

数控技师、高级技师培训试题 8

高级技工学校

数控技师、高级技师培训试题 8

一、判断题：

() 1、国家标准规定，机件的图形采用正投影法绘制，并采用第三角度法。() 2 剖面图要画在视图以外，一般配置在剖切位置的延长线上，有时可以省略标注。

() 3 重合剖面的轮廓线用细实线绘制。

() 4 在绘制剖视图时，如果是按投影关系配置，则可省略标注。

() 5 在画普通螺栓连接时，在剖视图中螺栓与安装孔间应留有间隙。() 6 普通螺纹用于连接，梯形螺纹用于传动。

() 7、在选择零件间的配合时，有相对运动的，应选择间隙配合，反之就选过盈配合。

() 8 复合工步即为多个工步的组合。

() 9 用硬质合金车刀切钢件时允许的切削速度的数值范围大约是 30-50r / min 。

() 10 精加工选择较小的进给量。

() 11、只有满足“基准重合”原则，才能实现“基准统一”原则。

() 12、粗基准即为零件粗加工中所用基准，精基准即为零件精加工中所用基准。

() 13 各工序的加工尺寸及公差只取决于各工序的加工余量。

() 14、封闭环的确定方法是要根据加工和装配方法以及测量方法而定。() 15 封闭环的公差在尺寸链中最小。

() 16、劳动生产率是指用于制造单件合格产品所消耗的劳动时间。

() 17、间接缩短辅助时间就是将辅助时间和基本时间重合。() 18、提高生产率的途径之一为多件加工。() 19 加工精度就是加工误差。

() 20、在加工精度高的轴类零件时，宜采用弹性尾座顶尖。()

21、数控机床的夹具应有高效化、柔性化和高精度等优点。() 22 车细长轴时产生竹节形的原因是跟刀架的卡爪压得过紧。() 23 车细长

轴时，三爪跟刀架比两爪跟刀架的使用效果好。（ ）24 车床的中心架和跟刀架的作用是一样的，均起辅助支承。

（ ）25、工件加工时一定要要求限制六个自由度才能使其位置正确地确定下来。（ ）26、工件以内孔表面在心轴上定位时，无论心轴的位置如何放置，其基准

位误差为孔最大尺寸——心轴最小尺寸。

（ ）27、定位与夹紧是装夹工件的两个有联系的过程。为使工件在切削力等作用下保持既定的位置不变，通常还需将工件夹紧。因此可以认为，只要工件被夹紧其位置不能变了，则工件的自由度也均被完全限制了。

（ ）28、在夹紧工件时，夹紧力应尽可能大，以保证工件在整个加工过程中位置稳定不变和防止振动。

（ ）29、夹紧的方向应有助于定位稳定，且主夹紧力方向朝向主要定位基面。

（ ）30、三爪定心卡盘软卡爪的特点是可定期用车刀来镗卡爪面确保卡盘与机床回转中心一致。

（ ）31 75° 车刀比90° 偏刀散热性能差。

（ ）32、车刀上磨有刃倾角后，可使工作前角增大，使切削变形减小，所以切削力也减小。（ ）33 安装内孔加工刀具时，应尽可能使刀尖平齐或稍高于工件中心。（ ）34、刃倾角是在正交剖面中测量的主刀刃与基面的夹角。（ ）35、车削脆性材料时，一般不会出现月牙洼磨损。

（ ）36、刃磨硬质合金车刀时，为了避免温度过高，应该将车刀放入水中冷却。（ ）37 机夹可转位车刀不用刃磨，有利于涂层刀片的推广使用。

（ ）38、如果加工一个轴类零件需用三把不同的车刀，则后两把刀具一定要在第一把刀具对刀以后进行。

（ ）39、对刀就是按工件已定的位置，使刀具的刀位点在程序运行前准确停在 G50 指令要求的坐标位置上。

（ ）40、钨钛钴类硬质合金硬度高，耐磨性好，耐高温，因此用来加工各种材料。

() 41、高速钢的强度和韧性较好，工艺性好，淬火后有较高的硬度，因此小型刀具形状复杂的成形刀具大量使用此材料。

() 42、粗车工件材料为 45# 钢断续外圆表面，可采用 YT30 硬质合金刀具加工。() 43 机床参考点在机床上是一个浮动的点。

() 44、刀具补偿功能包括刀补的建立和刀补的执行二个阶段。

() 45 数控车床的机床坐标系和工件坐标系相重合。

() 46、数控车床适宜加工轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件、箱体类零件。() 47 每一指令脉冲信号使机床移动部件产生的位移量称脉冲当量。

