

序号	题目	题型	标准答案
1	无机结合剂中最常用的是陶瓷结合剂。	判断题	√
2	千分尺微分筒上的刻线间距为1mm。	判断题	×
3	使用杠杆百分表时，应避免振动撞击或使用强力。	判断题	√
4	调质后的零件，塑性韧性都比正火后零件高	判断题	√
5	标准圆锥只能在园内通用，所以只要符合圆锥标准就能互换。	判断题	×
6	当中心架的支承中心与卡盘回旋轴线不一致时，往往会造成工件的轴向窜逃现象。	判断题	√
7	磨削薄壁套时，砂轮粒度应粗些，硬度应软些，以减少磨削力与磨削热。	判断题	×
8	刀具磨损的快慢影响刀具寿命的长短，其中关键是合理选刀具材料。	判断题	√
9	纵向进给量越大，纵向进速度也越大。	判断题	√
10	磨削区温度一般为500—800℃。	判断题	×
11	为减少磨削时表面烧伤，背吃刀量 $a_p$ 越小越好。	判断题	×
12	立方氮化硼和金刚石磨料都属于立方晶系，因此硬度高	判断题	√
13	金刚石磨具磨削时应尽量采用干磨。	判断题	×
14	金刚石砂轮的浓度越高，保持形状的能力越强。	判断题	√
15	静轴承在速度低于某一定值时，压力油膜就建立不起来。	判断题	×
16	滑阀节流器的节流阻尼是不可改变的。	判断题	×
17	动—静压轴承适用于不同转速的主轴。	判断题	√
18	滚珠丝杠螺母机构具有自锁作用。	判断题	×
19	外循环的缺点是回程道制造比较复杂。	判断题	×
20	磨床的几何精度是保证工件加工精度的基本条件。	判断题	√
21	砂轮主轴轴向窜动大，工件表面会出现直波形振痕。	判断题	×
22	砂轮主轴中心线对工作台移动方向的平行度误差会影响磨削工件端面的平面度。	判断题	×
23	如果几何精度检验和工作精度检验得出相互不同的结论，则应以几何精度检验的结论为准	判断题	×
24	圆度仪的主要作用是测量工件的圆柱度误差	判断题	×
25	光学平直仪主要用来测量导轨平面度。	判断题	×
26	光切显微镜适用于测量表面粗糙度值比较大的工件。	判断题	√

27	为增加细长轴的支承刚度，应增大尾座顶尖的顶紧力。	判断题	×
28	磨削深孔的关键是提高工件的支承刚度和解决排屑问题。	判断题	×
29	M7120B型有床为型号中，“B”代表“半自动”。	判断题	×
30	刚玉类磨料的主要化学成分是氧化铝。	判断题	√
31	砂轮的硬度与磨料的硬度是一致的。	判断题	×
32	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。	判断题	×
33	被磨料越硬，磨削力越大。	判断题	√
34	砂轮组织号越大，磨料占体积的百分比越大	判断题	×
35	用纵向磨削法磨削外圆时，工件宜采取较高的转速。	判断题	×
36	砂轮粒度号越大，表示磨料的颗粒越大。	判断题	√
37	工件以与孔的轴线相垂直的端面定位时，可采用花盘装夹。	判断题	√
38	当中心架的支承中心与卡盘回转轴线不一时，会造成工件轴向窜动现象。	判断题	√
39	当工件的圆锥斜角超过上工作台所能回转的角度时，可采用转动头架角度的方法磨削圆锥面。	判断题	×
40	由于用砂轮端面磨削平面热变形大，所以应选用粒度细、硬度较硬的树脂结合剂砂轮。	判断题	×
41	在刃磨刀具的后刀面时，一般选用镶块砂轮	判断题	×
42	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。	判断题	√
43	当螺纹的圆柱轴线处于铅垂方向时，螺旋线的可见部分自左向右上升时，该螺纹线为右旋。	判断题	√
44	砂轮中的空隙会造成堵塞，不利于散热。	判断题	×
45	齿轮磨床和螺纹磨床分别用3M和4M表示。	判断题	×
46	台阶端面磨削后，端面是否平整，可观察工件端面花纹来判定，平整端面的刀纹为交叉曲线。	判断题	√
47	微锥心轴的锥度，一般为1：2000左右。	判断题	×
48	圆锥工件表面出现直波纹振痕，主要原因是砂轮不平衡。	判断题	√
49	M1080型无心外圆磨床的最大磨削直径是	判断题	×
50	磨削的进给运动主要是砂轮实现的。	判断题	×
51	陶瓷结合剂一般可用于制造薄片砂轮。	判断题	×

