**导论(报告作业)**

总分数:82

判断题(35) 每题1分 共35分

1. 钻孔时，应戴好手套清除切屑，防止手被切屑划伤。

正确答案:错

2. 车削时要注意安全，必须穿合适的工作服，带好手套，女生还要戴好工作帽。

正确答案:错

3. 凡二人以上共同作业时，其中应指定一人负责指挥。

正确答案:对

4. 运转中的机械设备对人的伤害主要有撞伤、压伤、轧伤、卷缠等。

正确答案:对

5. 车间内的安全通道应保持畅通，任何情况下都不允许阻断。

正确答案:对

6. 穿脚趾及脚跟外露的凉鞋、拖鞋进入作业场所更方便操作。

正确答案:错

7. 当实践操作学习和安全发生矛盾时，要把学习放在首位

正确答案:错

8. 机器保护罩的首要作用是让机器看起来更美观。

正确答案:错

9. 在车间里可以直接跨越或横跨运转设备的运转部位来传递物件。

正确答案:错

10. 在钳工加工过程中，及时清除锤子、冲头、錾子等工具上的毛刺主要是为了让工具更整洁。

正确答案:错

11. 当需要移动照明灯、电焊机等固定安装的电气设备时，一般可以在不切断电源的情况下直接移动

正确答案:错

12. 清洗电动机械时可以不用关掉电源。

正确答案:错

13. 发生电气设备火灾时，应立即切断电源，可用二氧化碳、干粉等灭火器灭火

正确答案:对

14. 对于容易产生静电的场所，应保持地面环境一定的湿度，或铺设导电性能好的地板。

正确答案:对

15. 实习生在变换岗位时必须接受相应岗位的安全教育培训

正确答案:对

16. 操作前，应检查设备或工作场地，排除各类故障和隐患（ ）

正确答案:对

17. 人体安全电压是36V，安全电流为10mA；当电流为100mA时，则为致命电流。

正确答案:对

18. 空气断路器至少包括短路保护、过电流保护功能，还可以选配分励控制、欠压保护等附加功能。配置齐全的空气断路器与漏电保护器联合使用能在故障状态（如负载短路、负载过电流、低电压等）和正常使用状态下均切断电气回路，起到更好的人身安全保护作用

正确答案:对

19. 在金属冷加工中也可能经常发生烫伤事件。

正确答案:对

20. 锻件温度过低时，操作者应该立刻停止，拒绝锻打。

正确答案:对

21. 钻孔时，当钻尖快要钻穿工件时，应加快钻尖的下降速度保证迅速钻透。

正确答案:错

22. 空气断路器至少包括短路保护、过电流保护功能。因此，空气断路器能起到漏电保护作用

正确答案:对

23. 在剪切作业时，光线强度，湿度变化都能影响作业的安全。

正确答案:对

24. 实习人员可以边上岗作业，边进行安全生产教育和培训。

正确答案:错

25. 齿轮传动机构中，两齿轮开始咬合的部位最危险。

正确答案:对

26. 同一开关或插座严禁直接控制两台以上用电设备；开关箱内电源插座必须装设漏电保护器。

正确答案:对

27. 严禁用铜丝、铝丝、铁丝等代替开关箱或设备内的保险丝。

正确答案:对

28. 安全标志由安全色、几何图形和图形符号构成，分为禁止标志、警告标志、指令标志和提示标志四类。其中，警告标志图案为三角形。

正确答案:对

29. 操纵装置是用来对机械的运行状态进行控制的装置，应该与人体运动器官的特性相适应，并与操作任务要求相适应。

正确答案:对

30. 在压力机操作时使用手用工具可以代替人手伸进危险区送取料。如果配备了手用工具，可以部分取代甚至不用安全装置。

正确答案:错

31. 在金属锯床上的操作者确认关机后更换锋利刀片，或关机清理切削碎屑时可戴手套，在金属切削车床在进行车削工件时不应戴手套。

正确答案:对

32. 在进行机械安全风险评价时，对那些可能导致最严重的损伤或有对健康的危害，如果发生概率极低，就可以不必考虑。

正确答案:错

33. 机器运行处于正常状态下是没有危险的，只有在非正常状态才存在危险。

正确答案:错

34. 机床运转时，不准用手检查工件表面粗糙度及测量工件尺寸。

正确答案:对

35. 凡高度在2.0米以下的传动部件（皮带、齿轮、联轴）以及飞轮、电锯等危险部件或危险部位都必须设防护装置。

正确答案:对

单选题(47) 每题1分 共47分

1. 下列哪种伤害不属于车间操作时的机械伤害范围。

A.体育课扭伤脚踝坚持参加实践B.金属切屑飞出伤人C.夹具不牢固导致物件飞出伤人D. /

正确答案:A

2. 在未做好以下哪项工作以前，千万不要开动机器。

A.通知指导教师B.检查过所有安全护罩是否安全可靠C.机件擦洗D. /

正确答案:B

3. 手用工具不应放在工作台边缘是因为( ) 。

A.会造成工作台超过负荷B.取用不方便C.工具易于坠落伤人D. /

正确答案:C

4. 清除电焊熔渣或多余的金属时，应怎样做才能减少危险?

A.佩戴眼罩和手套等个人防护器具B.清除的方向须靠向身体C.须开风扇，加强空气流通，减少吸入金属雾气D. /

正确答案:A

5. 任何电气设备在未验明无电之前，一律认为( )

A.有电B.可能有电C.无电D. /

正确答案:A

6. 当操作打磨工具时，必须使用哪类个人防护用具?

A.围裙B.防潮服C.护眼罩D. /

正确答案:C

7. 下列哪种操作是不正确的?

A.戴深色眼镜从事电焊B.借助推送木棒操作剪切机械C.操作机床时，戴防护手套D. /

正确答案:C

8. 机床工作结束后，应最先做哪些安全工作?

A.关闭机床电器系统和切断电源B.清理机床C.润滑机床D. /

正确答案:A

9. 漏电保护器的使用是防止( )。

A.电压波动B.触电事故C.电器超负荷D. /

正确答案:B

10. 《气瓶安全监察规程》规定，盛装一般气体的气瓶，每( )年检验1次?

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

正确答案:C

11. 操作砂轮时，下列哪项是不安全的?

