

ID	Question	ItemA	ItemB	ItemC	ItemD	答案
1	用靠模法车成形表面一般适合于	单件生产	小批生产	大批生产	试制生产	C
2	中拖板可带动车刀沿大拖板上导轨做	纵向移动	横向移动	斜向移动	任意方向移动	B
3	百分尺可以用来测量运动中的工件尺寸。	对	错			B
4	在数控程序中G代码表示:	机床的动作类型	机床的辅助动作和状态	主轴转速	刀具的进给速度	A
5	百分表可以测出尺寸的绝对数值。	对	错			B
6	立式车床适合加工	轴类零件	套类零件	径向尺寸大的重型零件	不规则零件	C
7	将数控程序中M代码, 表示:	机床的动作类型	机床的辅助动作和状态	主轴转速	刀具的进给速度	B
8	前角较小的车刀适用于	精车	半精车	粗车		C
9	安装车刀时, 车刀下面的垫片应尽可能用	多的薄垫片	少量的厚垫片			B
10	中心架和跟刀架主要用于	复杂零件的车削	细长轴的车削	长锥体的车削	深内孔的镗削	B
11	用一般机床加工能保证形位公差要求, 在图样上不必标出。	对	错			
12	IT12~IT18是未注公差尺寸的公差等级。	对	错			A
13	在数控程序中F代码, 表示:	机床的动作类型	机床的辅助动作和状态	刀具的进给速度	刀具的编号	C
14	用四爪卡盘安装工件时必须先找正、夹紧, 才能进行加工。	对	错			A
15	W18Cr4V是一种常用高速钢牌号。	对	错			A
16	在尺寸精度的标准公差等级中IT18公差值最大, 精度最低。	对	错			A
17	在数控程序中S代码, 表示:	机床的动作类型	机床的辅助动作和状态	主轴转速	刀具编号	C
18	中心孔是轴类工件用顶尖安装时的定位基准面, 在切削加工中作用不大。	对	错			B
19	切削加工时进给量就是进给速度。	对	错			A
20	车床能够自动定心的夹具是	四爪卡盘	三爪卡盘	花盘		B
21	车床的种类很多, 其中应用最广的是	立式车床	卧式车床	仪表车床	自动车床	B
22	车床变速箱内主轴变速由()实现	齿轮	链轮	皮带轮	凸轮	A
23	在车床上安装工件时必须使被加工表面的轴线与车床主轴轴线重合。	对	错			A
24	如果在刀具安装中, 刀具高于机床主轴的轴线, 则刀具的后角会:	增大	减小	不变		B
25	测量 $\Phi 25 \pm 0.03 \text{mm}$ 的外圆尺寸时, 应选用下列哪一种量具	钢尺	百分尺	百分表		B
26	刃磨硬质合金钢车刀时, 发热后应该	在水中冷却	在空气中冷却	在油中冷却		C
27	切削速度就是机床的转速。	对	错			B
28	用成形刀可以加工所有的成形表面。	对	错			B
29	切削加工时主运动必须有, 但只能有一个。	对	错	还有一个进给运动		B
30	在立式数控铣床坐标系中, Z轴是:	与主轴平行的方向	与主轴垂直的方向			A
31	数控系统传递信息的语言称为:	程序	程序编制	代码	源程序	A
32	用车削方法加工端面, 主要适用于	轴、套、盘、环类零件的面	窄长的平面	箱体类零件的端面		
33	数控机床闭环系统的特点是:	定位精度高, 多用于高精度机床		多用精度要求不太高的中小型机床		A
34	宽刀法车圆锥面是利用与工作轴线成锥面斜角 α 的平直切削刃直接车成锥面的。	对	错			

35	切断刀有两个副偏角。	对	错			
36	数控机床主要适用的场合是：	定型产品的大量生产	多品种小批量生产	中等精度的定型产品		B
37	数控机床半闭环系统和闭环系统的区别是在于有无位置检测，反馈装置。	对	错			
38	C6132车床尾座套筒前端有锥孔，其锥度为	莫氏锥度	一般锥度			A
39	在数控车床坐标中，Z轴是：	与主轴平行的方向		与主轴垂直的方向		B
40	切削力等于主切削力、径向力和轴向力的总和。	对	错			
41	刀具零点在数控雕刻中怎样确定：	CAXA软件自动确定	不用确定	手动移刀确定		A
42	钻孔刀具麻花钻用哪种材料制造	高速钢	YG类硬质合金	YT类硬质合金	以上三种材料都有可以	D