52	磨削搞拉强度较高的材料时，应选用韧性较大的磨料。	判断题	√
53	磨削时，在砂轮与工件上作用的磨削力是不相等的。	判断题	×
54	硬度较高的砂轮具有比较好的自锐性。	判断题	×
55	磨削导热性差的材料或容易发热变形的工件时，中短波轮粒度应细一些。	判断题	×
56	用切入法磨削外圆时，砂轮工作面上磨粒负荷基本一致。	判断题	√
57	磨削细长轴或薄壁套外圆时，应选用较硬的砂轮时。	判断题	√
58	用金刚石笔修整砂轮，笔尖要高于砂轮中心1~2mm。	判断题	×
59	磨削光滑轴时，需进行接刀磨削，粗、精磨及均采用纵向磨削法。	判断题	×
60	内圆磨削用的砂轮，常用的粒度为80#、100#	判断题	×
61	在M1432A型万能外圆磨床上磨削圆锥半角 $\geq 9$ 度的外圆锥面时，可采用转达动上工作台的方法。	判断题	×
62	平面磨削时，应采用硬度低、粒度粗、组织疏松的砂轮。	判断题	×
63	新制铰刀一般先刃磨前刀面，然后磨校准部分的外圆、倒锥及切削部分锥面，再刃磨后刀面。	判断题	√
64	用横向磨削法磨削平面时，磨削宽度应等于横向进给量。	判断题	√
65	修整凸圆弧砂轮的半径应比工件圆弧半径略大些。	判断题	×
66	无心外圆磨削为顺磨，即工件的旋转方向与磨削轮的旋转方向相同。	判断题	×
67	磨削螺纹时，为保证砂轮修整出准确的截形，应选用平形砂轮。	判断题	×
68	文明生产就是搞好工作地卫生。	判断题	×
69	轧辊磨削时，磨得越少越好，以减少减径报废速度。	判断题	×
70	轧辊换下后应立即磨削，磨完以后立即上机工作，以增大轧辊循环使用频度。	判断题	×
71	轧辊应配对磨削及使用，严格控制两轧辊配对差。	判断题	√
72	轧辊磨削前应进行表面探伤，以便确定本次磨削量。	判断题	√

73	轧辊磨削前后，凭经验或肉眼观察磨削表面是否光洁即可。	判断题	×
74	轧辊直径、硬度均在允许范围之内，因出现某些缺陷甚至断裂而导致轧辊报废叫非正常损坏。	判断题	√
75	在轧辊修磨过程中，正确选择砂轮非常重要，正确选择砂轮不但可以提高磨削质量，还可以提高工作效率，选择砂轮时，要考虑轧辊材质、热处理状态、表面粗糙度、磨削余量等因素。	判断题	√
76	采用合理的冷却方法和磨削液可以防止轧辊修磨时的缺陷，提高砂轮的寿命。	判断题	√
77	磨削液要正对着砂轮和工件的接触线，先开磨削液再磨削，防止任何中断磨削液的情况；要定期更换磨削液，定期更换过滤系统的过滤元件。	判断题	√
78	轧辊修磨周期为轧辊在两次修磨之间允许轧制带材的最大产量，或者是两次修磨期间的有效工作时间。	判断题	√
79	新采购砂轮可以直接上机使用。	判断题	×
80	碳化硅磨具磨削钢材时，磨具磨损较刚玉磨具磨削钢材时的磨损快。	判断题	√
81	采用适当降低砂轮线速度、磨削深度和适当提高工件转速的方法，可有效降低磨削温度，提高磨削质量。	判断题	√
82	磨削量较大时，选用磨后表面粗糙度较大的砂轮一般易烧伤轧辊表面。	判断题	×
83	磨削轧辊时，控制和掌握径向切入量对减少辊面烧伤和提高精度意义不大。	判断题	×
84	有经验的磨工常用听轧辊和砂轮之间冷却液声音的变化来判断砂轮与轧辊之间的距离变化。	判断题	√
85	轧辊表面产生多角形振纹及波纹的原因是磨削时砂轮相对于轧辊有振动。	判断题	√
86	上班后机床应开空运转30min，待机床热平衡稳定和液压油排净空气后，再进行磨削加工，以便保证磨削精度。	判断题	√
87	实际磨削过程中，通过提高轧辊速度，减少径向进给量减少轧辊表面烧伤。	判断题	√
88	粗粒度砂轮比细粒度砂轮切削能力弱，温度升高比后者的低。	判断题	×