A.操作者站在砂轮的正面操作B.使用前检查砂轮有无破裂和损伤C.用力均匀磨削D. /

正确答案:A

12. 焊接作业时，所使用的氧气和乙炔气瓶相对适合的放置点至少宜分开5米，同时可燃气体应存放在下列地方？

A. 与明火小于10米处B.密闭区域C.阴凉而空气流通的地方D. /

正确答案:C

13. 刚刚车削下来的钢件切屑有较高的温度，甚至可以达到( )，极易引起烫伤。

A.500°C以下B.600~700°CC.800~1000°CD. /

正确答案:B

14. 压力加工中的自由锻操作时，下列规定哪项是不正确的?

A.用夹钳取送模具B.切断金属毛坯时要轻击C.气锤开动前，应先空锤试打D. /

正确答案:C

15. 在下列哪种情况下，不可以对机器进行清洗工作?

A.没有指导教师在场B.机器在开动中C.没有操作手册D. /

正确答案:B

16. 如果因电器引起火灾，在许可的情况下，你必须首先?

A.找到适合的灭火器扑救B.大声呼叫C.将有开关的电源关掉D. /

正确答案:C

17. 实习生在操作机械时穿着的“三紧”是指①工作服袖口紧②工作服领口紧③工作服下摆紧④工作服小而紧。

A.①②④B.①③④C.①②③D. /

正确答案:C

18. 下列哪项是对铸工浇铸操作有不安全的影响?

A.操作前对工具进行预热B.保持操作场所干燥C.正面对着冒口操作D. /

正确答案:C

19. 操作机械时，护罩处于关闭位置，而护罩一旦处于开放位置，就会使机械停止运作，指的是下列哪种护罩的运作方式?

A.触模式护罩B.固定式护罩C.互锁式护罩D. /

正确答案:C

20. 工作任务紧张，忽然操作员发现运动着的机器传动轴里卷入不少纱线，该怎么办?

A.先不理会，待擦洗机器时再清洗B.关机后进行清理C.不停机，用铁钩清理D. /

正确答案:B

21. 应用下列哪种方法清理机械器具上的油污?

A.用汽油清洗B.用压缩空气喷射吹去C.用干净抹布擦掉D. /

正确答案:C

22. 以下是操作人员易于接近的各种可动零、部件机械危险部位：①旋转铀②相对传动部件，如开式的啮合齿轮③不连续的旋转零件，如风机叶片。

A.①②B.①②③C.②③D. /

正确答案:B

23. 以下哪项属于操作人员可能接近的可动零、部件机械危险部位：①皮带与皮带轮，链与链轮②旋转的砂轮③活动板和固定板之间靠近时的压板。

A.②③B.①②C.①②③D. /

正确答案:C

24. 以下哪项属于操作人员可能接近的可动零、部件机械危险部位：①往复式冲压工具，如冲头和模具②带状切割工具，如带锯③蜗轮和蜗杆。

A.①②③B.②③C.①②D. /

正确答案:A

25. 以下哪项属于操作人员可能接近的可动零、部件机械危险部位：①高速旋转运动部件的表面②联接杆与链环之间的夹子③旋转的刀具、刃具。

A.②③B.①②③C.①②D. /

正确答案:B

26. 以下哪项属于操作人员可能接近的可动零、部件机械危险部位：①旋转的曲轴和曲柄②旋转运动部件上的凸出物，如键、定位螺丝③旋转的搅拌机、搅拌翅。

A.①②B.②③C.①②③D. /

正确答案:C

27. 以下哪项属于操作人员可能接近的可动零、部件机械危险部位：①运动皮带上的金属接头(皮带扣)②飞轮③联轴节上的固定螺丝④过热过冷的表面。

A.①②③B.①②③④C.②③D. /

正确答案:B

28. 以下哪项属于操作人员可能接近的可动零、部件机械危险部位：①带尖角、锐边或利棱的零部件②锋利的工具③带有危险表面的旋转圆筒，如脱粒机。

A.②③B.①②C.①②③D. /

正确答案:C

29. 以下哪项属于操作人员可能接近的可动零、部件机械危险部位，或者危险加工区域：①电动工具的把柄②设备表面上的毛刺、尖角、利棱、凹凸不平的表面③机械加工设备的工作区。

A.①②③B.①②C.②③D. /

正确答案:A

30. 应该穿（ ）在机械加工作业场所工作

A.高跟鞋B.凉鞋C.拖鞋D.平底鞋

正确答案:D

31. 下列哪项操作对长发者的危险最小?

A.纺纱机B.车床C.电脑D. /

正确答案:C

32. 机床上使用的局部照明灯，电压不得超过

A.220VB.380VC.36VD. /

正确答案:C

33. 工人操作机械设备时，应穿紧身适合的工作服的目的是防止

A.着凉B.被机器弄污C.被机器转动部分缠绕D. /

正确答案:C

34. 所有机械的危险部位，首先应（ ），来确保工作安全

A.标上机器制造商铭牌B.涂上安全警示色C.安装合适安全防护装置D. /

正确答案:C

35. 操作转动的机器设备时，最重要的是不应佩戴( )。

A.手套B.戒指C.手表D. /

正确答案:A

36. 特种作业是指对（ ）容易发生伤亡事故的工作

A.周围职工B.操作者本人及他人C.操作者D. /

正确答案:B

37. 机械危害的基本形式有（ ）：①挤压危险 ②剪切危险③缠绕危险④冲击危险 ⑤高压流体喷射危险

A.①②④⑤B.①②③⑤C.①②③④⑤D.②③④⑤

正确答案:C

38. 冲剪压机设备的安全防护装置哪几种（ ）：①防护栅栏②安全模式 ③双手按钮 ④光电保护装置

A.①②③④B.①②④C.①③④D.②③④

正确答案:A

39. "下列行为属于现场违章操作的是（ ）。①设备设施超速、超温、超载运行 ②供料或送料速度过快 ③启用查封或报废的设备 ④调整、检修、清扫设备时未切断电源，测量工件时未停车 "

A.①④B.①②③④C.②③④D.①②③

正确答案:B

40. 双手按钮式安全装置的重新启动功能是指，在双手同时按压两个按钮时，只有（ ），机器才能运转。

A.只要一只手离开按钮，机器就停止运转；当这只手再次按压按钮，机器就能重新运转B.如果一只手离开按钮，机器不停止运转；只有在双手都离开按钮，机器才停止运转C.只要一只手离开按钮，机器就停止运转；只有双手都离开按钮然后再次按压全部按钮，机器才能重新运转D.只有双手都离开按钮，机器才能停止运转；只要一只手再次按压按钮，机器就能重新运转

