

## 2023年云南省高等职业技术教育招生考试机械类(技能考核)模拟卷V

试卷总分：300

出卷时间：2023-05-09 19:22

答题时间：120分钟

一、单项选择题(本大题共60小题，每小题2分，满分120分。在每小题给出的四个选项中，只有一项是符合题目要求的。)

1. 刮削常用的显示剂红丹粉广泛地用于( )工件上。[2分]

- A. 铝合金
- B. 铜铝合金
- C. 巴氏合金
- D. 铸铁和钢

参考答案：D

解析：

红丹粉在使用时，可用机油调和，它常用于钢和铸铁工件的刮削。

2. 钳工锉的锉纹参数中规定主锉纹斜角为( )。[2分]

- A.  $45^\circ \sim 52^\circ$
- B.  $52^\circ \sim 65^\circ$
- C.  $65^\circ \sim 72^\circ$
- D.  $90^\circ$

参考答案：C

3. 鏖削时，鏖子切入工件太深的原因是( )。[2分]

- A. 楔角太大
- B. 后角太大
- C. 前角太小
- D. 前后角都大

参考答案：B

4. 研磨淬硬60HRC的钢制零件，应选用( )为磨料。[2分]

- A. 刚玉类
- B. 碳化硅
- C. 金刚石
- D. 硅锰类

参考答案：A

5. 基本偏差为a~h的轴与H孔可构成( )配合。[2分]

- A. 过渡
- B. 过盈
- C. 间隙
- D. 过渡或过盈

参考答案：C

6. 装配滚动轴承时、轴上的所有轴承内、外圈的轴向位置应（ ）。[2分]

- A. 单个固定
- B. 有一个不固定
- C. 均不固定
- D. 全部固定

参考答案：B

7. 假想用剖切平面将机件的某处剖切，仅画出断面图形称为（ ）。[2分]

- A. 剖面
- B. 剖切
- C. 切开
- D. 切断

参考答案：A

8. 划线时V形块是用来装夹（ ）工件。[2分]

- A. 圆柱形
- B. 圆锥形
- C. 大型
- D. 复杂形状

参考答案：A

9. 砂轮机的托架与砂轮之间的距离，一般应保持在（ ）毫米以内。[2分]

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

参考答案：C

10. 扳手通常由碳素结构钢或（ ）制成。[2分]

- A. 合金结构钢
- B. 工具钢
- C. 灰铸铁
- D. 普通钢

参考答案：A

解析：

；扳手通常由碳素结构钢或合金结构钢制成

11. 用双螺母锁紧构件属于（ ）防松装置。[2分]

- A. 附加摩擦力
- B. 机械
- C. 增强型
- D. 加固型

参考答案：A

解析：

双螺母锁紧属于附加摩擦力防松装置

12. 钻孔时，钻头绕本身轴线的旋转运动称为（ ）。[2分]

- A. 进给运动
- B. 主运动
- C. 旋转运动
- D. 辅助运动

参考答案：B

13. 带张紧力调整方法是（ ）。[2分]

- A. 变换带轮尺寸
- B. 加强带的初拉力
- C. 增大摩擦力
- D. 改变两轴中心距

参考答案：D

14. 刮削机床导轨的表面粗糙度值应在（ ）以下。[2分]

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

参考答案：C

解析：

一般刮削导轨的表面粗糙度在 Ra1.6 以下。

15. 普通常用四销具有（ ）的锥度，使联接具有可靠的自锁性。[2分]

- A. 1:20
- B. 1:30
- C. 1:40
- D. 1:50

参考答案：D

16. 钳工在划线时尺寸基准要与图样上（ ）一致。[2分]

- A. 装配基准
- B. 测量基准
- C. 设计基准
- D. 工艺基准

参考答案：C

解析：

划线在选择尺寸基准时，应使划线时尺寸基准与图样上设计基准一致

17. 细刮时，在整个刮削面上，每边长为 25mm 的正方形面积内应达到（ ）个研点，细刮即告结束。[2 分]

- A. 3~4
- B. 12~15
- C. 15~20
- D. 20~30

参考答案： B

18. 游标卡尺按分度值可分为（ ） mm 0.05mm 和 0.10mm [2 分]

- A. 0.1
- B. 0.02
- C. 0.20
- D. 0.5

参考答案： B

19. 尺寸公差是（ ）。[2 分]

- A. 绝对值
- B. 正值
- C. 负值
- D. 下限值

参考答案： A

解析：

尺寸公差简称公差，是指允许的，最大极限尺寸减最小极限尺寸之差的绝对值的大小，或允许的上偏差减下偏差之差大小。

20. 蜗轮蜗杆的接触斑点精度是靠移动（ ）的位置达到的。[2 分]

- A. 蜗杆轴向
- B. 蜗轮径向
- C. 蜗杆径向
- D. 蜗轮轴向

参考答案： D

解析：

蜗轮箱经装配后，蜗轮蜗杆的接触斑点精度是靠移动的位置来达到的蜗轮轴向

21. 对设备维护和保养过程中，（ ）工艺是目前工业清洗所采用的主要形式。[2 分]