89	在高温下砂轮的磨损也非常快。采用合理的冷却方法和磨削液可以防止轧辊修磨时的缺陷，提高砂轮的寿命。	判断题	√
90	合理选择和使用砂轮，采用优化的磨削用量，使大量切削液进入磨削区，减少砂轮与轧辊的接触面积等，就可以减少轧辊烧伤，提高轧辊磨削的表面质量。	判断题	√
91	用砂轮修整器，在砂轮圆周上开若干浅槽，减少轧辊与砂轮的接触面，实现断续磨削，缩短工件受热时间，改善散热效果。	判断题	√
92	砂轮的組織越细密，工作磨粒越多，使轧辊越不容易产生烧伤。	判断题	×
93	正常修磨量要根据轧辊材质，加工带材规格品种合理确定。每次修磨都要重新修磨出辊形	判断题	√
94	在确定修磨量的过程中要充分考慮各种缺陷；选择修磨参数时，要根据不同轧辊选择不同砂轮和切削用量。	判断题	√
95	轧辊磨削精度和表面质量除了依靠精良的轧辊磨床工作精度之外，还取决于对特定的加工轧辊选用与之相匹配的砂轮、冷却液和磨削工艺参数。	判断题	√
96	一般来说，磨料硬度应比工件材料硬度高出2~4倍以上，否则较低硬度的磨料在高速切削过程中会迅速钝化而失去切削能力，使砂轮耐用度过低而影响切削效率，并且加工质量得不到保证。	判断题	√
97	磨料特性的选择一般不用考虑对磨削工艺系统可能产生的化学反应。	判断题	×
98	碳化硅磨具磨削钢材时，磨具磨损较刚玉磨具磨削钢材时的磨损快。	判断题	√
99	粒度是表示网状空隙大小的参数。	判断题	×
100	砂轮的粒度对工件表面的粗糙度和磨削效率没有影响。	判断题	×
101	无机结合剂中最常用的是陶瓷结合剂。	判断题	√
102	千分尺微分筒上的刻线间距为1mm。	判断题	×
103	使用杠杆百分表时，应避免振动撞击或使用强力。	判断题	√
104	调质后的零件，塑性、韧性都比正火后零件高。	判断题	√
105	标准圆锥只能在园内通用，所以只要符合圆锥标准就能互换。	判断题	×

106	当中心架的支承中心与卡盘回旋轴线不一致时，往往会造成工件的轴向窜逃现象。	判断题	√
107	磨削薄壁套时，砂轮粒度应粗些，硬度应软些，以减少磨削力与磨削热。	判断题	×
108	刀具磨损的快慢影响刀具寿命的长短，其中关键是合理选刀具材料。	判断题	√
109	横向进给量 $f_r$ 用于磨削。	填空题	切入
110	作用在切线方向的磨削分力是。	填空题	FC
111	磨削过程中产生的热能，约有传入工件。	填空题	80%
112	温度直接影响工件的形状和尺寸精度。	填空题	工件平均
113	金刚石磨具的背吃刀量以不大于mm为宜。	填空题	0.02
114	静压轴承所用之小孔节流器，其流态是。	填空题	紊流
115	主轴轴承间隙调整时，通常需调整的轴瓦。	填空题	最下面一块
116	通常把机床抵抗摩擦自激振动的能力称为机床的。	填空题	低速运动稳定性
117	组装小型组合夹具时，可直接作为基础件使用。	填空题	支承件
118	扭簧比较仪的精度高于千分表，量程于千分表。	填空题	小
119	常用的万能外圆磨主要由、 、砂轮架和内圆磨具等部件组成。	填空题	床身、工作台、头架、尾架
120	砂轮结构三要素是指和。	填空题	磨粒、结合剂、网状空隙
121	磨削精密主轴时应采用顶尖。	填空题	硬质合金
122	切屑液有四个作用：、 、。	填空题	冷却、润滑、清洗、防锈作用
123	不平衡的砂轮作高速旋转时产生的力，会引起机床，加速轴承，严重的甚至造成砂轮。	填空题	离心、振动、磨损、爆裂
124	校对千分尺零位时，微分筒上的应与固定套筒的为准，微分筒垂直的应与固定套筒的相切。	填空题	零刻线、纵刻线、端面、零刻线
125	形位公差分为和公差两类。	填空题	形状、位置