43	普通车床上加工的零件一般能达到的尺寸公差精度等级为：	IT10~IT6	IT11~IT8	IT11~IT6		A
44	平面度是属于加工精度中的	尺寸精度	位置精度	形状精度		C
45	偏移尾座法加工圆锥面时能加工较长的锥面，并能自进给，能获得较低表面粗糙度。	对	错			A
46	数控程序表示绝对值编程的代码是：	G90	G91	G92		
47	在常用机械加工方法中，钻削精度等级最高。	对	错			
48	数控程序表示相对坐标值编程的代码是：	G90	G91	G92		A
49	用数控程序表示调用子程序的代码是：	M98	M99			A
50	C6132中代表主参数的数字为	61	32	613	132	
51	用数控程序表示主轴正转的代码是：	M03	M04	M05		A
52	有一圆盘，内孔已经加工好，现要车外圆，要使外圆与内孔同心，需选用何种装夹方法	用四爪卡盘	用心轴	用花盘		B
53	在数控雕刻中，进入DOS系统，调用CAXA前，应该：	先打开主工作机电源	先打开文字编辑器	直接调用CAXA		
54	在数控雕刻中，选定生成G代码并保存后，应进行：	点击右键	按空格键	关闭程序		
55	在计算机数控雕刻中，用源线输出，确定加工参数后应点击鼠标右键，其作用是：	选择参考坐标	选择加工路径	生成G代码		
56	用数控程序表示左刀补的代码是：	G40	G41	G42		B
57	在计算机数控雕刻中，下列参数哪个要预先设定：	走刀路径	刀具补偿	切削深度		
58	在CAD/CAM的过程中，加工程序是：	手工编制	计算机自动编制			
59	数控机床的进给运动中，X、Y、Z表示意义正确的是_____	工件不动，刀具相对工件作进给运动的方向		刀具不动，工件相对刀具		
60	用数控程序表示刀具半径补偿取消的代码是：	G40	G41	G42		A
61	磨硬质合金车刀，要经常浸水冷却，以防刀头退火。	对	错			
62	60°的中心孔锥角不一定与60°的顶尖配合。	对	错			
63	C6132车床主轴经过变速后，有	8种转速	10种转速	12种转速	16种转速	C
64	表示围绕X、Y、Z轴旋转的圆周进给坐标分别_____表示：	A、B、C表示	U、V、W表示	X'、Y'、Z'表示		
65	在车床上用双手控制法车削成形面的方法适用于	加工精度比较高的成形表面	加工精度一般、生产批量大的工件	加工精度一般、生产批量小的工件		C

66	90°角尺是检验直角用的刻度量尺。	对	错			
67	数控机床的开环系统是指：	既能手工编程又能自动编程。	既能手工操作又能自动加工	系统中没有检测，反馈装置	系统中有检测，反馈装置。	
68	在确定数控车床坐标系中，X、Y、Z中者的关系及正方向时，用：	右手定测	右手螺旋法则			A
69	数控车床 轴 正方向，是指：	远离工件的方向	向工件运动的方向			A
70	数控铣床 轴 正方向，是指：	远离工作的方向	向工件运动的方向			B
71	圆柱塞规长的一端为止规，短的一端为通规。	对	错			B
72	游标卡尺也可以用来测量毛坯的表面尺寸。	对	错			A
73	在车床上可以车削出各种以曲线为母线的回转体表面。	对	错			A
74	表示机床	直线插补	顺时针圆弧插	逆时针圆弧插补		B
75	数控机床的开环系统是指：	既能手工编程又能自动编程。	既能手工操作又能自动加工	系统中没有检测，反馈装置	系统中有检测，反馈装置。	
76	表示机床	直线插补	顺时针圆弧插补	逆时针圆弧插补		C
77	最后确定有公差要求的台阶长度时，应使用的量具是	千分尺	钢尺	游标卡尺		C
78	车床上钻孔，一般不需要划线，就可以保证孔与外圆的同轴度及与端面的垂直度。	对	错			A
79	表示机床	直线插补	顺时针圆弧插	逆时针圆弧插补		A
80	车外圆时，带动溜板箱作前进运动的是	丝杠	光杠			A
81	加工细长的轴类零件，为了减少径向力，车刀的主偏角应为：	90度	70度	45度		