正确答案:C

41. 由于有机粘结剂耐候性有限，磨削类机械使用有机结合剂（例如树脂、橡胶）的砂轮，其存放时间不应超过（ ）年，而且长时间存放的砂轮必须经回转试验合格后才可使用。

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

正确答案:A

42. 在需要设置安全防护装置的危险点，使用安全信息，（ )安全防护装置。

A.没必要设置B.可以代替设置C.不能代替设置D.可以设置也可以不设置

正确答案:C

43. 为防止人体部位误通过而造成伤害，在防护栅栏与传动机构零部件的距离为135mm时，防护栅栏的间隙尺寸应不大于（ ）mm。

A.30B.20C.40D.50

正确答案:B

44. 在机械产品寿命周期的各环节中，决定机器产品安全性的最关键环节是（ ）。

A.设计B.制造C.使用D.维修

正确答案:A

45. 凡是操作人员的工作位置位于坠落基准面( )m 以上时，则必须在生产设备上配置供站立的平台和防坠落的防护栏杆。

A.0.5B.1C.2D.3

正确答案:A

46. 机械上常在防护装置上设置为检修用的可开启的活动门，应使活动门不关闭机器就不能开动；在机器运转时，活动门一打开机器就停止运转，这种功能称为( )。

A.安全联锁B.安全屏蔽C.安全障碍D.密封保护

正确答案:A

47. 下列操作哪一个不能防止焊接作业中的回火现象？（ ）

A.焊嘴不能过热B.乙炔不能开得太大C.焊炬不要过分接近熔融金属D.如乙炔瓶内部已燃烧，要用自来水降温灭火

正确答案:B

**铣床/齿轮加工(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 加工键槽只能在卧式铣床上进行。

正确答案:错

2. 用圆柱铣刀铣削工件，逆铣时切削厚度由零变到最大；顺铣时则相反。

正确答案:对

3. 铣齿加工可以加工直齿、斜齿、齿条和锥齿轮，并适合大批量生产。

正确答案:错

4. 普通铣削加工的经济性尺寸精度可达IT7～IT10，表面粗糙度值可达0.8

正确答案:错

5. 端铣刀在立式铣床或卧式铣床上均能使用

正确答案:对

6. 立铣刀在立式铣床或卧式铣床上均能使用

正确答案:对

7. T形槽不能用一把T形槽铣刀直接加工出来

正确答案:对

8. 必要时可在立式铣床上直接用立铣刀在工件上钻出较深的孔。

正确答案:错

9. 铣削加工与车削加工不同之处在于，铣削刀具不是单刃刀具，铣削过程不是连续切削，有冲击。

正确答案:对

10. 分度盘正反两面都有许多孔数相同的孔圈。

正确答案:错

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 成形铣刀用于（）。

A.加工平面

B.切断工件

C.加工键槽

D.加工特形面

正确答案:D

2. 每一号齿轮铣刀可以加工（）。

A.一种齿数的齿轮

B.同一模数、不同齿数的齿轮

C.同一组内各种齿数的齿轮

D.不同模数、相同齿数的齿轮

正确答案:C

3. 回转工作台的主要用途是加工（）。

A.等分的零件

B.圆弧形表面和圆弧形槽

C.体积小、形状较规则的零件

D.齿轮

正确答案:B

4. 逆铣比顺铣突出的优点是（）。

A.切削平稳

B.生产率高

C.切削时工件不会窜动

D.加工质量好

正确答案:C

5. 采用齿轮铣刀可以加工齿形，该种加工方法属于（ ）

A.范成法

B.成形法

C. /

D. /

正确答案:B

6. 圆柱铣刀主要是用来铣削什么表面（ ）

A.内孔

B.槽

C.平面

D. /

正确答案:C

7. 铣削的主运动为（ ）

A.工作台的纵向移动

B.工作台的横向移动

C.铣刀的旋转运动

D.工作台的上下移动

正确答案:C

8. 键槽铣刀能够直接钻孔铣削封闭槽的原因是( )。

A.端面刀刃通到中心

B.刀齿少

C.刚性好

D.刀刃螺旋角较大

正确答案:A

9. 在长方体工件上直接钻孔并铣封闭槽时可采用的刀具是（ ）。

A.圆柱形铣刀

B.键槽铣刀

C.T形槽铣刀

D. /

正确答案:B

10. 普通铣床除加工平面、沟槽、成型面外，还可进行（ ）。

A.分度表面加工

B.锥面加工

C.回转成型面加工

D. /

正确答案:A

**钳工(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 一般手锯往复工作长度应小于锯条长度的2/3。

正确答案:错

2. 锯切铜、铝等软金属时，应选取细齿锯条。

正确答案:错

3. 锉削时，发现锉刀表面被锉屑堵塞应及时用手除去，以防止锉刀打滑。

正确答案:错

4. 在零件图上用来确定其他点、线、面位置的基准，称为工艺基准。

正确答案:错

5. 立式钻床刚性好，功率大，允许采用较大的切削用量，适用于加工中小型零件

正确答案:对

6. 开始推锉时，左手压力要大，右手压力要小，使锉刀保持水平

正确答案:对

7. 丝锥攻丝时，始终需要加压旋转，方能加工出完整的内螺纹

正确答案:错

8. 用丝锥也可以加工出外螺纹。

正确答案:错

9. 用手锯锯割时，一般往复长度不应小于锯条长度的三分之二。

正确答案:对

10. 正常锯切时，锯条返回仍需加压，但要轻轻拉回，速度要慢。

正确答案:错

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 钳工工作台上用台虎钳装夹并锯削钢棒，一般起锯角度宜（ ）。

A.小于15°B.大于15°C.等于15°D.任意角度

正确答案:C

2. 锯切厚件时应选用（ ）。

A.粗齿锯条B.中齿锯条C.细齿锯条D.先细齿锯条，再粗齿锯条

正确答案:A

3. 锉削余量较大平面时，应采用（ ）。

A.顺向锉B.交叉锉C.推锉D.先推锉，后顺向锉

正确答案:B

4. 锉削时，锉刀的用力应是在（ ）。

A.锉削开始时B.拉回锉刀时C.推锉和拉回锉刀时D.推锉时两手用力应变化

正确答案:D

5. 用钻头在实体材料上加工出孔，称为（ ）

A.镗孔B.铰孔C.锪孔D.钻孔

正确答案:D

6. 在图纸上用于确定工件各部尺寸、几何形状和相对位置的点、线或面的基准，称为（ ）。

A.设计基准B.划线基准C.测量基准D.定位基准

正确答案:B

7. 钳工实习时制作小榔头的锤头合理工序是 ①锉出划线基准面 ②划线 ③锉削 ④锯切 ⑤钻孔攻丝 ⑥修光

A.②①③⑤④⑥B.①②③④⑤⑥C.②①④③⑤⑥D.③①②④⑤⑥

正确答案:C

8. 手工起锯的适宜角度为（ ）。

A.0°B.约小于15°C.约30°D.45°

正确答案:B

9. 8英寸的圆锉刀长度相当于（ ）。

A.100mmB.150mmC.200mmD.