126	轴承零件一般应进行 热处理。	填空题	淬火
127	机械工程图样上，所标注的法定长度计量单位常以 为单位。	填空题	mm
128	千分尺上的隔热装置的作用是防止手温影响。	填空题	测量的精度
129	用百分表测量平面时，测量杆要与被测表面 ( )。A、成45° 夹角 B、垂直 C、平行D、成60° 夹角	选择题	B
130	常用金刚砂轮磨削 ( ) A、40CR B 、硬质合金 C、45 D、Q235	选择题	B
131	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—1D、0.005—0.05	选择题	D
132	机床设备上，照明灯使用的电压为 ( ) )。A、24 B、220 C、36 D、110	选择题	C
133	尺寸偏差是 ( )。A、绝对值 B、 负值 C、正值 D、代数值	选择题	D
134	为了保证千分尺的使用精度，必须对其施行 ( ) 检定。A、现场 B、交还 C、定期D、不定期	选择题	C
135	减少 ( ) 可缩减基本时间。A、工件 安装次数 B、刀具的更换次数 C、工 件走刀次数D、工件测量次数	选择题	C
136	切屑液中， ( ) 对所有的不锈钢都适 用。A、煤油 B、极压机械油 C、20#机 油 D、水溶性乳化液	选择题	D
137	粒度是表示网状空隙大小的参数。	选择题	×
138	砂轮的粒度对工件表面的粗糙度和磨削效率 没有影响。	选择题	×
139	作用在法线方向的磨削分力是 ( )。 A、Ff B、FpC、Fc	选择题	B
140	低应力磨削时，在工件表面0.025mm以下深度 其残余应力小于 ( ) MPa。 A、12B 、60C、120	选择题	C
141	立方氮化硼磨料在 ( ) 时，才与碳起反 应。 A、1000℃ B、1500℃ C、2000℃	选择题	C
142	液压系统的压力是由 ( ) 决定的。 A、液压泵 B、负载 C、阀	选择题	B
143	砂轮架主轴轴承的间隙冷态时应调整在 ( ) ) mm之间。 A、0.005-0.01B、0.01- 0.015C、0.015-0.020	选择题	C

144	静压轴承之所以能够承受载荷，关键在于液压泵在油缸之间有（ ）。A、减压阀 B、节流阀 C、整流器	选择题	B
145	磨床运动部件从某一个位置运动到预期的另一个位置所达到的实际位置精度称为（ ）精度。A、工作 B、定位 C、几何D、运动	选择题	B
146	磨床的（ ）精度是保证加工精度的最基本条件。 A、几何B、传动C、定位	选择题	A
147	磨削锥齿轮端面的夹具，应以齿轮的（ ）作为定位基准。 A、外圆 B、内孔 C、分度圆	选择题	C
148	浮标式气动量仪属于（ ）式气动量仪。A、压力 B、流量 C、流速	选择题	C
149	对RZ值小于 $0.8\mu\text{m}$ 的工件，需采用（ ）来测量其表面粗糙度值。A、工具显微镜 B、光切显微镜 C、干涉显微镜	选择题	C
150	精磨细长轴时，工件一般圆周速度为（ ）m/min。 A、60—80 B、40—60 C、20—40	选择题	C
151	由于磨削压力引起的内应力，很容易使薄片工件产生（ ）现象。A、弯曲 B、扭曲 C、翘曲	选择题	C
152	既硬又粘的材料磨削后，工件的（ ）现象严重，表面发生烧伤等现象。A、拉毛 B、划伤 C、变形D、加工硬化	选择题	D
153	砂轮（ ），会使内圆磨削的工件呈锥形。A、硬度太高 B、粒度太粗 C、硬度太低	选择题	C
154	低粗糙度值磨削时，应特别注意工件的（ ）振动所引起的表面烧伤和波纹度误差。A、自激B、强迫C、强烈	选择题	A
155	选择（ ）基准时，主要应保证设计尺寸能满足零件的使用要求。 A、工序B、工艺C、设计	选择题	C
156	用工序基准作为定位精基准称为（ ）的原则。 A、基准重合B、基准统一C、互为基准	选择题	A
157	对闭环的公差（ ）于所有组成环的公差之和。 A、大B、等C、小	选择题	C
158	箱体上常有成对要求轴承支承孔，这些孔系最好采用（ ）磨床磨削。A、内圆B、珩磨C、坐标	选择题	C