() 48 每分钟进给 G98 指定执行一次后，系统将保持 G98 状态，断电后失效。() 49 伺服系统包括驱动装置和执行机构两大部分。

() 50、不同结构布局的数控机床有不同的运动方式，但无论何种形式，编程时都认为刀具相对于工件运动。

() 51 G41、G42 指令不能与圆弧切削指令(G02、G03) 写在同一程序段。() 52 Y 坐标的圆心坐标符号一般用 K 表示。

() 53 数控车床的特点是 z 轴进给 1mm，零件的直径减小 2mm。

() 54,数控机床的编程方式是绝对编程或增量编程。

() 55、当数控机床失去对机床参考点的记忆时，必须进行返回参考点的操作。() 56、数控机床开机“回零”的目的是为了建立工件坐标系。

班级

姓名

学号密封线

题号一

二

三

四

五

六

总分

得分

- () 57 在螺纹切削循环(G92)中, M23 代码自动实现螺纹倒角。
- () 58 刀具半径补偿是一种平面补偿, 而不是轴的补偿。
- () 59 数控机床的机床坐标原点和机床参考点是重合的。
- () 60、外圆粗车循环方式适合于加工棒料毛坯除去较大余量的切削。
- () 61、机床参考点是数控机床上固有的机械原点, 该点到机床坐标原点在进给坐标轴方向上的距离可以在机床出厂时设定。
- () 62、数控车床具有运动传动链长, 运动副的耐磨性好, 摩擦损失小, 润滑条件好, 总体结构刚性好, 抗振性好等结构特点。
- () 63、数控车床传动系统的进给运动有纵向进给运动和横向进给运动。
- () 64、粗车时选择切削用量的顺序是: 切削速度、进给量、吃刀深度。
- () 65、切削液的作用有: 冷却作用、润滑作用、清洗作用和防锈作用。
- () 66 全闭环数控机床的检测装置, 通常安装在伺服电机上。
- () 67 恒线速控制的原理是当工件的直径越大, 进给速度越慢。
- () 68、数控机床的最高转动速度跟精度, 定位精度等一系列重要指标主要取决于伺服驱动系统性能的优劣。
- () 69 使用 G27、G28 指令时, 须预先取消刀补量(T0000)。
- () 70 车削端面时, 必须用 G50 限定主轴最高转速, 否则工件有从卡盘飞出的危险。() 71、利用 G33 指令既可以加工英制螺纹, 又可以加工米制螺纹。
- () 72、数控车床自动刀架的刀位数与其数控系统所允许的刀具数总是一致的。
- () 73 编程数控程序时一般以机床坐标系作为变成依据。
- () 74 M00 指定属于准备功能字指定, 含义是主轴停转。
- () 75 数控车床的定位精度和重复定位精度是一个概念。
- () 76 半闭环控制系统的精度高于开环系统, 但低于闭环系统。