正确答案:C

10. 攻丝时每正转0.5～1圈后，应反转1/4～1/2圈，是为了（ ）。

A.减小摩擦B.便于切屑碎断C.D.

正确答案:B

**数控车床(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 数控车床主要由机床主体、操作面板和伺服系统组成。

正确答案:错

2. 数控车床的刀具材料和刀具角度基本选择原则与普通车床上的一样。

正确答案:对

3. 数控车削编程时，工件的工艺分析和加工参数确定是关键。

正确答案:对

4. 数控车床上，一个程序只可加工一个工件。

正确答案:错

5. 数控车床可以车削直线、斜线、圆弧、圆柱管螺纹、圆锥螺纹等，但是不能车削多头螺纹

正确答案:错

6. 螺纹指令G32 X41 W-43 F1.5是以每分钟1.5mm的速度加工螺纹。

正确答案:错

7. 用圆弧插补指令时，整圆时必须用IJK表示。

正确答案:对

8. 车削循环指令主要作用是用单一G代码指令代替多个程序段，使加工精度更高。

正确答案:错

9. 车削时T0001这样的指令表示撤消补偿。

正确答案:错

10. 所有G指令后都需要指定主轴转速值。

正确答案:错

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 零件上既有孔又有面需要加工时，一般数控机床进行加工的顺序为（ ）。

A.先面后孔B.先孔后面C.孔面同时加工D.以上皆可

正确答案:A

2. 一般数控车床上不能自动完成的功能为（ ）。

A.车床的启动、停止B.纵横向进给C.刀架转位、换刀D.工件装夹、拆卸

正确答案:D

3. 数控机床关机时，第一动作为（ ）。

A.关闭数控系统电源B.关闭机床总电源C.数控系统复位D.删除数控程序

正确答案:C

4. 序号字和功能字是由（ ）构成，一般数控程序中使用的常用功能字主要有（ ）。

A.数字，4种B.字母和数字，4种C.字母和数字，6种D.字母，6种

正确答案:C

5. 数控车床的X轴往负方向进给1mm，则零件直径

A.减小1mmB. 增大1mmC.减小2mmD.增大2mm

正确答案:C

6. 建立刀具补偿正确的程序段是。

A.G01 G42 X50 Z-20 D01B. G02 G41 X50 Z-20 D01C.G03 G42 X50 Z-20 H01D. G40 G43 X50 Z-20 H01

正确答案:A

7. 在数控程序中G代码表示

A.机床的动作类型B.机床的辅助动作和状态C.主轴转速D.刀具的进给速度

正确答案:A

8. 在立式数控铣床坐标系中，Z轴是

A.与主轴平行的方向B.与主轴垂直的方向C.与工作台平行D.可任意指定

正确答案:A

9. 用数控程序表示调用子程序的代码是。

A.M98B.M99C.M03D.M30

正确答案:A

10. 在数控车床上，不能自动完成的功能为。

A.车床的启动停止B.装夹工件C.纵横向进给D.刀架转位、换刀

正确答案:B

**WEDM(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 特种加工是直接利用各种能量对材料进行加工，其加工机理与金属切割加工相同。

正确答案:错

2. 在电火花加工中，工具材料的硬度可低于工件材料的硬度。

正确答案:对

3. 线切割加工时，脉冲电源电参数是影响加工表面粗糙度的最主要因素。

正确答案:对

4. 电火花线切割可以加工淬火钢、不锈钢和硬质合金、陶瓷、金刚石等。

正确答案:错

5. 特种加工是直接利用电能、光能、声能、热能、化学能、电化学能及特殊机械能等多种形式的能量实现去除材料来完成对零件的加工成型的工艺方法

正确答案:对

6. 电火花成形加工的主要工艺指标有加工速度、加工深度、表面粗糙度、电极损耗等 。

正确答案:对

7. 脉冲电源波形及三个重要参数峰值电流 、 脉冲宽度 、脉冲间隔 。

正确答案:对

8. 在线切割加工中，当电压表、电流表的表针稳定不动，此时进给速度均匀、平稳，是线切割加工速度和表面粗糙度的最佳状态。

正确答案:对

9. 电火花线切割加工过程中，电极丝与工件间火花放电是比较理想的状态。

正确答案:对

10. 线切割机床加工路径生成的时候需要考虑刀具半径补偿 。

正确答案:对

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 电火花加工、电子束加工、等离子弧加工是利用（ ）能量加工材料的。

A.电、热能B.电、机械能C.电、化学能D.电、声能

正确答案:A

2. 加工<0.025mm精密小孔，可采用（ ）。

A.电解加工B.超声加工C.激光加工D.磨料喷射加工

正确答案:C

3. 电火花加工主要用于高效加工（ ）。

A.难切削材料B.碳素钢C.精密细小及复杂形状的金属件D.A+C

正确答案:D

4. 以下哪一项不属于特种加工设备范畴（ ）。

A.电火花线切割、电火花成型机床B.多工位深小孔钻床C.激光加工机床D.超声波加工机床

正确答案:B

5. 特种加工可以采用的能量包括

A.电能、热能、光能B.电化学能、化学能C.声能及特殊机械能D.以上均可以

正确答案:D

6. 以下不属于特种加工的是

A.等离子弧加工B.精密雕铣C.激光加工D.

