

钳工（技师）考前通关必练题及答案

单选题

1. 主轴孔与端面的垂直度检验，可用着色法检验，千分表检验和（）检验。

- A、千分尺
- B、气动测量仪
- C、光面塞规
- D、百分表

参考答案：B

2. 点刮法，刀迹长度约为 5mm 属于（）。

- A、粗刮
- B、细刮
- C、精刮
- D、刮花

参考答案：C

3. 提高齿轮安装精度，主要是提高安装时的（）精度，对减少齿轮运行中的噪音有很大作用。

- A、位置度
- B、同轴度
- C、平行度
- D、直线度

参考答案：B

4. 修磨标准麻花钻外缘处的前刀面，其作用是（）。

- A、减小前角
- B、减小楔角
- C、减小主后角
- D、减小顶角

参考答案：A

5. 考虑箱体工件划线工艺时，不用分析考虑（）。

- A、箱体的第一划线位置
- B、箱体的体积大小
- C、箱体的加工工艺
- D、箱体的材料成份

参考答案：D

6. 在冲压机械中，人体受伤部位最多的是（），金属切削过程中最有可能发生的是眼睛受伤事故。

- A、手和手指
- B、脚
- C、眼睛
- D、腿

参考答案：A

7. 在冲压生产中，多工位冷冲模一旦发生卡模，操作者应立即停止生产，（）。

- A、进行维修
- B、更换模具
- C、拆卸模具，进行维修
- D、查找原因，排除故障，进行维修

参考答案：D

8. 水平仪径向桥板测量方法是（）。

- A、径向测量法
- B、法向测量法
- C、切向测量法
- D、轴向测量法

参考答案：C

9. 在攻丝中，若工件材料为（）时底孔直径等于螺纹小径。

- A、青铜
- B、低碳钢
- C、铝板
- D、合金钢

参考答案：A

10. 用百分表测量平面时，测头应与面（）。

- A、倾斜 30°
- B、垂直
- C、水平
- D、倾斜 45°

参考答案：B

11. 单个圆锥销加工生产工艺是（）。

- A、钻、铰、磨、热处理
- B、车、铣、研、热处理
- C、车、磨、研、热处理
- D、冲压、磨、研、热处理

参考答案：C

12. 绘制凸轮实际轮廓曲线，需要将轮廓对应的基圆或圆弧按圆心角分成（）。

- A、4 等份
- B、8 等份
- C、12 等份
- D、等份越多越精确

参考答案：D

13. 树立职业道德，正确的选择是（）。

- A、从事自己喜爱的职业，才能树立职业道德
- B、从事报酬高的职业，才能树立职业道德
- C、从事社会地位高的职业，才能树立职业道德
- D、确立正确的择业观，才能树立职业道德