82	“Y”代表	齿轮加工机床	车床	铣床	钻床	
83	由于三爪卡盘的三个卡爪轴同时移动安装工件，因此工件的中心和机床主轴中心是同心的	对	错			A
84	刀具材料愈硬，耐磨性愈高，抗磨能力愈强。	对	错			A
85	随着数控车床的推广与应用，数控车床可以加工各种复杂成形表面。	对	错			A
86	同一种加工方法在不同条件下所能达到的加工精度是不同的。	对	错			A
87	通过更换齿轮和变换进给箱上的手柄位置，即可获得各种螺距。	对	错			A
88	提高车床主轴转速是提高车削加工生产率的主要方法。	对	错			B
89	在同一转速档上，车床C6132主轴的反转速度比正转速度快	对	错			B
90	镗通孔、台阶孔、不通孔所用的镗刀基本一样。	对	错			A
91	低速切削刀具或手动刀具的材料应选用	硬质合金	高速钢	合金工具钢		B
92	镗孔时往往选用较小的背吃刀量与多次走刀，因此生产率较低，在生产上往往不采用。	对	错			A
93	碳素工具钢不宜制作高速切削用刀具的主要原因是硬度低。	对	错			B
94	端面作为工件轴向的定位、测量基准，车削加工中一般都先将其车出。	对	错			A
94	刀具牌号YG8中的数字表示	碳化钨的百分含量	碳化钛的百分含量	钴的百分含量	碳化钨和钴的百分含量	D

95	在卧式车床上主要加工	支架类零件	盘、轴、套类零件	箱体类零件		B
96	刀具材料牌号YT15中的数字表示	钴和百分含量	碳化钨的百分含量	碳化钛的百分含量	钴和碳化钛的百分含量	A
97	花盘适用于安装待加工孔或外圆与安装基准面垂直的工件。	对	错			A
98	在切削过程中，待加工表面、过渡表面和已加工表面的面积和位置是不断变化的。	对	错			B
99	在普通车床上钻孔，通常把钻头安装在尾座上，钻削时除手动进给外，也可以自动进给。	对	错			A
##	在金属切削机床的型号中，类别代号“S”代表	镗床	拉床	螺纹加工机床	电加工机床	
##	当工件上有几个同一类型的槽需要加工时，槽宽不一定要一致。	对	错			A
##	选择粗车切削用量时，应把背吃刀量放在首位，其次是进给量，第三是切削速度。	对	错			A
##	带有圆弧的刀尖可用来车削	台阶面	内孔	成形表面	圆弧表面的外圆	D
##	大拖板与溜板箱相联，可带动车刀沿床身导轨作纵向运动。	对	错			A
##	车台阶时，必须保证台阶面与工件母线的同轴度。	对	错			
##	在切削过程中，工件上由切削刃形成的部分表面称为	过渡表面	待加工表面	已加工表面		A
##	为提高车床主轴的强度，主轴一般为实心轴。	对	错			A
##	高速钢车刀宜用于高速切削。	对	错			
##	副偏角 K_r 精加工时宜取较小的值。	对	错			A
##	副偏角 K_r' 精加工时宜取较大的值。	对	错			B
##	副偏角 K_r' 较小时，可减小切削时的	残留面积	切削阻力	工件变形	刀具磨损	D
##	各种刀具材料性能的主要差别在于硬度和耐磨性的不同。	对	错			B
##	跟刀架固定在大拖板上，并随之一起移动。	对	错			A
##	位置公差符号“ \parallel ”表示平行度。	对	错			b /平行
##	工件安装时定位准确即工件的回转表面的中心与车床主轴的中心重合。	对	错			A
##	工件或刀具的转速就是切削速度。	对	错			B
##	外圆车刀的主切削刃是	直线	曲线	直线曲线均可		A
##	工件在车床上安装的基本要求是定位准确，夹紧可靠。	对	错			A
##	双手控制法车成形面适用于	小批生产	大批生产			A
##	对正方形棒料进行切削加工时，最可靠的装夹方法是	三爪卡盘	花盘	两顶尖	四爪卡盘	D
##	下列哪一项不是车削加工的特点	刀具简单	易于保证零件各加工表面间的相互位置精度	适用于有色金属材料的精加工	切削不连续，切削过程不平稳	D
##	为不断地或连续地进行切削，得到所需几何特性的已加工表面，进给运动必须有，但只能有一个。	