正确答案:B

7. 电火花线切割加工称为

A.EDMBB.ECMC. EBMD. WEDM

正确答案:D

8. 以下不能使用电火花线切割加工的材料为 。

A.石墨B.大理石C.铝D.硬质合金

正确答案:B

9. 电火花成型加工中常用的电极材料有 。

A.石墨B.紫铜C.银钨合金D.以上都是

正确答案:D

10. 电火花成型加工时使用的工作液为 。

A.机械油B.乳化液C.煤油D.柴油

正确答案:C

**CAD/CAM(报告作业)**

总分数:19

判断题(10) 每题1分 共10分

1. CAD的发展过程按对几何模型表示模式的复杂程度，主要经历了线框建模、曲面建模、实体建模、参数化特征建模；CAM的发展过程主要经历了穿孔纸带、APT语言自动编程、图形交互自动编程、CAD/CAM集成数控编程的发展过程。

正确答案:对

2. CAD/CAM的发展趋势是智能化、网络化、集成化、并行化、标准化。

正确答案:对

3. 在CAD/CAM支撑软件中，特征是设计者对设计对象的功能、形状、结构、制造、装配、检验、管理与使用等信息及其关系的具有确切工程含义的高层次抽象描述；拉伸造型、旋转造型、扫描造型、放样造型以及镜向、圆周阵列、线性阵列、参数化驱动阵列等是基于特征造型的几何建模方法。

正确答案:对

4. 几何建模是以几何信息和拓扑信息反映结构体的形状、位置、表现形式等数据的方法。

正确答案:对

5. 计算机辅助设计技术是利用计算机及其图形设备帮助设计人员进行设计工作

正确答案:对

6. CAD设计过程不应该包括装配设计

正确答案:错

7. 采用阵列的方式不仅具有复制图形的功能，还实现了批量控制图形的位置和方向。

正确答案:对

8. 草图中的拉伸指令只可以针对一个轮廓，而且必须是封闭的。

正确答案:错

9. 草图中的拉伸指令需要指定拉伸方向。

正确答案:对

10. 草图中的拉伸指令方向只有正向和反向两种。

正确答案:错

单选题(9) 每题1分 共9分

1. 下述CAD/CAM过程的操作中，属于CAM范畴的为（ ）。

A.优化设计B.CAEC.数控加工D.几何造型

正确答案:C

2. 以下哪一项不是CAD/CAM支撑软件系统（ ）。

A.Solidworks，AutoCADB.Pro/E、UGC.iOS、WindowsD.CATIA、CIMATRON

正确答案:C

3. 旋转机床操作面板上的转速倍率开关，可在不停机主轴旋转中调节主轴（ ）。

A.切削速度B.转速C.进给量D.背吃刀量

正确答案:B

4. CAD指的是

A.计算机辅助设计B.计算机辅助制造C.计算机辅助工程D.计算机辅助开发

正确答案:A

5. CAM指的是

A.计算机辅助设计B.计算机辅助制造C.计算机辅助工程D.计算机辅助管理

正确答案:B

6. CAD系统中的坐标体系包括世界坐标系和

A.绝对坐标系B.平面坐标系C.相对坐标系D.用户坐标系

正确答案:D

7. CAM中需要设定的工艺信息不包括。

A.加工模式B.加工区域C.机床精度D.使用刀具

正确答案:C

8. 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，造成的原因是。

A.行距不够密B.步距太小C.球刀刀刃不太锋利D.球刀尖部的切削速度几乎为零

正确答案:D

9. 在CAD/CAM整个过程中，需要人工介入最多的是哪个环节。

A.计算机辅助编程B.零件设计C.数控加工D.模拟加工

正确答案:B

**数铣(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 精雕数控铣床是使用小刀具、大功率和高速主轴电机的数控铣床，既可雕刻，也可铣削，使粗精加工均可在一个工位上完成，拓展了数控铣床的加工能力。

