

@精品辅导-只做好题

备考辅导系列

重点难点梯次总结汇编
精华考点合理提炼编排
不同模块全面备考提升
精选真题发现考试规律
章节训练逐一击破短板
全真模拟精确预测趋势
思维拓展强化考前冲刺

注：请仔细预览文本内容，确认后下载学习资料

@高分一次过

高级数控车工职业技能鉴定试题题库

一、选择题：（以下四个备选答案中其中一个为正确答案，请将其代号填入括号内）

1. 图样中螺纹的底径线用（ C ）绘制。
(A)粗实线 (B)细点划线 (C)细实线 (D)虚线
2. 装配图的读图方法，首先看（ B ），了解部件的名称。
(A)零件图 (B)明细表 (C)标题栏 (D)技术文件
3. 公差代号 H7 的孔和代号（ C ）的轴组成过渡配合。
(A) f6 (B) g6 (C) m6 (D) u6
4. 牌号为 45 的钢的含碳量为百分之（ C ）。
(A) 45 (B) 4.5 (C) 0.45 (D) 0.045
5. 液压泵的最大工作压力应（ C ）其公称压力。
(A) 大于 (B) 小于 (C) 小于或等于 (D) 等于
6. 轴类零件的调质处理热处理工序应安排在（ B ）。
(A)粗加工前 (B)粗加工后，精加工前 (C)精加工后 (D)渗碳后
7. 下列钢号中，（ A ）钢的综合力学性能最好。
(A) 45 (B) T10 (C) 20 (D) 08
8. 刀具半径尺寸补偿指令的起点不能写在（ B ）程序段中。
(A) G00 (B) G02/G03 (C) G01

9. 画螺纹连接图时，剖切面通过螺栓、螺母、垫圈等轴线时，这些零件均按（ A ）绘制。

鏗 (A) 不剖 (B) 半剖 (C) 全剖 (D) 剖面

10. 一对相互啮合的齿轮，其模数、（ B ）必须相等才能正常传动。

(A) 齿数比 (B) 齿形角 (C) 分度圆直径 (D) 齿数

11. 数控车床中，目前数控装置的脉冲当量，一般为（ B ）。

(A) 0.01 (B) 0.001 (C) 0.0001 (D) 0.1

12. MC 是指（ D ）的缩写。

(A) 自动化工厂 (B) 计算机数控系统 (C) 柔性制造系统 FMC (D) 数控加工中心

13. 工艺基准除了测量基准、装配基准以外，还包括（ A ）。

(A) 定位基准 (B) 粗基准 (C) 精基准 (D) 设计基准

14. 零件加工时选择的定位粗基准可以使用（ A ）。

(A) 一次 (B) 二次 (C) 三次 (D) 四次及以上

15. 程序中的主轴功能，也称为（ D ）。

(A) G 指令 (B) M 指令 (C) T 指令 (D) S 指令

16. 车床上的卡盘、中心架等属于（ A ）夹具。

(A) 通用 (B) 专用 (C) 组合 (D) 标准

17. 工件的定位精度主要靠（ A ）来保证。

(A) 定位元件 (B) 辅助元件 (C) 夹紧元件 (D) 其他元件

18. 切削用量中（ A ）对刀具磨损的影响最大。

(A) 切削速度 (B) 进给量 (C) 进给速度 (D) 背吃刀量

19. 刀具上切屑流过的表面称为 (A) 。

(A) 前刀面 (B) 后刀面 (C) 副后刀面 (D) 侧面

20. 配合代号 H6/f5 应理解为 (A) 配合。

(A) 基孔制间隙 (B) 基轴制间隙 (C) 基孔制过渡 (D) 基轴制过渡

21. 不符合着装整洁文明生产要求的是 (B) 。

(A) 按规定穿戴好防护用品

(B) 工作中对服装不作要求

(C) 遵守安全技术操作规程

(D) 执行规章制度

22. 标准麻花钻的顶角 ϕ 的大小为 (C) 。

(A) 90° (B) 100° (C) 118° (D) 120°

23. 传动螺纹一般都采用 (C) 。

(A) 普通螺纹 (B) 管螺纹 (C) 梯形螺纹 (D) 矩形螺纹

24. 加工铸铁等脆性材料时, 应选用 (B) 类硬质合金。

(A) 钨钴钛 (B) 钨钴 (C) 钨钛 (D) 钨钒

25. 数控机床有不同的运动方式, 需要考虑工件与刀具相对运动关系及坐标方向, 采用 (B) 的原则编写程序。

(A) 刀具不动, 工件移动 (B) 工件不动, 刀具移动 (C) 根据实际情况而定

(D) 铣削加工时刀具不动, 工件移动 车削加工时刀具移动, 工件不动

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/368060122021006057>