
- 【116】切削速度是以切削刃选定点相对于工件得主运动瞬时速度来表示的（ T ）
- 【117】线切割加工可加工软金属材料，也可加工硬金属材料（ T ）
- 【118】可锻性的好坏，常用金属的塑性和变形抗力两个指标来衡量（ T ）
- 【119】冲压的基本工序分为分离工序和变形工序两大类（ T ）
- 【120】牛头刨床适合加工多边形工件（ T ）
- 【121】退火冷却一般为炉冷（ T ）。
- 【122】氧气切割是一个熔化过程（ F ）
- 【123】车削加工时，与工件的已加工表面相对的刀具表面称主刀正面（ F ）
- 【124】工件的硬度高要选择软的砂轮（ T ）

- 【125】在卧式铣床上进行铣削加工时，一般情况采用逆铣（ F ）
- 【126】最常用的铣床是卧式铣床和立式铣床（ T ）
- 【127】表面要求硬度高，中心要求韧性好的齿轮采用淬火处理（ F ）。
- 【128】砂轮是磨削的主要工具（ T ）
- 【129】车刀刃倾角的主要作用是控制切屑流向（ T ）
- 【130】压力焊只需加压，还需加热（ T ）
- 【131】铰孔不仅可提高孔的尺寸精度和减小表面粗糙度值，但不能提高孔与孔之间的位置精度（ F ）
- 【132】钻孔时，若钻头的两条主切削刃不对称，则使钻出孔的直径比钻头直径大（ T ）
- 【133】线切割加工时所用的皂化液和磨削时用的冷却液作用不相同。（ F ）
- 【134】钎焊时，只有焊料发生熔化，被焊接的基体金属并不发生熔化（ T ）
- 【135】由于浇注时型芯受到高温金属液的冲刷和包围，因此要求型芯具有比普通型砂更好的强度（ F ）
- 【136】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大（ ）
- 【137】随回火温度的提高，钢的强度和硬度下降，塑性和韧性提高。（ ）
- 【138】自由锻件所需的坯料重量应与锻件的重量不相等（ ）
- 【139】车床转速加快，但刀具的进给量不变（ ）
- 【140】钻孔时背吃刀量 a_p 和车工加工外圆时背吃刀量的计算公式不相同（ ）
- 【141】平面锉削时，开始应左手压力大，右手压力小且要有推力（ ）
- 【142】压力焊只需加压，还加热（ ）
- 【143】通常把淬火后进行高温回火的热处理工艺过程称为调质处理。（ ）
- 【144】切削速度就是指机床转速。（ ）
- 【145】主偏角大，轴向力增大，径向力减少（ ）
- 【146】车刀刃倾角的主要作用是控制切屑流向（ ）
- 【147】钻孔时，若钻头的两条主切削刃不对称，则使钻出孔的直径比钻头直径大（ ）
- 【148】过烧是锻造生产中无法挽救的加热缺陷（ ）
- 【149】锯条的长度是指两端安装孔的中心距，钳工常用的锯弓应配 300 毫米的锯条（ ）
- 【150】气焊时发生回火，应先关掉乙炔气开关（ ）
- 【151】在 $\phi 30 \times 30$ 的零件上钻一个 $\phi 15$ 的孔（与 $\phi 30$ 外圆同心），常在车床上钻孔（ ）
- 【152】钎焊时，只有焊料发生熔化，被焊接的基体金属并不发生熔化（ ）
- 【153】车削加工时，与工件的已加工表面相对的刀具表面称主前刀面（ ）
- 【154】铰孔不仅可提高孔的尺寸精度和减小表面粗糙度值，但不能提高孔与孔之间的位置精度（ ）