159	电解磨削时，工件主要在（ ）的作用下被磨光。 A、磨削B、阳极溶解C、电解和磨削双重	选择题	C
160	深切缓进磨削砂轮使用寿命长，适用于（ ）磨削。 A、高精度B、镜面C、成形	选择题	C
161	恒压力磨削是（ ）磨削法的一种类型。 A、横向B、纵向C、切入	选择题	C
162	高速磨削时，一般选用（ ）精度的砂轮。 A、60—80#B、80—100#C、100—120#	选择题	A
163	造成磨削缺陷的砂轮因素约占整个缺陷的（ ）。 A、1/4B、1/3C、1/2	选择题	A
164	提高工件定位表面的尺寸精度和定机构的精度可以减少（ ）误差。 A、理论B、调整C、基准位移D、基准不符	选择题	C
165	滑动轴承的轴瓦需用（ ）来作研具进行研磨。 A、铸铁B铜C、铅	选择题	C
166	珩磨头和主轴的联接是浮动的，不能修正孔的（ ）误差。 A、尺寸B、圆度C、位置	选择题	C
167	磨削合成件时，特别要注意基准的统一，选择好（ ）基准。 A、工序B、定位C、测量D、装配	选择题	B
168	用范成法磨削外球面时用（ ）砂轮。 A、平形B、锥形C、杯形	选择题	C
169	用百分表测量平面时，测量杆要与被测表面（ ）。 A、成45°夹角 B、垂直 C、平行 D、成60°夹角	选择题	B
170	常用金刚砂轮磨削（ ） A、40CR B、硬质合金 C45 D Q235	选择题	B
171	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	选择题	D
172	机床设备上，照明灯使用的电压为（ ）。 A、24 B、220 C、36 D、110	选择题	C
173	尺寸偏差是（ ）。 A、绝对值 B、负值 C、正值 D、代数值	选择题	D
174	为了保证千分尺的使用精度，必须对其施行（ ）检定。 A、现场 B、交还 C、定期 D、不定期	选择题	C
175	减少（ ）可缩减基本时间。 A、工件安装次数 B、刀具的更换次数 C、工件走刀次数 D、工件测量次数	选择题	C

176	切屑液中，（ ）对所有的不锈钢都适用。A、煤油 B、极压机械油 C、20#机油 D、水溶性乳化液	选择题	D
177	尺寸公差是（ ）。A、绝对值 B、正值 C、整数	选择题	A
178	H7/h6属（ ）配合。A、间隙 B、过渡 C、过盈	选择题	A
179	常用的金刚石砂轮磨削（ ）。A、40Gr B、硬质合金 C、45 D、Q235	选择题	B
180	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	选择题	D
181	下列各钢号中，属于结构钢的是（ ）。A、Cr12Mo B、Q235—A C、40Gr D、60Si2Mn	选择题	B
182	在磨削平面是，应以（ ）的表面作为第一定位基准。A、表面粗糙度值较小 B、表面粗糙度值较大C、与表面粗糙度无关 D、平面度误差较大	选择题	A
183	砂轮圆周速度很高，外圆磨削和平面磨削时其转速一般为（ ）m/s左右。A、10~15 B、20~25 C、30~35 D、40~45	选择题	C
184	磨削过程中，磨粒与工件表面材料接触的瞬间为（ ）变形的第一阶段。A、滑移 B、塑性 C、挤裂 D、弹性	选择题	D
185	同轴度属于（ ）公差。A、形状 B、定位 C、定向 D、跳动	选择题	B
186	在平面磨削时，如提高工作台纵向进给速度，则生产效率将会（ ）。A、降低 B、提高 C、不变 D、或降低或提高	选择题	B
187	垂直于切削刃在基面上投影的平面，称为（ ）A、副剖面 B、横剖面 C、主剖面 D、纵剖面	选择题	C
188	渗碳的目的是提高钢表面的硬度和耐磨性，而（ ）仍保持韧性和高塑性。A、组织 B、心部 C、局部 D、表面	选择题	B
189	（ ）是表示砂轮内部结构松紧程度的参数。A、砂轮组织 B、砂轮粒度 C、砂轮硬度 D、砂轮强度	选择题	A
190	砂轮不平衡所引起的振动和电动机的振动称为（ ）A、自激 B、剧烈 C、强迫 D、互激	选择题	C

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/006030212220010143>