对				B
##	下列哪一项不是小刀架转位法车锥面的特点	能采用自动进给	可车内外锥面	可车任意锥度的锥面		A
##	下列说法正确的是：	车削加工的主运动是刀具的横向或纵向运动	车削加工的主运动是刀具的旋转运动	车削加工的主运动是工件的回转运动	车削加工的进给运动是工件的回转运动	C
##	顾名思义，高速钢车刀适宜高速车削	对	错			B

##	关于粗车与精车的描述，不正确的一项是：	粗车对加工精度和表面质量要求不高，而精车则反之	粗车的切削速度一般较低，进给量和切削深度较大	精车的切削速度一般较高，进给量和切削深度	精车的切削速度一般较高，进给量和切削深度较小	C
BB	精加工钢料时，应选用哪一牌号的刀具材料？	YG8	YT30	YT5		B
##	滚花的实质是用滚花刀对工件表面	切削	挤压			B
##	滚花以后，工件的直径大于滚花前的直径。	对	错			A
##	方刀架用来安装车刀，最多可以同时安装4把车刀。	对	错			A
##	车台阶的关键是控制好外圆的尺寸。	对	错			A
##	大批量生产中常用转动小拖板法车圆锥面。	对	错			B
##	车削加工中，加工不同工件表面需要采用不同类型的车刀。	对	错			B
##	车削加工时如果需要变换主轴的转速，应	先停车后变速	工件旋转时直接变速	点动开关变速		A
##	车削加工切削用量三要素是指：	切削速度、工件转速和切削深度	工件转速、进给量和切削深度	切削速度、工件转速和进给量	切削速度、进给量和切削深度	D
##	车削加工的进给运动是：	刀具的旋转运动	刀具的横向或纵向移动	工件的旋转运动		B
##	车削加工的进给量F表示	工件转速变化	刀具在单位时间内移动的距离	工件每转一周，刀具移动的距离	切削速度的变化	C
##	车削加工表面粗糙度Ra值一般能达	25~12.5μm	12.5~3.2μm	3.2~1.6μm	1.6~0.4μm	C
##	车削端面产生振动的原因是	刀尖已用钝	切削刃接触面太大	车床主轴或刀台松动	以上均有可能	D
##	车外圆时也可以通过丝杠转动，实现纵向自动走刀。	对	错			A
##	车削螺纹时，工件每转一周，车刀移动的距离（即进给量）为	丝杠的螺距	工件的螺距	丝杠的螺距与工件的螺距之比	工件的螺距与丝杠的螺距之比	B
##	车外圆时，车刀的刀杆应与车床轴线平行。	对	错			B
##	车削轴类零件时，前后两顶尖应对准，否则轴将车成锥体。	对	错			A
##	车端面时，车刀从工件的圆周表面向中心走刀比由中心向外走刀得到的表面粗糙度值要大	对	错			B
##	车刀上切屑流过的表面称作	前刀面	主后面	副后面	切削平面	A
##	车刀刃倾角的主要作用是控制切屑流向，并影响刀头强度。	对	错			A
##	车刀的主偏角大，对工件的径向力增大；主偏角小，对工件的径向力减小	对	错			B
##	车刀的刃磨常在砂轮机上进行。	对	错			A
##	车刀的角度是通过刃磨三个刀面得到的。	对	错			B 4个
##	车刀的后角是：	在正交平面测量，前刀面与基面的夹角	在正交平面测量，主后刀面与切削平面的夹角	在基面上测量，主切削刃与进给运动方向的夹	在基面上测量，副切削刃与进给运动反方向的夹角	B
##	车刀的副切削刃一般不担负切削任务	对	错			A
##	车刀的刀尖是一个尖点。	对	错			A
##	车刀刀尖运动轨迹若平行于工件轴线为	车端面	车外圆	车锥面		B
##	钨钴类硬质合金车刀最适宜加工哪种材料	脆性材料，如铸铁等	塑性材料，如各种钢料	脆性材料和塑性材料		A

##	试切法就是通过试切——测量——调整——再试切反复进行，使工件尺寸达到要求的加工方法。	对	错			A
##	属于形状公差项目的是	圆柱度	同轴度	平行度		A
##	加工铜合金工件，应先用哪种硬质合金刀具：	钨钴类	钨钴钛类			B
##	加工细长的轴类零件，采用中心架或跟刀架的目的是：	增强工件的刚性，减少变形	增强工件的硬度和耐磨性	增强刀具的强度和韧性		A
##	主运动和进给运动可以由刀具单独完成，也可以由工件单独完成。	