正确答案:对

2. 数控铣床的加工路线是指刀具中心的轨迹和方向。

正确答案:错

3. ArtForm软件属于CAD/CAM支撑软件，其工作流程为平面设计、三维造型、生成刀路、设备加工、加工完成、获取质量数据。

正确答案:错

4. 与传统手工雕刻手段相比CNC雕刻秉承了精细轻巧的特点，同时更加自动化

正确答案:对

5. 工件表面粗糙度通常用轮廓算术平均值偏差Ra值表示

正确答案:对

6. CNC雕铣机设置进给速率和转速时越慢越好、这样才能很好地保护主轴不损坏

正确答案:错

7. 自动残料补加工功能是指自动计算前次加工的残留区域智能生成高效合理的雕铣路径的功能。

正确答案:对

8. 雕刻仿真功能可以有效发现过切和欠切区域。

正确答案:对

9. PLC主要完成与逻辑运算有关的顺序动作I/O控制以及运动轴的定位控制。

正确答案:错

10. 接受插补器指令及工作台端反馈信号进行比较修正，有效消除传动部件引起的误差，系统复杂，成本高，必须用光栅进行测量反馈 。

正确答案:错

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 精雕数控铣床的核心是（ ）。

A.伺服系统B.数控系统C.反馈系统D.传动系统

正确答案:B

2. 数控铣床加工依赖于各种（ ）。

A.位置数据B.模拟量信息C.准备功能D.数字化信息

正确答案:D

3. 根据数控加工技术的学习和实践，以下哪项不属于计算机辅助数控编程（ ）。

A.数控语言自动编程B.CAD/CAM集成系统编程C.交互图形编程D.控制系统编程、APT编程

正确答案:D

4. CNC雕铣机可加工以下哪些材料

A.铜B.钢C.石膏D.以上均可雕铣

正确答案:D

5. 雕铣机床可应用的行业可以是

A.木工行业B.模具行业C.广告行业D.以上都是

正确答案:D

6. 通常雕铣加工时的主轴转速较合理的是。

A.10000-50000rpmB.1000-3000rpmC.300-2000rpmD.5-50rpm

正确答案:A

7. 实习所用机床平面雕刻的方式有

A.单线雕刻B.轮廓切割C.区域雕刻D.以上都是

正确答案:D

8. 实习所用机床的曲面雕刻走刀方式包括。

A.分层行切B.分层环切C.投影加深D.以上都是

正确答案:D

9. 曲面加工中刀具选择的原则。

A.保证工件尺寸B.保证工件表面质量C.不能出现加工不到位的地方D.以上都是

正确答案:D

10. 曲面开粗时首先的刀具是

A.平底刀B.球头刀C.牛鼻刀D.锥度平底刀

正确答案:A

**机电(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 柔性制造系统FMS由加工系统、物流系统、检测系统和控制系统组成。

正确答案:对

2. 机器人/机械手可以用作FMS的加工系统、检测系统和物流系统的执行机构。

正确答案:对

3. FMS物流系统包括工件装卸站、自动化仓库、无人输送小车，但不包括数控机床。

正确答案:对

4. 由管理信息、工程设计、制造自动化、质量保证四个应用分系统，和数据库、通讯网络两个支撑分系统组成的系统称为计算机集成制造系统，简称CIMS。

正确答案:对

5. 电路板设计主要包括两个阶段：原理图设计和PCB设计

正确答案:对

6. 带高电压的元器件应尽量布置在调试时手不易触及的地方。

正确答案:对

7. IC座定位槽的放置方向应保证其方向与IC座的方向一致。

正确答案:对

8. 所有具有相同网络标号的端子都会被连接在一起。

正确答案:对

9. 多层板走线方便，布通率较高，连线更短，但同样条件下面积通常较大。

正确答案:错

10. 柔性制造系统储存物料的方法有平面布置的托盘库，也有储存量较大的桁道式立体仓库。

正确答案:对

单选题(10) 每题1分 共10分

1. FMS加工单元可采用加工中心。加工中心是具备（ ）功能的数控机床。

A.自动换刀B.自动完成所有工件表面加工和转运工序C.让工件在一个工位上完成粗精加工D.A+C

正确答案:A

2. CIMS制造系统中，最先进的制造手段是（ ）。

A.数控机床B.装配流水线C.组合机床D.FMS

正确答案:D

3. 电路板搭建时进行手工焊接，焊接时间一般以（ ）为宜。

A.3s左右B.3min左右C.越快越好D.不定时

正确答案:A

4. 印刷电路板等部件级整机安装完毕进入调试前，必须在（ ）情况下进行检查，以便发现和纠正安装错误，避免电路损坏。

A.通电B.不通电C.任意D. /

正确答案:B

5. 关于元件布局的基本原则错误的是。

A.单面板直插元件一律放在顶层B.双面板或多层板元件绝大多数放在顶层C.双面板或多层板个别元件如有特殊需要可以放在底层D.元件的布局必须严格根据电路的功能单元划分，对电路的全部元器件进行布局

正确答案:D

6. 确定印制导线的最小宽度应该考虑的问题不包括。

A.导线与绝缘基板间的粘附强度B.流过它的电流C.信号的方向D.排版空间限制

正确答案:C

7. PCB板设计时用的导线宽度单位常用单位Mil等于。

A.0.0254mmB. 40mmC.0.333mmD. 0.001mm

正确答案:A

8. 双列直插式封装的简写为。

A.BGAB.CSPC.PGAD.DIP

正确答案:D

9. 用CircuitPro软件生成加工轨迹数据并进行绝缘计算以前，哪种做法是没有必要的。

A.确认刀具库刀具有哪些B.确认仓库刀具有哪些C.确认板子层数D.确认材料厚度

正确答案:D

10. 以下哪个不是印阻焊所需要的材料。

A.绿油B.阻焊剂C.玻璃纸D.红油

正确答案:D

**3D(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 逆向工程是一个通过实物建立模型的过程，其重点在于采集物体表面数据和后期处理两部分，即利用设备对物体作全方位的扫描或测绘，得到物体表面的原始三维信息，之后再使用软件整理数据、三维造型并输出结果。

正确答案:对

2. 三维打印的CAM过程是将三维模型分层切片，并根据每一层形状生成喷头移动路径的G代码。

正确答案:对

3. 快速成型制造相对于数控机床加工而言，精度更高、速度更快，适用于大批量的零件生产，并可大大降低生产成本。

正确答案:错

4. FDM类型的三维打印机可使用金属粉末、液态光敏树脂、塑料（PLA或ABS）、尼龙等多种原材料。

正确答案:错

5. 非光学式测量方法包括CT测量法、MRI测量法、超声波法、层析法等

正确答案:对

6. 可用于逆向工程进行点云数据处理的软件包括Imageware Surfacer、Geomagic Studio、CopyCAD、RapidForm、CATIA、UG、Pro E、protel等

正确答案:对

7. 三维打印摆放位置是指成型零件的成型的第一层与最后一层的选择，会直接影响打印效率，但与成型零件的表面质量无关 。

正确答案:错

8. 三维打印机的加工范围是有限的，当被加工零件超出加工范围时，可以对零件进行分割打印。

正确答案:对

9. 目前采用SLM技术打印的金属部件表面粗糙度已优于传统切削加工

正确答案:错

10. 快速成型、增材制造、三维打印表示同一概念

正确答案:对

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 需要采集一个鼠标表面的整体三维数据，可采用的较快的方式是（ ）。