- ()77 数控加工螺纹，设置速度对螺纹切削速度没有影响。
- () 78、数控装置是由中央处理单元，只读存储器，相应的总线和各种接口电路所构成的专用计算机。
- ()79 工序集中的优点是减少了安装工件为辅助时间。
- ()80 数控机床的参考点是机床上一个固定位置点。
- ()81 G92 代码在完成固定螺纹循环加工后用 G00 指令删除。
- ()82 切削中，对切削力影响较小的是前角和主偏角。
- () 83 G29 指令使 U . W 表示的是从中间点到返回的位移在 X, Z 轴方向的坐标增量。()84、同一工件，无论用数控机床加工加工，其工序都一样。
- ()85 表面粗糙度高度参数 Ra 值越大，表示表面粗糙度要求愈高；Ra 值愈小，表示表面粗糙度要求越低。
- ()86 数控切削加工程序时一般应选用轴向进刀。
- ()87、数控机床在手动和自动运行中况，应立即使用紧急停止按钮。
- ()88 按数控系统操作面板上的 RESET 键就能消除报警信息。
- ()89、影响数控车床加工精度的因素很多，要提高加工工件的质量，有很多措施，其中采用混合编程方式能提高加工精度。() 90、数控机床对刀具材料的基本要求是高的硬度，高的耐磨性、高的红硬性和足够的强度和韧性数控机床。
- ()91 G04X5 . 0 和 G04P5000 含义不同。
- () 92 数控机床开机后，一般先进行返回参考点的操作。
- () 93 机床坐标系一旦设定，就保持不变，直到电源关掉为止。
- () 94 机床通电后，CNC 装置尚未出现位置显示或报警画面之前，应不要碰 MDI 面板上任何键。
- ()95 重复定位对提高工件的刚性和强度有一定的好处。
- ()96、G00 功能是以车床设计最大运动速度定位到目标点，其轨迹为一直线。
- ()97、G96 功能为主轴恒线速度控制，G97 功能为主轴恒转速控制。

()98、在同一程序段中指定了两个或两个以上属于同一组的 G 代码时，只有最前面那个 G 代码有效。

()99 在完成编有 M01 代码的程序段中的其他指定后，主轴停止，进给停止，切削液关断，程序停止。

()100、如果程序用 G20 指令，则表示程序中的数据是公制(单位是 mm) 。

()101、当数控加工程序编制完成后即可进行正式加工。

()102、数控机床是在普通机床的基础上将普通电气装置更换成 CNC 控制装置。

()103 圆弧插补中，对于整圆，其起点和终点相重合，用 R 编程无法定义，所以只能用圆心坐标编程。

()104 G00 、C01 指令都能使机床坐标轴准确到位，因此它们都是插补指令。

()105 不同的数控机床可能选用不同的数控系统，但数控加工程序指令都是相同的。()106 点位控制系统不仅要控制从一点到另一点的准确定位，还要控制从一点到另一点的路径。

()107 数控机床适用于单品种，大批量的生产。

()108 x 坐标的圆心坐标符号一般用 K 表示。

()109 只有采用 CNC 技术的机床才叫数控机床。

()110 切削速度增大时，切削温度升高，刀具耐用度大。

()111 跟刀架是固定在机床导轨上来抵消车削时的径向切削力。

()112 经试加工验证的数控加工程序就能保证零件加工合格。

()113、螺纹指令 G32X41 . 0W-43 . 0F1 . 5 是以每分钟 1. 5mm 的速度加工螺纹。

()114 数控车床的刀具功能字 T 既指定了刀具数，又指定了刀具号。

() 115 、数控机床用恒线速度控制加工端面、锥度和圆弧时，必须限制主轴的最高转速。()116 逐点比较法插补直线时，可以根据插补循环数与刀具应走的总布数是否相等来判断直线是否加工完毕。

() 117 、因为毛坯表面的重复定位精度差，所以粗基准一般只能

使用一次。

() 118、数控机床加工时选择刀具的切削角度与普通机床加工时是不同的。

() 119、车床的进给方式分每分钟进给和每转进给两种，一般可用 G94 和 G95 区分。

() 120 非模态指令只能在本程序段内有效。

() 121 车削中心必须配备动力刀架。

() 122、若系统处于 G99 状态，要取消该指令，必须要重新指定 G98。

() 123、插补运动的实际插补轨迹始终不可能与理想轨迹完全相同。

() 124、在开环和半闭环数控机床上，定位精度主要取决于进给丝杠的精度。

() 125、常用的位移执行机构有步进电机、直流伺服电机和交流伺服电机。

() 126、程序段的顺序号，根据数控系统的不同，在某些系统中可以省略。

() 127 在数控机床坐标系中，绕平行于 x，Y 和 z 轴，分别称为 A 轴，B 轴和 C 轴。() 128 第一象限的圆弧的起点坐标为 A(X1 . Y1)，终点坐标为 B(X2 . Y2)，用逐点比较法插补完这段圆弧所需的插补循环数为 $(X2-X1)+(Y2-Y1)$ 。