- A. 喷射清洗
- B. 干式清洗
- C. 超声波清洗
- D. 湿式清洗

参考答案： D

22. 钻削加工过程中，使用切削液的主要目的是（ ）。[2 分]

- A. 冷却作用
- B. 润滑作用

C.清洗作用

D.排屑作用

参考答案：A

解析：

钻孔时加切削液，主要是为了冷却，给钻头降温。

23. 轴承运转工作时温度不超过（ ）度。[2分]

A.25

B.30

C.50

D.75

参考答案：C

解析：

滚动轴承温度不得超过 70 度，轴承运行温度规定，滚动轴承油脂允许温度小于等于 80 度，滚动轴承机械油润滑允许温度小于等于 80 度，滑动轴承允许温度小于等于 70 度

24. 米制普通螺纹的牙型角是（ ）。[2分]

A.30°

B.35°

C.55°

D.60°

参考答案：D

解析：

普通螺纹的牙型角是 60 度。

25. 国家标准将尺寸配合标准公差等级分为 20 级，其中（ ）最高。[2分]

A.IT00

B.IT01

C.IT0

D.IT1

参考答案：B

26. 通过刮削加工后的工件表面，由于多次反复地受到刮刀的推挤和压光作用，能使工件表面组织（ ）达到较低的表面粗糙度值。[2分]

A.疏松

B.紧密

C.紧压

D.光洁

参考答案：B

27. 钻孔加工中的扩孔加工属于孔的（ ）。[2分]

A.粗加工

B.半精加工

C.精加工

D.超精加工

参考答案：B

28. 锉削时的速度不宜太快，一般以每分钟往复（ ）为宜。[2分]

A.20次以下

B.20~50次

C.30~60次

D.60次以上

参考答案：C

解析：

锯切速度以每分钟往复40次为宜

29. 机械制造中，T10钢常用来制造（ ）。[2分]

A.容器

B.菜刀

C.轴承

D.齿轮

参考答案：B

解析：

机械制造中,T10钢常用来制造刀具

30. 在有冲压、振动载荷状态下，宜选用（ ）轴承。[2分]

A.球

B.滚子

C.推力

D.角接触

参考答案：B

31. 检验车床的工作精度应采用二（ ）工序。[2分]

A.荒车

B.粗车

C.半精车

D.精车

参考答案：D

32. 读零件图的第一步应看（ ）了解其零件概貌。[2分]

A.视图

B.尺寸

C.技术要求

D.标题栏

参考答案：D

33. 圆锥销标准销度为（ ）。[2分]

A.1:30

B.1:50

C.1:60

D.1:65

参考答案：B

解析：

标准圆锥销的锥度为 1 / 50

34. 扩孔的加工质量比钻孔高，常作为孔的（ ）加工。[2分]

A.精

B.半精

C.粗

D.一般

参考答案：B

35. 清洗零件时，一般传统的清洗剂有柴油、煤油、（ ）。[2分]

A.汽油

B.水

C.酒精

D.清洗专用液

参考答案：A

解析：

常用的清洗剂有汽油、煤油、柴油和水溶性清洗剂等。

36. 应用在管件上的联接的螺纹，一般采用（ ）螺纹。[2分]

A.锯齿形

B.梯形

C.圆锥

D.普通

参考答案：C

解析：

联接用的螺纹一般采用三角形螺纹，而传动用的螺纹一般采用梯形螺纹。

37. 在切削过程中，工件与刀具的相对运动称为（ ）。[2分]

A.进给运动

B.主运动

C.合成运动

D.切削运动

参考答案：D

38. 装配质量的好坏对整个产品的质量起着（ ）的作用。[2分]

A.相关

B.辅助

C.关联

D.决定性

参考答案：D

39. 手锯起锯角约为左右（ ）。[2分]

A.15°

B.10°

C.20°

D.25°

参考答案：A

40. 铰刀校准部分的切削刃上无后角，宽度仅 0.1~0.3 的棱边其作用是（ ）。[2分]

A.防止铰刀过早磨损

B.保护铰刀刃

C.保证表面粗糙度

D.防止孔口较大

参考答案：D

解析：

铰刀修光部分的棱边起定向，修光孔壁，保证铰刀直径和便于测量等作用。

41. 螺距为 2 螺紋，旋转半周螺紋上升或下降（ ）距离。[2分]

A.2

B.4

C.3

D.1

参考答案：D

解析：

螺距×旋转周数=2\*1/2=1

42. 刮刀切削部分应具有足够的（ ）才能进行刮削加工。[2分]

A.强度和刚度

B.刚度和刃口锋利

C.硬度和刃口锋利

D.强度和刃口锋利

参考答案：C

43. 普通 V 带的截面尺寸分为（ ）、Z.A.B.C.D.E 七种类型。[2分]

A.X

B.Y

C.O

D.F

参考答案：B

44. 机械加工过程中，要求加工面表面粗糙度低时，一般采用（ ）。[2分]

A.精车

- B. 研磨
- C. 磨削
- D. 刨削

参考答案： A

解析：

工件的表面粗糙度值要求最低时，一般采用研磨加工。

45. 根据锯齿牙距的大小，锯条有（ ）中齿、粗齿之分。[2分]