A.非接触式三维扫描B.游标卡尺接触式测量C.三坐标测量机接触式扫描D.三维相机拍摄

正确答案:A

2. 以下哪项不是影响白光三维扫描仪精度的主要因素：（ ）。

A.物体表面颜色和质地B.标志点的大小C.镜头的分辨率D.扫描仪的标定

正确答案:B

3. 三维打印的成型原理为（ ）。

A.切削成型B.受迫成型C.增材制造D.注塑成型

正确答案:C

4. 以下哪项符合快速成型制造的特点。

A.适合于大批量零件生产B.可使用任何材料成型C.加工精度高D.可成型复杂曲面

正确答案:D

5. 影响三坐标测量机测量误差的因素不包括。

A.温度条件B.设备振动状态C.压缩空气状态D.光干扰

正确答案:D

6. 当前三维打印技术的缺点不包括

A.精度低B.表面粗糙C.打印过程时间长D.无法进行多材料制造

正确答案:D

7. 以下打印工艺中精度最高的是

A.熔融沉积工艺B.光固化立体成型工艺C.粉末烧结工艺D.层片叠加工艺

正确答案:B

8. 以下零件的单件生产不适合采用三维打印制造技术的是

A.建筑演示塑料模型B.飞机主风挡钛合金窗框C.普通车床主轴箱齿轮D.骨折康复适形固定架

正确答案:C

9. 以下关于三维打印零件误差的产生来源说法错误的是

A.CAD模型层切必然会产生误差B.打印机本身的定位误差和重复定位误差会导致误差C.冷却变形为产生误差D.后处理过程会改变表面粗糙度，但不会导致新的误差

正确答案:D

10. 课程实训中所使用的FDM打印过程设置的层厚一般在。

A.0.001mm左右B.0.01mm左右C. 0.1mm左右D.1mm左右

正确答案:C

**激光(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 不可以改变激光的方向，只能直射。

正确答案:错

2. 激光会受电场和磁场干扰。

正确答案:错

3. 激光能进行多光束同时加工。

正确答案:对

4. 固体激光器只能加工金属材料，气体激光器则只能加工非金属材料。

正确答案:错

5. 激光脉冲波形对激光焊接无作用。

正确答案:错

6. 激光焊接时的焦点位置一般不处于焦点上。

正确答案:对

7. 激光脉冲宽度由熔深及热影响因素决定的。

正确答案:对

8. 激光在焊接过程可以在空气环境中进行，因此保护气体在激光焊接中可有可无。

正确答案:错

9. 激光切割无需考虑材料的硬度。

正确答案:对

10. 激光焊接加入保护气体是为了增加物体对激光的吸收。

正确答案:错

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 激光可以加工的材料有

A.仅加工金属

B.仅加工非金属

C.多种金属、非金属

D. /

正确答案:C

2. 激光切割的温度要达到材料的

A.液化点以上

B.熔点以上

C.汽化点以上

D. /

正确答案:C

3. 激光对物体的作用主要表现在物体对激光的

A.反射

B.折射

C.吸收

D. /

正确答案:C

4. 激光切割中辅助气体的作用有

A.保护聚焦镜不受污染

B.冷却割缝

C.驱除熔渣

D.以上都是

正确答案:D

5. 激光加工中辅助气体的种类有

A.压缩空气

B.惰性气体

C.活性气体

D.以上都是

正确答案:D

6. 激光焊接中辅助气体的作用有

A.保护聚焦镜不受污染

B.冷却焊缝

C.保护焊缝、驱除等离子体

D.以上都是

正确答案:C

7. 激光从一种介质传播到折射率不同的另一种介质时，在介质之间的界面上将出现

A.仅反射

B.仅折射

C.反射与折射

D. /

正确答案:C

8. 激光加工有关的危害有

A.眼睛的危害

B.电气危害

C.辐射危害

D.以上都是

正确答案:D

9. 激光焊接时，焊接部件

A.局部达到汽化点

B.局部达到熔点

C.局部达到液化点

D. /

正确答案:B

10. 激光焊接时，脉宽参数的含义是

A.频率大小

B.脉冲的幅度

C.激光输出功率

D.脉冲达到最大值的周期，即激光左右的时间

正确答案:D

**焊接(报告作业)**

总分数:18

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 碳钢采用碳化焰气焊时，具有渗碳作用，可提高焊接强度。

正确答案:错

2. 直流电源焊接时，正接法是焊条接正极，工件接负极，主要用于焊接较厚工件。

正确答案:错

3. 形状复杂受力结构件可采用锻-焊工艺，简化锻件形状且保证结构件焊接强度。

正确答案:对

4. 灰铸铁结构件应采用熔化焊和压力焊。

正确答案:错

5. 导热性愈好的材料，愈适合于气割

正确答案:错

6. 厚度在3mm以下的焊件适合气焊。

正确答案:对

7. 焊条直径愈粗，焊接电流愈小。

正确答案:错

8. 气焊时氧气阀和乙炔阀不可以同时开启。

正确答案:对

9. 中碳钢、高碳钢可广泛用作焊接结构件。

正确答案:错

10. 气割实质是金属在纯氧中燃烧，而不是金属的氧化或熔化。

正确答案:对

单选题(8) 每题1分 共8分

1. 车刀上的硬质合金刀片可以采用（ ）方法连接在刀杆上。

A.电弧焊或紧固件

B.钎焊或紧固件

C.氩弧焊

D.压力焊或紧固件

正确答案:B

2. 以下哪项属于焊条手弧焊使用的设备或工具。

A.氧、乙炔气瓶

B.箱式加热炉、焊炬、割炬

C.交、直流弧焊机、焊条

D.焊丝

正确答案:C

3. 焊条手弧焊的熔池是由（ ）

A.焊条作用得到

B.母材上得到

C.焊条和母材共同作用得到

D.

正确答案:C

4. 手弧焊焊接碳素结构钢，如Q235等一般焊件时，选用的酸性焊条型号是（ ）。

A.E4315(J427)

B.E5015(J507)

C.E4303(J422)

D.

正确答案:C

5. 气焊火焰是由（ ）组成。

A.内焰和外焰

B.焰心和外焰

C.焰心、内焰和外焰

D.

正确答案:C

6. 牌号J422焊条的基本特性是（ ）。 "

A."酸性焊条，其熔敷金属的抗拉强度不大于42Mpa "

B.碱性焊条，其熔敷金属的抗拉强度不大于42Mpa

C.酸性焊条，其熔敷金属的抗拉强度不小于420Mpa

D.碱性焊条，其熔敷金属的抗拉强度不小于420Mpa

正确答案:C

7. 用钢芯焊条焊接时，焊接电弧中温度最高的区域是（ ）。

A.阳极区

B.阴极区

C.弧柱区

D.