() 129、切削运动分主运动和进给运动两种，车削时，车刀的移动是进给运动。

() 130 预备热处理包括退火，正火，时效和调质。

() 131、退火或正火，可以消除毛坯制造时的内应力，但不能改善切削性能。

() 132、伺服系统是数控机床的执行机构，它包括驱动和执行两大部分。

() 133、数控机床坐标轴的移动控制方式由点动、连续移动、受动脉冲发生器移动三种。() 134 时效热处理的主要作用是清除内应力。

()135 每一指令脉冲信号使机床移动部件产生的位移量称脉冲当量。

()136 数控机床的坐标系采用右手笛卡尔坐标，在确定具体坐标时，先定 X 轴，再根据右手法则定 Z 轴。

()137 加工右旋螺纹，车床主轴必须反转，用 M04 指定。

()138、加工多头螺纹时，加工完一条螺纹后，加工第二条螺纹的起刀点用和第一螺纹的起刀点相隔一个导程。

()139、开环控制系统一般适用于经济型数控机床的精度和快速性。

()140 数控机床所加工出的轮廓，只与采用的程序有关，而与所选用的刀具无关。()141、当螺纹导程相同时，螺纹直径越大，其导程角也越大。

()142 螺纹的导程大，其螺纹的自锁性差。

()143 滚珠丝杆，螺母和物具自锁作用。

()144 轴向直廓蜗杆的齿形曲线是延长渐开线。

()145、当没有螺纹误差时，单一中径的数值一定大于中径的数值。

()146 螺纹的牙型半角是指相邻两牙侧角的 $1/2$ 。

()147 牙型角的数值应等于牙型半角或牙侧角的数值的两倍。

()148、对于螺纹的某一牙来讲，其牙侧角的数值应等于牙型半角的数值。

()149 螺纹接触高度是指在两个相互配合螺纹的牙型上，牙侧重合部分的长度。

()150、螺纹升角是指在中径圆柱上，螺旋线的切线与垂直螺纹轴线的平面的夹角。()151、标准对螺纹的顶径即内螺纹的小径和外螺纹的大径，规定了公差。

()152、要保证内，外螺纹的旋合性，必须满足内螺纹的作用中径大于或等于外螺纹的作用中径。

()153、用三针测量中径时，由于三针是放在螺纹的沟槽中进行测量的，因而所测量的是螺纹的单一中径。

()154 辅助支承不起消除自由度的作用，主要用以承受工件重力夹紧力或切削力。()155 某一零件的实际偏差越大，其加工的误差也越大。()156 螺纹车刀纵向前角进大时，除车削时易产生扎刀现象外，对牙型变形不大。()157 内螺纹车刀刃磨出适当的径向前角，对车出来的牙形不会产生误差。

() 158 、车削内螺纹车刀刀杆伸悬边长，刚性差容易产生让刀现象。

() 159 、用四爪单动卡盘夹持组合件加工端面及外圆，应找正圆柱面母线与回转中心垂直，上下母线对称。

()160 工件以平面定位时，一般采用的定位是支承钉，支承板固定支承和辅助支承。() 161 、工件以外圆定位一般采用在圆柱孔中定位，在 V 形体上定位，在半圆孔中定位。() 162 、测量蜗杆分度圆直径的方法有单针和三针测量法。

() 163 、钟式百分表测杆轴线与被测工件表面必须垂直，否则会产生测量误差。

()164 用两顶尖支承工件车削外圆时，前后顶尖的等高度误差会影响工件的直线度。() 165 闭环数控系统，要求对机床工作台〈或刀架〉的位移有检测的反馈装置。

()166 操作人员若发现电动机或电器有异常时，应立即停车修理，然后再报告值班电工。() 167 、三角带传动的选用，主要是确定三角带的型号、长度、根数和确定两带轮直径及中心距。