参考答案：D

14. 紫铜材质软，导热性好，在紫铜上钻孔时，（）不容易发生。

- A、孔膨胀和收缩现象

- B、孔表面不光洁现象
- C、孔表面变蓝色现象
- D、孔形状呈现多角形现象

参考答案：C

15. 职业道德修养属于（）。

- A、个人性格的修养
- B、个人文化的修养
- C、思想品德的修养
- D、专业技能的素养

参考答案：C

16. 大流量的液压系统所使用的换向阀一般为（）。

- A、手动换向阀
- B、机动换向阀
- C、电磁换向阀
- D、电液动换向阀

参考答案：D

17. 酒精适用于（）刮削的显示剂。

- A、精
- B、粗
- C、细
- D、极精密

参考答案：D

18. 精密夹具的定位元件为了消除位置误差，一般可以在夹具装配后进行（）。

- A、测量
- B、试切鉴定
- C、一次精加工
- D、试用

参考答案：C

19. 孔加工工艺中，以下哪些选项（）不是外排屑。

- A、枪钻钻孔工艺
- B、铰刀铰孔工艺
- C、标准麻花钻钻孔工艺
- D、喷吸钻钻孔工艺

参考答案：D

20. 镗杆与镗套的（）不会引起它们烧伤粘结。

- A、表面粗糙度差
- B、配合间隙大
- C、材料选择不当
- D、载荷过重

参考答案：B

21. 在多分型面型腔模修理工艺中，不属于修配工艺内容的是（）。

- A、对模具进行检查，拆卸模具损坏部分

- B、清洗零件，并核查修理原因及进行方案的修订
- C、更换修配后的零件，重新装配模具
- D、根据修理工艺，准备修理时所需要的专用工具及备件

参考答案：D

22. () 运转平稳，噪声小，结构紧凑，易于实现流量调节，主要用于机床控制。

- A、叶片泵
- B、齿轮泵
- C、柱塞泵
- D、高压泵

参考答案：A

23. 碳钢精车时宜选用牌号为 () 的硬质合金作为刀具材料。

- A、YT5
- B、YT30
- C、YG6
- D、YG8

参考答案：B

24. 将刀刃修磨成 () 主要用于加受冲击载荷刀具和加工高强度材料。

- A、正前角平面型
- B、正前角曲面型
- C、负前角单面型

D、波纹曲面型

参考答案：D

25. 型芯与模板孔配合的尖角部分，应将型芯角部修成（）左右的圆角。

A、R2mm

B、R0.5mm

C、R1mm

D、R0.3mm

参考答案：D

26. 标准群钻刃磨方法与标准麻花钻刃磨方法相比较，（）。

A、两者完全相同

B、群钻方法简单

C、群钻方法复杂

D、以上都不对

参考答案：C

27. 枪钻排屑槽结构常见的是（）。

A、方形槽

B、三角形槽

C、120°的V形槽

D、半圆弧形槽

参考答案：C

28. 以下不属于多分型面型腔模漏水故障检查项目的是（）。

- A、检查密封圈的配合情况
- B、检查密封圈是否老化
- C、检查型芯是否崩裂
- D、检查型芯与浇口距离

参考答案：D

29. 精孔钻刃磨时成形后，一定要用（）。

- A、0号砂布修光钻尖
- B、1号砂布修光钻尖
- C、W40的碳化硅油石修光钻尖
- D、W4的碳化硅油石修光钻尖

参考答案：D

30. 一对互相啮合的标准直齿圆柱齿轮，其中心距为（）。

- A、 $2\pi (d_1+d_2)$
- B、 $(d_1+d_2) / 2$
- C、 $m (d_1+d_2) / 2$
- D、 $2 (d_1+d_2)$