对	错			B
##	主运动和进给运动交替完成的机械加工方法有	车削	刨削	钻削		A
##	粗加工中切削用量的选择原则是	大的 α_P 、 f 和 v	小的 α_P 、 f 和 v	大的 v ，小的 α_P 、 f	大的 α_P 、 f ，中等 v	D
##	粗车时如果切削深度较大，为了减少切削阻力，车刀应取较大的前角。	对	错			B
##	粗车时，车刀的切削部分要求承受很大的切削力因此要选择较大的前角。	对	错			B
##	要保证螺纹车刀的刀尖角 ϵ_r 与螺纹的牙型角 α 相等，一般都要用量角器测量。	对	错			B
##	车削螺纹时，工件每转一周，车刀必须准确地移动	一个距离	一个螺距或导程			B
##	主偏角是指哪一角度	进给方向和主后面的夹角	进给方向和主切削刃的夹角	主切削刃和刀杆轴线的		B
##	车刀从工件的圆周表面向中心走刀车削端面时，其切削速度	不变	逐渐减小	逐渐增大		A
##	使用百分表测量平面时，百分表的测量杆要与工件平面垂直；测量圆柱面时，测量杆要与工件轴线垂直。	对	错			A
##	主偏角 κ_r 的值通常选择45°、60°、75°和90°几种。	对	错			B
##	主偏角 κ_r 的大小主要会影响切削条件和刀具寿命。	对	错			A
##	组成车刀标注角度参考系的三平面为：	已加工表面，待加工表面，过渡表面	基面，切削平面，正交平面	前刀面，主后刀面，副后刀面		C
##	三爪卡盘与四爪卡盘比较	两者都能自动定心，前者的定心精度比后者高	两者都能自动定心，后者的定心精度比后者高	前者能自动定心，而后者则不能，后者的定心精度比前者高	前者能自动定心，而后者则不能，前者的定心精度比后者高	C
##	三爪卡盘能方便、迅速地装卸工件，且装夹时能	径向自动定心	轴向自动定心	自动夹紧		B
##	若零件的锥面斜角为A，则用小刀架转位法车锥面时，小刀架应转动：	2A	0.5A	A		B
##	一般情况下车刀的后角为	正值	负值	零		A
##	车锥角60°的圆锥表面，应将小拖板转过60°。	对	错			B
##	车削锥角大而长度较短的锥体工件时，常采用	小刀架转位	偏移尾架法	靠模车削法		A
##	床身是车床的基础零件，用以连接主要部件，并保证各部件间有正确相对位置。	对	错			A

锻工

ID	Question	ItemA	ItemB	ItemC	ItemD	答案
1	冲压生产只能生产出毛坯不能直接加工出零件	对	错			B
2	锻压指的就是锻造。	对	错			B
3	锻造的目的就是为获得形状和尺寸符合要求的锻件。	对	错			A

4	冲压只适用于金属材料，非金属材料不能冲压。	对	错			B
5	你在实习中使用的锻坯加热炉是	手锻炉	反射炉	煤气炉	电阻炉	D
6	钢、铜、铝等金属材料能进行压力加工是由于	硬度低	塑性好	强度差		B
7	小批量生产锻件，适应性最强的是	锤上模锻	自由锻	胎模锻	平锻	C
8	消除锻件过热组织，应采用的热处理方法是	球化退火	正火	退火	淬火-回火	C
9	冲压简单模就是结构简单的模具	对	错			B
10	与自由锻件相比，精密模锻的优点是：	操作方便	适于单件小批生产	材料利用率高	设备投资小	C
11	锻粗、拔长、冲孔等都属于自由锻工序中的	基本工序	辅助工序	精整工序		A
12	一般精密模锻的工序为：	制坯—终锻	直接终锻	制坯—预热—终锻		C
13	在保证锻件质量的前提下，应采用快速加热。	对	错			A
14	精密模锻时要求：	慢速加热	不需要制锻坯	少无氧化加热		C
15	45钢锻造温度范围是	1250~900℃	1200~800℃	1100~800℃		B
16	锻坯加热时，表面氧化烧损量对于各火次的取值相同。	对	错			A
17	精密模锻用的液压压力机主要由_____组成。	工作台、立柱及锁紧螺母组成	气缸—上横梁—电气箱等组成	主机（机身、主缸和顶出缸）—控制系统（动力机构），电气箱—行程限位装置和器路等组成		C
18	冲孔可以去除大型空心件质量较差的中心部分，提高锻件质量。	对	错			B