正确答案:C

8. 下列材料不能进行氧-乙炔气割的是（ ）。

A.Q245

B.HT200

C.20钢

D.45钢

正确答案:B

**铸造(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 在造型时，舂砂太松，则会产生气孔。

正确答案:错

2. 分模造型适用于最大截面不在端部的铸件。

正确答案:对

3. 整模造型与分模造型相比，最大的特点是不会产生错箱缺陷 。

正确答案:对

4. 形状复杂的结构件可采用铸造方法来满足铸件的使用性能

正确答案:对

5. 大量生产中，为提高生产率，便于操作，常常用单一砂（指原砂）

正确答案:错

6. 错箱是指浇注期间金属溢出造成的缺陷。

正确答案:错

7. 零件、模样、铸件三者的尺寸与形状应该是一致的。

正确答案:错

8. 型砂是制造砂型的主要成型材料。

正确答案:对

9. 冒口也是将金属液引入的通道。

正确答案:对

10. 飞边和错箱属于铸件的表面缺陷

正确答案:对

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 下列零件毛坯中，适宜采用铸造方法生产的是（ ）

A.机床主轴

B.机床床身

C.机床丝杠

D.机床齿轮

正确答案:B

2. 分型面应选择在（ ）。

A.铸件受力面上

B.铸件加工面上

C.铸件最大截面处

D.铸件的中间

正确答案:C

3. 为提高合金的流动性，常采用的方法是（ ）。

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

正确答案:A

4. 以下哪项不是砂型铸造的翻砂工具。（）

A.砂箱、舂砂锤、底板、模样、砂刀

B.冒口、浇注系统、通气针

C.起模针、砂勾、圆勺

D.水罐、筛子、铁锹、敲棒

正确答案:B

5. 型砂透气性差，主要易于产生以下（ ）缺陷

A.气孔

B.粘砂、硬皮

C.应力、变形

D.裂纹

正确答案:A

6. 起模前，在模样周围刷水是为了（ ）。

A.提高型砂的耐火性

B.增加型砂的湿强度和可塑性

C.提高型砂的流动性

D.提高型砂的退让性

正确答案:B

7. 铸件中的重要加工面或支撑面如机床导轨面，在造型时其位置应设置（ ）。

A.朝上

B.首选朝下，次选侧面

C.侧面

D.朝下

正确答案:B

8. 当合金的浇注温度过高时，铸件易产生的缺陷是（ ）。

A.粘砂

B.溢料

C.气孔

D.砂眼

正确答案:A

9. 金属型在浇注前，必须在型腔内喷刷涂料，它的作用主要是（ ）。

A.防止金属型开裂

B.保护金属型的工作表面和改善铸件表面质量

C.使金属液容易注入型腔

D. /

正确答案:B

10. 横浇道的作用是（ ）。

A.起补缩作用

B.分配金属液流入内浇道

C.金属液直接流入型腔的通道

D.

正确答案:B

**热处理(报告作业)**

总分数:19

判断题(9) 每题1分 共9分

1. 低碳钢为了达到硬而耐磨，可采用淬火热处理工艺。

正确答案:错

2. 在碳素钢中，为提高其性能，加入一种或多种合金元素，即成为合金钢

正确答案:对

3. 热处理工艺中淬硬性和淬透性的含义是一样的

正确答案:错

4. 正火比退火过冷度大，获得的组织较细，因此正火的强度和硬度比退火高

正确答案:对

5. 焊接后为消除焊接应力，可采用退火工艺

正确答案:对

6. 造成热处理变形的主要原因，是淬火冷却时工件内部产生的内应力所致。

正确答案:对

7. 为了获得优良的淬火质量，细而长的轴类零件、薄而平的零件，应垂直淬入冷却液中。

正确答案:对

8. 金属材料的塑性，随温度的升高而降低。

正确答案:错

9. 淬火加高温回火的工艺称为调质处理。

正确答案:对

单选题(10) 每题1分 共10分

1. W18Cr4V是（ ）。

A.工具钢B.弹簧钢C.不锈钢D.耐热钢

正确答案:A

2. 调质的目的是（ ）。

A.提高硬度B.降低硬度C.改善切削性能D.获得良好综合力学性能

正确答案:D

3. 制作钢质锤头，如果选用45#或55#优质碳素结构钢，最终热处理宜采用（ ）

A.淬火+低温回火B.正火C.退火D.淬火+高温回火

正确答案:A

4. 以下哪些不属于金属材料及热处理实践所需的仪器或设备

A.箱式电炉B.邵氏硬度计C.洛氏硬度计D.维氏硬度计

正确答案:B

5. 制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用。

A.耐磨钢B.低碳钢C.中碳钢D.高碳钢

正确答案:C

6. 铸造机床床身一般采用的材料是（ ）

A.铸钢B.可锻铸铁C.灰铸铁D.球墨铸铁

正确答案:C

7. 以下硬度值标示中，哪一项的写法是正确的。

A.HBS240B.HRA80C.55HRCD.HV800

正确答案:C

8. 选择材料时，应考虑哪些原则

A.力学性能B.使用性能和工艺性能C.化学性能D. /

正确答案:B

9. 用碳素工具钢制造的刀具能否用于高速切削？为什么？

A.能，因硬度高B.不能，因硬度低C.能，因红硬性好D.不能，因红硬性差

正确答案:D

10. 淬火后零件立即进行回火处理的目的是（ ）。

A.提高硬度B.提高强度C.降低脆性，提高韧性D. /

正确答案:C

**普通车床(报告作业)**

总分数:20

判断题(10) 每题1分 共10分

1. 车床的转速越快，则进给量也越大。

正确答案:错

2. 车端面时，为了不影响零件表面粗糙度，工件的转速要选高一些。

正确答案:对

3. 采用转动小拖板法和偏移尾架法都可以加工锥体和锥孔。

正确答案:错

4. 切断刀刃磨和安装应有两个对称的副偏角、副后角和主偏角。

正确答案:对

5. 用四爪卡盘安装工件时必须先找正、夹紧，才能进行加工

正确答案:对

6. 切削速度就是机床的转速

正确答案:错

7. 方刀架用来安装车刀，最多可以同时安装4把车刀。

正确答案:对

8. 在车床上安装工件时必须使被加工表面的轴线与车床主轴轴线重合。

正确答案:对

9. 由于三爪卡盘的三个卡爪轴同时移动安装工件，因此工件的中心和机床主轴中心是同心的。

正确答案:对

10. 大拖板与溜板箱相联，可带动车刀沿床身导轨作纵向运动。

正确答案:对

单选题(10) 每题1分 共10分

1. 粗车加工中，切削用量的选择原则为（）。

A.如图

B.如图

C.如图

D.如图

正确答案:D

2. 安装车刀时，刀具伸出的长度应为（）。

A.越长越好

B.刀杆厚度的1.1～1.5倍

C.伸出刀架10mm

D.无规定

正确答案:B

3. 常用切削加工刀具材料种类有（）。

A.内圆、外圆、沟槽、端面车刀

B.风钢刀，钨钢刀，麻花钻

C.高碳钢、合金钢

D.碳素工具钢、合金工具钢、高速钢、硬质合金

正确答案:D

4. 普通车床上加工零件能达到的经济精度等级为（）。

A.IT3～IT5

B.IT6～IT8

C.IT7～IT10

D.IT10～IT12

正确答案:C

5. 安装车刀时，刀尖（ ）

A.应高于工件回转中心

B.应低于工件回转中心

C.与工件回转中心等高

D. /

正确答案:C

6. 安装车刀时，车刀下面的垫片应尽可能采用（ ）。

A.多的薄垫片

B.少量的厚垫片

C.无所谓

D. /

正确答案:B

7. 车削轴件进行切断时，防止振动的调整方法是（ ）。

A.减小进给量

B.提高切削速度

C.增大切削前角

D.增加刀头宽度

正确答案:A

8. 车削螺纹时，工件每转一周，车刀必须准确地移动（ ）。

A.一个距离

B.一个螺距或导程

C. /

D. /

正确答案:B

9. 车外圆时，如果主轴转速增大，则进给量（ ）。

A.增大

B.减小

C.不变

D.不确定

正确答案:C

10. 车床能够自动定心的夹具是（ ）

A.四爪卡盘

B.三爪卡盘

C.花盘

D.

正确答案:B