参考答案：A

31. 通常方尺和直尺的精度等级为（）。

- A、2级
- B、3级
- C、4级
- D、5级

参考答案：B

32. 钻孔时，钻头的转速大小（）。

- A、可以随便选定
- B、由加工孔径大小决定
- C、由进给速度大小决定
- D、由加工工件数量决定

参考答案：B

33. 铣削凹模冲槽落料孔时，需要先在反面按照图样进行（）。

- A、铣削
- B、钻孔
- C、打洋冲
- D、划线

参考答案：D

34. 自动三坐标仪可用于测量多工位冷冲模的坐标尺寸、空间相交构造、（），精度可达 0.002mm。

- A、样品直径、曲面尺寸
- B、形位公差、曲面尺寸
- C、物件高度、曲面尺寸
- D、形位公差、线性尺寸

参考答案：B

35. 你认为职业理想与社会需要的关系是（）。

- A、社会需要前提，离开社会需要就成为空想

- B、有了职业理想就会有社会需求
- C、职业理想与社会需要相互联系，相互转化
- D、职业理想与社会需要互不相关

参考答案：A

36. 产品创新不包含下列哪方面（）。

- A、产品开发和研究
- B、更新速度
- C、产品的质量水平
- D、产品市场需求

参考答案：D

37. 图纸中的数字和字母分为（）两种字型。

- A、大写和小写
- B、中文与西文
- C、A型和B型
- D、简体和繁体

参考答案：C

38. 坐标镗床滑座横向移动在垂直平面内的倾斜度误差应以水平仪读数的（）值计算。

- A、平均
- B、最大代数
- C、最大代数差
- D、最大代数和

参考答案：C

39. 对采用前轴承为调心滚子轴承，后轴承为圆锥滚子轴承和推力球轴承的主轴结构，调整精度时应（）。

- A、先调整后轴承
- B、先调整前轴承，再调整后轴承
- C、前后轴承同时调整
- D、随意调整前后轴承

参考答案：A

40. 普通机床导轨刮削接触精度为（）点 $25\text{m}/\text{m} \times 25\text{m}/\text{m}^2$ 。

- A、43136
- B、43228
- C、43324
- D、43450

参考答案：A

41. 消除在主轴不平衡的方法上，选择（）校正面，利用调整质量的办法使其达到平衡的目的。

- A、一个
- B、两个
- C、三个
- D、四个

参考答案：B

42. 方箱刮削时，控制好它相邻侧面的垂直度很重要，对于 I 级精度尺寸是 $400 \times 400\text{mm}$ 的方箱，刮削时，相邻侧面垂直度要保证在（）。

- A、10um 以下
- B、20um 以下
- C、30um 以下
- D、40um 以下

参考答案：C

43. 当钻模板妨碍工件装卸或钻孔后需扩孔、攻螺纹时常采用（）结构。

- A、固定式钻模板
- B、铰链式钻模板
- C、可卸式钻模板
- D、悬挂式钻模板

参考答案：B

44. 在动平衡试验求配重量的经验公式 $W = 250S_a$ （）² 中 S_a 是指（）。

- A、加配重后的最大初振幅
- B、未加配重时的最大初振幅
- C、加配重后的最小初振幅
- D、未加配重时的最小初振幅

参考答案：B

45. 摆动杠杆式浮动结构在装配时应注意其摆动方向应与工件表面的（）相对应。

- A、误差方向
- B、夹紧力方向
- C、夹紧力作用点
- D、定位作用点

参考答案：D

46. 圆锥齿轮装配后在无载荷时，轮齿的接触部位应靠近轮齿的（）。

- A、小端
- B、大端
- C、中间
- D、3/4 处

参考答案：A

47. 由于不锈钢群钻刃口多，为了便于检查各刃对称性，因此，首先要保证（）。

- A、副切削刃的对称性
- B、内刃的对称性
- C、圆弧刃的对称性
- D、外刃的对称性

参考答案：D

48. 在铜材料工件上钻孔，通常（）。

A、不用冷却液

- B、用机油做冷却液
- C、用矿物油做冷却液
- D、用乳化油水溶液做冷却液

参考答案：D

49. 滚动轴承的疲劳剥落是轴承工作面因（）引起的鳞片状剥落。

- A、滚动变形
- B、滚动摩擦
- C、滚动疲劳
- D、滚动破坏

参考答案：C

50. YMZ-1 型移动式模具装配机上台板翻转时，首先将四个定位手柄与上台板定位槽脱开，将摇把插入（），转动摇把，带动蜗轮箱中的蜗轮转动，上台板也随之转动。

- A、蜗轮轴
- B、蜗杆轴
- C、定位轴
- D、上台板

参考答案：B

51. 检验卧式镗床滑座导轨在垂直平面内的平行度时，在工作台上与床身导轨（）放一水平仪。

- A、倾斜 45°
- B、垂直

C、平行

D、任意

参考答案：C

52. 深度千分尺的可换测量杆长度规格有 ()。

A、二种

B、三种

C、四种

D、五种

参考答案：B

53. 要求机床工作台往复运动速度相同时，应采用 () 液压缸。

A、双出杆

B、差动

C、柱塞

D、单叶片摆动

参考答案：A

54. 热流道系统由于在流道附近或中心设有 ()，从注塑机喷嘴出口到浇口的整个流道都处于高温状态。

A、热流板

B、热嘴

C、加热棒和加热圈

D、温度控制器

参考答案：C

55. 0788 型液压式合模机上台板与滑块相连，可随滑块作上下平行移动，并可绕轴翻转（），在此范围内，可停止在任意角度，以便上模（定模）部分零件的修配、调整。

- A、 $0^{\circ} \sim 180^{\circ}$
- B、 $0^{\circ} \sim 90^{\circ}$
- C、 $90^{\circ} \sim 180^{\circ}$
- D、 $180^{\circ} \sim 360^{\circ}$