()168 家用缝纫机的踏板机构是采用双摇杆机构。

()169 零件上的毛坯表面都可以作为定位时的精基准。

()170 尺寸的加工精度是靠夹具来保证的。

()171 使用三爪或四爪卡盘夹工作，可限制工件的三个方向的移动。

()172 采用小锥度心轴定位，可限制三个自由度。

() 173 、用四爪卡盘夹持棒料，夹持部位较长时，可限制工件四个自由度。

()174 三爪卡盘只能夹住工件，实际上不起定位作用。

()175 在车床上用三爪卡盘和四爪卡盘夹持棒料工件，其夹紧的方法相同，其限制自由度的数目不相同。

()176 三爪卡盘夹持工件只限制三个自由度。

() 177 、使用一般规格千分尺表时，为保持一定的起始测量力，测头与工件接触时测杆应有 $0.2\text{mm} \sim 0.5\text{mm}$ 的压缩差。

() 178 配合公差是指孔和轴公差之和。

()179 基本尺寸相同孔和轴的相互结合称配合。

() 180 孔和轴的配合有间隙配合，过盈配合和过渡配合。

() 181 配合制分：基孔制、基轴制和混合制。

()182 当机床进行一级保养时，应清洗丝杆，光杆；清洗机床附件，清洁无锈蚀，放置整齐。

() 183 、当机床进行一级保养时，应检查工具箱内工具、帐物相符，工具箱内外整洁，堆放整齐。

() 184 、当机床进行一级保养时，应清洗冷却泵过滤器，冷却槽和水管，水阀无泄漏。() 185 、毛坯尺寸与零件图的设计尺寸之差，称为加工余量。

()186 退火的目的是改善钢的组织，提高其强度，改善切削加工性能。

() 187 卡盘的作用是用来装夹工件，带动工件一起旋转。

()188、辅助功能 M00 为无条件程序暂停，执行该程序指令后，所有运转部件停止运动，且

所有模态信息全部丢失。

() 189 、装夹较重较大工件时，必须在机床导轨面上垫上木块，防止工件突然坠下砸伤导轨。() 190 、互换性的优越性是显而易见的，但不一定“完全互换”就优于“不完全互换”，甚至不遵循互换性也未必不好。

()191 液压系统的动力元件是电动机。

() 192 滚珠丝杠螺母轴向间隙可通过施加预紧力的方法消除。

() 193 、机床的类别用汉语拼音字母表示，居型号的首位，其中字母“C”是表示车床类。()194、基孔制中，轴的基本偏差从 a 到 h

属于间隙配合。

() 195、在加工过程中，数控车床的主轴转速应根据工件的直径进行调整。

() 196 渗碳一般适用于 45、40Gr 等中碳钢或中碳合金钢。

() 197 高速钢和硬质合金是常用的两类车刀刀具材料。

() 198 职业道德主要通过调节企业与市场的关系，增强企业的凝聚力。

() 199 勤劳节俭有利于可持续发展。

() 200 市场经济是信用经济。

() 201、职业道德的价值在于有利于协调职工之间及职工与领导之间的关系。

() 202 职业职责具有明确的规定性，与物质利益有直接关系，具有法律及纪律的强制性。() 203 人生在世就是要追求个人的幸福与快乐。

() 204、职业纪律包括劳动纪律，保密纪律，财经纪律，组织纪律等。

() 205 市场经济条件下，道德是法律的基础。

() 206 操作规则是职业活动具体而详细的次序和动作要求。

() 207 职业道德修养要从培养自己良好的行为习惯着手。

() 208 人的道德素质包括：道德认识、道德情感、道德意志、德行为道德评价。

() 209 各行各业都有自己不同的职业道德。

() 210、爱岗敬业是职业道德的核心和基础，是对从业人员工作态度的一种普遍要求。() 211、诚实劳动是劳动者立身处世的基本出发点。

二、选择题：

1、一直线平行于投影面，若采用平行投射法投影该直线，则直线的投影()

A. 倾斜于投影 B. 反映实长 C. 积聚为点 D. 平行于投影轴

2、国家标准推荐使用的轴测投影为()