- A. 硬齿
- B. 错齿
- C. 细齿
- D. 饱齿

参考答案： C

46. 装配精度的检测是在装配或拼装过程中（ ）进行的。[2分]

- A. 完全
- B. 选择
- C. 逐一
- D. 随意

参考答案： C

解析：

装配精度完全依赖于零件加工精度的装配方法叫完全互换法装配

47. 基准分为设计基准和（ ）两大类。[2分]

- A. 测量基准
- B. 工序基准
- C. 实际基准
- D. 工艺基准

参考答案： D

48. 1 英尺等于 12 英寸，1 英寸等于（ ） mm [2分]

- A. 2.54
- B. 24.5
- C. 25.4
- D. 2.45

参考答案： C

49. 双螺母锁紧属于（ ）防松装置。[2分]

- A. 附加摩擦力
- B. 机械
- C. 扭力
- D. 冲点

参考答案： A

刮削常用的显示剂红丹粉广泛地应用于（ ）工件上。[2分]

- A.精密
- B.铝合金
- C.铜合金
- D.铸铁和钢

参考答案：D

51. 采用三块平板互研互刮的方法，刮削成精密平板，这种平板称（ ）平板。[2分]

- A.标准
- B.基准
- C.原始
- D.普遇

参考答案：C

52. 安装砂轮时，砂轮的內孔与主轴配合的间隙不宜太紧，应按间隙配合的技术要求，一般控制在（ ）mm之内。[2分]

- A.0.1
- B.0.2
- C.0.3
- D.0.4

参考答案：A

解析：

安装砂轮时，砂轮的內孔与主轴配合的间隙不宜太紧，应按松动配合的技术要求，一般控制在0.05~0.10毫米之间。

53. 一般所用的研磨工具的材料硬度应（ ）被研磨零件。[2分]

- A.稍高于
- B.稍低于
- C.等于
- D.大于

参考答案：B

54. 錾子是钳工工具，常用（ ）碳素工具钢经锻打后再进行刃磨和热处理而成。[2分]

- A.T8A
- B.T10A
- C.T13t
- D.T14

参考答案：A

55. 车床导轨面表面粗糙度在磨削加工时要低于（ ）。[2分]

- A.0.8
- B.1.6
- C.3.2

参考答案：A

解析：

机床导轨粗糙度为 Ra0.8mm，装配结合面用磨削加工的粗糙度为 Ra0.8mm，铲刮面标粗糙度为 Ra1.6mm。

56. 常用的螺钉旋长有 100、150、200、300 和 ( )。[2 分]

A.250

B.350

C.400

D.500

参考答案：C

解析：

螺钉旋具的规格用 mm 来表示，分为 50mm、65mm、75mm、100mm、125mm、150mm、200mm、250mm、300mm 和 350mm 等。

57. 机床主轴在高转速运转时，滚动轴承的温度不超过 ( ) 度。[2 分]

A.50

B.60

C.70

D.80

参考答案：C

解析：

机床几何精度检查前一般规定为在最高转速运转时，主轴滑动轴承稳定温度不超过 60℃，滚动轴承稳定温度不超过 70℃。

58. 管件上的联接螺纹，一般用 ( ) 联接。[2 分]

A.锯齿形螺纹

B.普通三角螺纹

C.圆锥螺纹

D.梯形螺纹

参考答案：C

解析：

应用在管件上的联接的螺纹，一般采用圆锥螺纹。

59. 钳工锯削时起锯方法分为远起锯和近起锯，其起锯角度为 ( ) 左右为宜。[2 分]

A.15°

B.20°

C.25°

D.10°

参考答案：A

60. 螺距为 1 螺母，旋转 2 周上升或下降 ( ) 毫米。[2 分]

A.1

C.2.5

D.3

参考答案: B

二、填空题(本大题共 30 题, 每小题 3 分, 满分 90 分。)

61. 机械装配对于结构复杂的产品, 其装配工作分为 ( ) 和总装。[3 分]

A. 部装

B. 立装

C. 调装

D. 配资

参考答案: A

62. 利用开口削与带槽螺母锁紧, 属于 ( ) 防松装置。[3 分]

A. 机械

B. 附加摩擦力

C. 冲点

D. 粘点

参考答案: A

63. 原始平板的刮削能提高精度的原因是基于 ( ) 平均法原理, 这种传统的老方法沿用至今, 主要是由于它在提高加工精度上具有重要作用。[3 分]

A. 精度

B. 误差

C. 公差

D. 标准

参考答案: B

解析:

刮削是机械制造和机械维修中零部件精加工方法之一, 可以提高尺寸精度和减小表面粗糙度值。

64. 套螺纹时, 板牙切入圆杆 ( ) 圈前及时校正, 板牙切入 4 圈后不能再校正, 让扳牙自然引进。[3 分]

A. 1

B. 2

C. 2.5

D. 3

参考答案: B

解析:

在板牙切入圆杆 2 圈之前及时校正。

65. 轴向、径向两种载荷都比较大且转速又比较高时, 宜选用 ( ) 轴承。[3 分]

A. 推力

B. 球

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/145144010042011101>