参考答案：C

56. 研磨面出现表面不光洁时，是（）。

- A、研磨剂太厚
- B、研磨时没调头
- C、研磨剂混入杂质
- D、磨料太厚

参考答案：A

57. 多工序复合模的（）主要是根据设计要求，确定装配后模具上某些需经试验后才能确定的尺寸，并修正这些尺寸，直到符合要求为止。

- A、装配
- B、安装
- C、调试
- D、修理

参考答案：C

58. 水准器的分度值除用 () 单位表示外, 还可用 1m 长度上的毫米数来表示倾斜度。

- A、角度
- B、长度
- C、弧度
- D、梯度

参考答案 : A

59. 活塞环是一个整圆环, 而且是开口状, 在自由状态的直径 () 气缸直径。

- A、大于
- B、等于
- C、小于
- D、大于和小于

参考答案 : C

60. 将部件、组件、零件联接组合成为整台机器的操作过程称为 ()。

- A、零件装配
- B、组件装配
- C、部件装配
- D、总装配

参考答案 : D

61. 测量重复定位误差要根据测量精度的不同而使用不同的 ()。

- A、测量方法
- B、测量工具
- C、测量夹具
- D、测量力度

参考答案：B

62. 用框式水平仪可以检测导轨（）的直线度误差。

- A、在水平面内
- B、在垂直平面内
- C、在任何平面内
- D、一定角度平面内

参考答案：B

63. 对于冲裁厚度小于 2mm 的冲裁模安装，其凸模进入凹模的深度应不超过 0.8mm，硬质合金模具应不超过（），而对于弯曲模和拉深模，其凸模进入凹模深度的确定可通过试模的方法进行。

- A、0.2mm
- B、0.5mm
- C、0.8mm
- D、1.0mm

参考答案：B

64. 标准麻花钻的直径小于（）毫米时一般制成直柄。

- A、10
- B、13

C、15

参考答案：B

65. 电动机的分类不正确的是（）。

A、异步电动机和同步电动机

B、三相电动机和单相电动机

C、主动电动机和被动电动机

D、交流电动机和直流电动机

参考答案：C

66. 内锥外柱式轴承与外锥内柱式轴承的装配过程大体相似，修整时不同点是只需修整（）。

A、外锥面

B、外柱面

C、内锥孔

D、内柱孔

参考答案：B

67. 互换装配法的实质就是控制零件的（）来保证装配精度。

A、加工误差

B、尺寸公差

C、位置公差

D、形状公差

参考答案：A

68. 热流道部分的调试前应检查热流道接点形式与 () 接法是否一致。

- A、温控器
- B、热流板
- C、感温线
- D、成形腔

参考答案：A

69. 弯形模试冲时，冲压件弯曲部位产生裂纹的原因之一是 ()。

- A、模具间隙太小
- B、板料塑性差
- C、凹模内壁及圆角表面粗糙
- D、弯曲力太大

参考答案：A

70. 用周节仪测量齿轮的基节误差时，要对轮齿的左、右两侧面都进行测量，然后取 () 作为被测齿轮的基本误差

- A、两侧绝对值最小的两个示数值
- B、两侧绝对值最大的两个示值差
- C、两侧平均值的示值差

参考答案：C

71. 以下关于红外线的描述中，哪个是正确的 ()。

- A、红外线是可见光
- B、红外线是红色的

C、红外线波长在 620 纳米以上，是属长光波

D、红外线能穿透人体

参考答案：C

72. 常用的表面粗糙度测量方法有多种，下面四个选项中，哪种是不正确的（）。

A、样板比较法

B、光切法

C、干涉法

D、触针法

参考答案：C

73. 型腔脱模斜度小，模具镶块处缝隙太大或模芯无进气孔会导致（）。

A、塑件翘曲变形

B、塑件产生裂纹

C、粘模

D、脱模困难

参考答案：D

74. 在万能工具显微镜的螺纹轮廓目镜内能看到旋转玻璃刻度值的整个面积的（）。

A、全部

B、刻度值

C、成像

D、一部分

参考答案：D

75. 在成对使用的滚动轴承内圈或外圈之间加衬垫，不同厚度的衬垫可得到（）。

- A、不同的预紧力
- B、相同的预紧力
- C、一定的预紧力
- D、较小预紧力

参考答案：A

76. 一个激光器发出的激光光波，经分光镜分成两束频率相同的光波，一束被固定的参考镜反射，另一束光波被测量镜反射，两束被反射回来的光波在分光面汇合而产生干涉这是（）。