- A. 正轴测图和斜轴测图 B. 正等测和正二测
C. 正二测和斜二测 D. 正等测和斜二测
- 3、平面过锥顶与圆锥面相交，其截交线是()
A. 圆 B. 等腰三角形 C. 三角形 D. 椭圆
- 4、机械制图中常用的三个视图分别为主视图俯视图及()
A. 右视图 B. 左视图 C. 半剖视图 D. 全部视图
- 5、为了表达零件的极限位置或相邻零件的轮廓线，应选择()
A. 细点划线 B. 粗点划线 C. 细双点划线 D. 细波浪线
- 6、粗牙普通螺纹大径为 20，螺距为 2.5，中径和顶径公差带代号均为 5g，其螺纹标记为()。 A. $M20 \times 2.5 - 5g$ B. $M20 - 5g$
C. $M20 \times 2.5 - 5g5g$ D. $M20 - 5g5g$
- 7、国家标准规定，螺纹采用简化画法，外螺纹的小径用()
A. 粗实线 B. 虚线 C. 细实线 D. 点划线
- 8、铸造工艺结构中的起模斜度一般为()
A. 1:30 B. 1:20 C. 1:10 D. 1:5
- 9、常用表面粗糙度评定参数中，轮廓算术平均偏差的代号是()
A. R_z B. R_y C. R_x D. R_a
- 10、在形状公差中，符号“//”表示()
A. 直线度 B. 圆度 C. 倾斜度 D. 平行度
- 11、机械性能指标“HB”是指()
A. 强度 B. 塑性 C. 韧性 D. 硬度
- 12、数控加工工艺系统包括：机床、夹具、刀具和()四部分。
A. 工件 B. 量具 C. 冷却装置 D. 机床附件
- 13、切削加工中，主运动速度最高，消耗功率最大，数控车床一般有()运动。
A. 1个 B. 2个 C. 3个 D. 4个
- 14、为避免积屑瘤的出现，宜采用()精车外圆。
A. 低速 B. 中速 C. 高速 D. 极低速
- 15、遵循切削用量选择的一般原则，粗加工时合理选择的顺序为()

A. V_c 大 f 大 a_p 大 B. a_p 大 f 小 V_c 大 C. f 大 a_p 小 V_c 小 D. V_c 小 a_p 大 f 大

16、使表面粗糙度值增大的主要因素为()

A. 进给量大 B. 背吃刀量小 C. 高速 D. 前角

17、受力不大的轴类零件毛坯一般选用()

A. 铸件毛坯 B. 锻件毛坯 C. 棒料 D. 焊接件

18、精基准是用下列()表面作定位基准的。

A. 已经加工过的表面 B. 未加工表面 C. 精度最高的表面 D. 粗糙度低的表面

19、车削外圆表面，经济精度为 IT8-IT7，经济粗糙度为 $1.6 \sim 0.8 \mu\text{m}$ 时应采用的加工路线为() A. 粗车 B. 粗车—半精车

C. 粗车—半精车—精车 D. 粗车—半精车—精车—精细车

20、车削 $\varnothing 80$ 的内圆表面时，经济精度为 IT9~IT8、经济粗糙度为 $3.2-1.6 \mu\text{m}$ 时应采用的加工路线为()

A. 精镗 B. 粗镗—半精镗 C. 粗镗—半精镗—精镗 D. 钻—铰

21、零件机械加工顺序的安排，一般是()

A. 先加工基准表面，后加工其他表面 B. 先加工次要表面，后加工主要表面

C. 先安排精加工工序，后安排粗加工工序 D. 先加工孔，后加工平面

22、在机械加工工艺过程中，首先要加工精基准面，这是为了()。

A. 消除工件中的残余变形应力，减少工件变形误差

B. 使以后各道工序加工有精确的定位基准

C. 避免主要的加工表面产生加工硬化

D. 有利于减小以后各道工序加工表面的表面粗糙度

23、基本时间是指()

A. 刀具的切入和切出时间 B. 工人换工作服的时间

C. 调整机床的时间 D. 测量时间

24、以下()措施不可以缩短加工的基本时间。

A. 增大切削用量 B. 减少切削行程长度 C. 减少加工余量 D. 缩

短退刀时间 25、单件小批量生产中，提高生产率的关键因素是()