- A、单频激光干涉仪的测量原理
- B、双频激光干涉仪的测量原理
- C、AB都对
- D、AB都不对

参考答案：B

77. 刃磨高速钢材质的标准麻花钻，以下哪种材质砂轮是最合适的（）。

- A、氧化铝磨粒的砂轮
- B、碳化硅磨粒的砂轮
- C、棕刚玉磨粒的砂轮
- D、陶瓷磨粒的砂轮

参考答案：A

78. 滤色镜的特性就是它能（）。

- A、过滤掉不需要的颜色光
- B、过滤掉需要的颜色光
- C、将一种色光转化成另一种色光
- D、将两种色光合成一种色光

参考答案：A

79. 多工位级进模的装配过程分四大步：装配前的准备，组件装配，总装配，装配后的检验与调试。组件装配时，通常以（）为基准件进行装配。

- A、复合模
- B、冲压模
- C、凸模
- D、凹模

参考答案：D

80. 表面粗糙度影响零件的耐磨性，表面越粗糙，配合表面间的有效接触面积越小，压强越大，磨损（）。

- A、越慢
- B、越快
- C、不明显
- D、不变

参考答案：B

81. 当被测量的导轨直线度误差很大，或工件位置倾角较大时，且无法调整，应选择（）进行测量。

- A、条形水平仪
- B、框式水平仪
- C、合像水平仪
- D、三者都可以

参考答案：A

82. 在用计量器具，必须按规定接受（）和抽检以保证其完好合格。

- A、定期回收
- B、定期检修
- C、周期检定
- D、周期拆修

参考答案：C

83. 电感式电子水平仪测量时稳定时间短，可以（）距离操作。

- A、短
- B、中等
- C、远
- D、超长

参考答案：C

84. 针阀式热流道漏料原因（）。

- A、热嘴上驱动缸的密封件损坏

B、中心垫块太低

C、保压时间不够

D、阀针太长

参考答案：A

85. 加热片一般要依据（）而设计，厚度可达 2mm，用螺栓固定。

A、热流板的轮廓

B、热流板的厚度

C、分流板的轮廓

D、分流板的厚度

参考答案：A

86. 靠模进给式铣床夹具是一种带有靠模的铣床夹具，适用于专用或通用铣床上加工各种（）。

A、圆弧面

B、圆形曲面

C、非圆曲面

D、平面

参考答案：C

87.（）量仪按其工作原理可分为压力式、流量式和流速式三种类型。

A、电动

B、液动

C、气动

D、磁动

参考答案：C

88. 中等分度精度的铣、钻分度对定多采用（）机构。

A、钢球式对定

B、圆锥销对定

C、圆柱式对定

D、双斜面销对定

参考答案：A

89. 普通铣床进给箱进给时，电磁离合器发热冒烟原因是（）。

A、电磁离合器不能吸合

B、摩擦层间的间隙太大

C、摩擦层间的间隙过小

D、摩擦片装得太少

参考答案：C

90. 按复合工序的性质，复合模主要分为冲裁类、（）、冲裁与成形复合类。

A、落料类

B、弯曲类

C、成形类

D、拉深类

参考答案：C

91. 以下划线项目，（）是立体划线。

- A、画圆锥台的展开图
- B、在法兰盘上确定连接螺栓孔分布圆的划线
- C、划亚基米德螺旋线
- D、在畸形工件上划加工界线

参考答案：D

92. 复励式直流电动机是在并励式电动机的基础上再增加一个（）。

- A、并励绕组
- B、串励绕组
- C、复励绕组
- D、换向绕组

参考答案：B

93. 定位元件与工件之间的定位处于强制状态会直接造成（）。

- A、定位误差过大
- B、定位不准确
- C、定位元件发生位移
- D、定位元件过早磨损

参考答案：D

94. 级进模左右导料板的补充加工前先以凹模型孔为基准，按装配图的位置要求划出导料板（）后找正夹紧。

- A、安装的基准线
- B、加工螺孔的中心线

C、加工销孔的中心线

D、加工线

参考答案：A

95. 镗杆与镗套配合面的表面粗糙度太差会引起镗杆与镗套相互
()。

A、烧结

B、移动

C、转动

D、扭曲

参考答案：A

96. 装配图的读图方法从明细栏和 () 可知零件的数量和种类。

A、序号

B、零件图

C、标题栏

D、技术文件

参考答案：A

97. 修理千分尺的测量面，研磨的材料应选 ()。

A、粗粒球墨铸铁

B、细粒球墨铸铁

C、粗粒灰铸铁

D、细粒灰铸铁

参考答案：C

98. 在电火花加工中中规准是介于粗、精加工之间过渡性加工所采用的电规准，一般采用（）的脉冲宽度。

- A、 $2\sim 6\mu s$
- B、 $6\sim 20\mu s$
- C、 $20\sim 50\mu s$
- D、 $50\sim 200\mu s$

参考答案：B

99. 箱体工件划线工作中，应注意的划线要点是（）。

- A、划线前先确定工件准确重量
- B、划线前先判断工件材质
- C、划线前了解工件加工工艺路线
- D、划线前先测量工件表面硬度值

参考答案：C

100. 在黄铜上钻孔，切屑容易成（）。

- A、块状排出
- B、成粉末状排出
- C、成带条状排出
- D、成颗粒状排出

参考答案：C

101. 在紫铜材质上钻孔，容易发生（）。

- A、孔表面发蓝现象
- B、孔表面脆化现象

D、1/4

参考答案：A

105. () 主轴的回转精度直接影响工件的表面粗糙度。

A、头架

B、砂轮

C、工作台

D、电机

参考答案：B

106. 投影屏在投影仪的上方，能作 () 回转。

A、 90°

B、 180°

C、 360°

参考答案：B

107. 我们常说的精孔钻是指 ()。

A、精度高的标准麻花钻

B、专门修改刃磨参数的改良标准麻花钻

C、一种特制钻头

D、没有这种钻头

参考答案：B

108. 钻斜孔工艺中，最常发生的现象是 ()。

A、钻头钻削过程中发生生磨损

B、钻头快钻穿工件时发生折断

- C、钻头起钻时会因滑动折断
- D、钻头钻削过程中无法将孔轴线保持直线

参考答案：C

109. 电动轮廓仪的核心部件是传感器。以下四个选项中，哪个不属于它的传感器（）。

- A、电感式传感器
- B、感应式传感器
- C、接触式传感器
- D、压电式传感器

参考答案：C

110. 在研磨中起调和磨料，冷却和润滑作用的是（）。

- A、研磨液
- B、研磨剂
- C、磨料
- D、工件

参考答案：A

111. 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

参考答案：B

112. 变压器功率损耗包括 () 和绕组中的铜损。

- A、介质损耗
- B、有功损耗
- C、线损
- D、铁损

参考答案：D

113. 级进模试模条料宽度要比 () 的距离小 0.1~0.15mm。

- A、机架间
- B、导柱间
- C、导板间
- D、定位销间

参考答案：C

114. 在冷冲压制件生产过程中，() 不会产生拉深件表面拉痕的缺陷。

- A、凸模或凹模表面有尖利的压伤
- B、凸凹模间隙过小或者间隙不均匀
- C、凹模圆角表面粗糙
- D、拉深件材料太薄

参考答案：D

115. 麻花钻将棱边转角处副后刀面磨出副后角主要用于 ()。

- A、铸铁
- B、碳钢

C、合金钢

D、铜

参考答案：A

116. 用普通车刀加工工零件时，由于（）减少使刀具作用在工件工件的径面分力增大，不利于提高加工精度和减少表面粗糙值。

A、前角

B、后角

C、主偏角

D、刃倾角

参考答案：C

117. 夹具装配测量的主要项目包括：（）、形状精度以及装配间隙。

A、位置精度

B、尺寸精度

C、装配精度

D、配合精度

参考答案：A

118. 凸模装配后要复查凸模与固定板的垂直度、凸模与（）的配合状态以及固定板与卸料板的平行度精度后，磨削凸模组件上下端面。

A、上模座

B、固定板

C、卸料板型孔

D、导料板

参考答案：C

119. 企业的竞争力与职业道德建设的关系是（）。

A、互不相关

B、相辅相承关系

C、源泉与动力关系

D、局部与全局关系

参考答案：C

120. 线切割时，加工路线端面距离一般应（）mm。

A、1~2

B、大于3

C、大于5

D、大于10

参考答案：C

121. 动平衡是在转子两个校正面上同时进行校正平衡，校正后的剩余不平衡量，以保证（）是在许用不平衡量的规定范围内，为动平衡又称双面平衡。

A、转子在动态时

B、转子在静态时

C、定子动态时

D、定子静态时

参考答案：A

122. 表面粗糙度，是指加工表面具有的较小间距和（），其两波峰或两波谷之间的距离在 1mm 以下，因此它属于微观几何形状误差。

- A、较大间距
- B、一般间距
- C、微小峰谷不平度
- D、中等峰谷不平度

参考答案：C

123. 模壁太厚，传热效率太差，会产生加热周期太长故障，应采用（）的材料制作模具，提高传热速度。

- A、模壁较薄、导热系数较高
- B、模壁较薄、导热系数较低
- C、模壁较厚、导热系数较高
- D、模壁较厚、导热系数较低

参考答案：A

124. 以下关于节俭的说法，你认为正确的是（）。

- A、节俭是美德但不利于拉动经济增长
- B、节俭是物质匮乏时代的需要，不适应现代社会
- C、生产的发展主要靠节俭来实现
- D、节俭不仅具有道德价值、也具有经济价值