- A. 缩短辅助时间 B. 缩短准备和终结时间
- C. 缩短基本时间 D. 缩短布置工作地时间

26、车削螺纹时，车床主轴的轴向窜动将使()产生周期性误差。

- A. 牙型角 B. 大径 C. 螺距 D. 都不对

27、工件以外圆表面在三爪卡盘上定位，车削内孔和端面，若三爪卡盘定位面与车

床主轴回转轴线不同轴将会造成()

- A. 被加工孔的圆度误差 B. 被加工端面平面度误差
- C. 孔与端面的垂直度误差 D. 被加工孔与外圆的同轴度误差

28、若工件均匀受热产生热变形工件将产生()

- A. 尺寸误差 B. 几何形状误差 C. 相互位置误差 D. 都可能产生

29、车床用的三爪自定心卡盘、四爪单动卡盘属于()夹具。

- A. 通用 B. 专用 C. 组合 D. 成组

30、工件的装夹表面为三边形或正六边形的工件宜采用()夹具。

- A. 四爪单动卡盘 B. 三爪自定心夹盘 C. 顶尖 D. 鸡心夹头

31、车削较细、较长的轴时，应用中心架与跟刀架对外圆面定位的目的是()。A. 增加定位点 B. 提高工件刚性 C. 提高生产率 D. 增加工件强度

32、当加工细长轴零件时，必须附加辅助支承()

- A. 中心架或跟刀架 B. 鸡心夹头 C. 花盘 D. 顶尖

33、只有在()精度很高时，过定位才允许采用，且有利于增强工件刚度。

A. 设计基准面 B. 定位元件和定位基准面 C. 定位元件 D. 夹紧机构

34、根据加工要求，只需要少于具有独立定位作用的六个支承点定位，称为() A. 欠定位 B. 过定位 C. 完全定位 D. 不完全定位

35、()不能消除夹具的过定位。

- A. 减小接触面积 B. 减少定位支承点
- C. 拆除过定位元件 D. 降低定位副表面粗糙度值

- 36、用一夹一顶装夹工件时，如果夹持部分较短，属于()定位。
A. 完全 B. 不完全 C. 重复 D. 欠
- 37、采用气动，液动等夹具时适应的场合为()
A. 大批量 B. 中批 C. 单件 D. 小批量
- 38、在简单夹紧机构中，()夹紧机构一般不考虑自锁。
A. 斜楔 B. 螺旋 C. 定心 D. 杠杆
- 39、在花盘上安装形状不对称的工件时，安装重心会偏向一边，故在另一边要加() A. 压板 B. 支承 C. 平衡块 D. 压块
- 40、控制积屑瘤的措施是降低材料的塑性，避免中速车削，采用()和合适的切削液。A. 大前角，小进给量 B. 大前角，大进给量
C. 小前角，小进给量 D. 小前角，大进给量
- 41、为了测量车刀几何角度，需要假想三个辅助平面，即()作为基准。
A. 已加工表面，主后刀面，后刀面 B. 前刀面，主后刀面，后刀面
C. 切削平面，基面，正交平面 D. 中剖面，柱剖面，端平面
- 42、车外圆，车刀装得低于工件中心时，车刀的()
A. 工作前角减小，工作后角增大 B. 工作前角增大，工作后角减小
C. 工作前角增大，工作后角不变 D. 工作前角不变，工作后角增大
- 43、车削外圆时，刀杆中心线不与进给方向垂直会使刀具的()发生变化。
A. 刃倾角 B. 后角 C. 前角 D. 主偏角
- 44、在切削脆性材料成用较低的切削速度和较小的切削厚度切削塑性材料时，刀具一般发生()磨损。
A. 后刀面磨损 B. 前刀面磨损 C. 前后刀面磨损 D. 沟槽磨损
- 45、刀具磨钝标准通常都按()的平均磨损值来制定。
A. 月牙挂深度 B. 前刀面 C. 后刀面 D. 刀尖
- 46、刀具类型的选择主要取决于工件的结构、工件材料、工序的

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/167140036126010003>