参考答案：D

125. 硬质合金钻头刃口的修磨质量很重要, 为了提高刃面的光洁度 ()。

- A、应该用研磨膏仔细地修光
- B、应该用油光锉仔细地修光
- C、应该用油石仔细地修光
- D、应该用金钢石专用笔仔细地修光

参考答案 : C

126. 自准直仪影像的偏移量由反射镜的 () 来决定。

- A、转角
- B、水平位移
- C、垂直位移
- D、综合位移

参考答案 : C

127. 下列零件的失效形式中 () 属于强度问题。

- A、皮带打滑
- B、螺栓联接松脱
- C、螺旋千斤顶螺杆失稳
- D、花键联接中的齿面压溃

参考答案 : A

128. 实际生产使用中, () 是应用最为广泛的评定指标参数, 也是在图纸中可省略标注的粗糙度标识代号。

- A、轮廓的均方根偏差 R_q

B、轮廓算术平均偏差 Ra

C、微观不平度的 10 点高度 Rz

D、轮廓的最大高度 Ry

参考答案：B

129. 可选用 () 来测量孔内径是否合格。

A、游标卡尺

B、内径千分尺

C、杠杆百分表

D、内径塞孔

参考答案：B

130. 电动轮廓仪的核心部件是 ()。

A、驱动箱

B、传感器

C、放大器或电子装置

D、记载仪

参考答案：B

131. 刮削大型平导轨时，在 25×25 平方毫米内接触点为 () 点。

A、8

B、6

C、4

D、2

参考答案：B

132. 激光干涉仪的最小分辨率为 ()。

A、0.02um

B、0.05um

C、0.08um

D、0.1um

参考答案：A

133. 用自准直仪测量大型机器和设备的表面较长零件的直线度误差的方法，属于（）测量法。

A、直接

B、间接

C、比较

D、角差

参考答案：B

134. 千分尺的尺架若变形，会造成测量杆轴线与固定测砧测量面（）。

A、不平行

B、不垂直

C、不同轴

D、跳动

参考答案：C

135. 下列液压阀中属于流量控制阀的是（）。

A、溢流阀

B、调速阀

C、单向阀

D、顺序阀

参考答案：B

137. 拉深模试冲时，拉深件拉深高度不够的原因之一是（）。

A、毛坯尺寸太大

B、凸模圆角半径太小

C、压料力太小

D、模具或板料不清洁

参考答案：B

138. 三坐标划线机是在（）上进行划线的。

A、一般平台

B、精密平台

C、检验平台

D、特殊平台

参考答案：A

139. 利用心轴外圆与工件内孔的过盈配合来实现夹紧，定位元件与夹紧元件合为一体，它是一种（）夹紧结构。

A、自动定位

B、特殊定位

C、可调定位

D、可换定位

参考答案：D

140. 采用合模机来检验注射模，用压缩空气把加热到（）左右熔融的垫塑性树脂注入合模后的型腔内，可以检查模具的浇注系统、型腔和合型情况，发现问题即可进行调整、检修和拆卸。

A、 $50^{\circ} \sim 100^{\circ}$

B、 $110^{\circ} \sim 150^{\circ}$

C、 $200^{\circ} \sim 250^{\circ}$

D、 $300^{\circ} \sim 500^{\circ}$

参考答案：B

141. 遵纪守法与职业道德的说法有问题的是（）。

A、纪律是一种行为规范，它要求人们在社会生活中遵守秩序、执行命令、履行职责

B、纪律是调整个人与他人、个人与集体、个人与社会关系的主要方式

C、职业纪律是最明确的职业规范，但它不能以行政命令的方式规定职业活动中最基本的要求

D、明确的规定，规定了职业行为的内容，要求从业者遵守纪律履行职责，对违反纪律者追究责任

参考答案：C

142. 曲面刮削时，应根据其不同的（）和不同的刮削要求，选择刮刀。

A、尺寸

B、形状

C、精度

D、位置

参考答案：B

143. 粗刮平面至每 $25\text{mm} \times 25\text{mm}$ 的面积上有 () 研点时, 才可进入细刮。

A、12~20

B、4~6

C、2~3

D、20 以上

参考答案：B

144. 下列不属于冷冲模临时修理内容的是 ()。

A、零部件修理好后的重新装配和调整

B、变钝凸、凹模刃口的研磨

C、螺钉、螺母的紧固

D、凸、凹模表面划痕的修理

参考答案：A

145. 我国宪法规定, 公布法律的权力属于国家主席, 下列地方各级人民代表大会中, 不设立常务委员会的是 ()。

A、省人民代表大会

B、乡人民代表大会

C、县人民代表大会

D、直辖市人民代表大会

参考答案：B

146. 由于压力机的滑块行程难以准确控制，在压力机上冲裁模必须设置（）。

- A、自动进给装置
- B、自动定位装置
- C、限位装置
- D、防转装置

参考答案：C

147. 球面副浮动结构的自位支撑适应于（）情况下定位。

- A、定位摆动灵敏度高
- B、承受重心的载荷
- C、任何重复定位
- D、承受轻的载荷

参考答案：A

148. 为了给数米长、宽、高的大型工件（支架或箱体）划线，以下第（）项是不必使用的。

- A、投影划线法
- B、大型翻转平台
- C、圆珠弹线（吊线）
- D、吊车

参考答案：A

149. 使用新铰刀时，应该用（）对新铰刀直径进行研磨，确保铰刀质量。

- A、砂轮机
- B、金钢石
- C、细油石
- D、红丹粉

参考答案：C

150. 过盈连接装配时，当过盈量及时配合尺寸较小时，一般采用（）配合法。

- A、压入
- B、热胀
- C、液压套合

参考答案：A

151. TR200 粗糙度检测仪配有小孔传感器用于测量（）。

- A、曲面的粗糙度
- B、内孔的粗糙度
- C、沟槽底部的粗糙度
- D、台阶的粗糙度

参考答案：B

152. 铰削小直径内圆孔时，选择下面哪个铰刀最合（）。

- A、三角铰
- B、圆铰

C、平板锉

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/285022023101011303>