19	你所用液压压力机的主缸公称压力为：	50KN	80KN	100KN	120KN	A
20	凡是铸铁都不能锻压。	对	错			A
21	下列材料中可以进行锻压的材料是	HT150	25	QT400—18	KTH370—12	
22	有一批15钢中等大小的锻件，锻后应采用	空冷	炉冷	坑冷		A
23	冲压时，保证上、下模的正确吻合是得到合格冲压件的必要条件之一。	对	错			A
24	锻造时火钳或其它工具的手柄部应靠近身体的	中央	前方	侧旁		C
25	压机的一次行程中，在模具的不同部位上同时完成数道冲压工序的模具称为	简单模	复合模	连续模		C
26	被锻粗坯料的高度应不大于锤头最大行程的0.7~0.8倍，否则锻造中会造成	锻成细腰形而产生夹层	锻歪	锻裂		A
27	自由锻的主要方法是手工锻。	对	错			B
28	被锻粗的坯料高径比应小于2.5~3，否则锻粗时坯料会出现	锻斜	锻裂	锻弯		C
29	在条件相同的情况下，低碳钢、中碳钢、高碳钢及合金钢加热时出现裂纹的倾向都一样。	对	错			B
30	被锻粗的锻坯端面应平整，并与轴线垂直，否则会锻歪。	对	错			A
31	钣金制件,重量轻,刚性好,因而得到了广泛的应用	对	错			A
32	当冲裁件断面质量要求较高时，应选择较小的凸凹模间隙值。	对	错			A
33	以下三种制造齿轮毛坯的方法中，其齿坯力学性能最好的方法是	用等于齿坯直径的圆钢切割	用小于齿坯直径的圆钢锻粗	用等于齿坯厚度的钢板		B
34	拔长时要不断翻转锻件，其作用是	坯料四面压下均匀，保持规则断面形状	提高拔长效率	减少热损失		A

35	自由锻锻件形状和尺寸是由()来保证的。	模具	锤击力	锻工的操作技术		C
36	冲压复合模中含有一个凸凹模	不对	对	可有可无		A
37	自由锻坯料质量的计算公式是	$G_{\text{坯料}}=G_{\text{锻件}}$	$G_{\text{坯料}}=G_{\text{锻件}}+G_{\text{烧损}}$	$G_{\text{坯料}}=G_{\text{锻件}}+G_{\text{烧损}}+G_{\text{料头}}$	$G_{\text{坯料}}=G_{\text{锻件}}+G_{\text{料头}}$	C
38	锻件上直径小于25mm的小孔, 一般不宜冲出。	对	错			B
39	压肩是为了锻制台阶轴或带有台阶的方形、矩形截面锻件拔长前的一道工序。	对	错			A
40	一定断面尺寸的钢材, 加热开裂的原因除它的化学成分、导热性、装炉温度等有关外, 还有一个重要的原因是	加热温度过高	加热速度太快	保温时间过长		B
41	压力机的规格是以()表示的。	能产生的公称压力	能冲压出的最大冲压件尺寸	压力机滑块行程长度		A
42	压力机是使板料分离用的机器	对	错			B
43	一般说来, 被弯曲锻坯应做到整体加热, 再进行局部弯曲。	对	错			A
44	氧化对钢是有害的, 在一般加热中是不可避免的。	对	错			A
45	冲孔和落料的过程(), 用途()	相同, 一样	不同, 不一样	相同, 不一样	不同, 一样	C
46	拔长时, 送进量越大、越长, 效率越高。	对	错			B
47	冲压工艺生产率高、冲压件质量好, 用于成批大量生产。	对	错			A
48	锻件的冷却是保证锻件质量的重要环节之一。	对	错			A
49	冲压也有冷、热冲压之分。	对	错			A
50	将材料沿封闭的曲线分离的一种冲压工序称为	冲裁	切断			A
51	脱碳层厚度小于工件的加工余量时, 对工件质量无害。	对	错			A
52	合理设计和放样可大大减少原材料用量	对	错			A
53	目前应用最广泛的锻坯加热炉是	手锻炉	反射炉	煤气炉	电阻炉	B
54	某厂需要生产80000件外圆 $\phi 12$ 内径 $\phi 6$ 的同轴度要求较高的垫圈, 应选用的模具是	简单模	连续模	复合模		C
55	坯料的始锻温度超过该材料所允许加热的最高温度, 就会产生	过热、过烧	氧化	脱碳	裂纹	A
56	坯料在垫环上或两垫环间进行的锻粗, 称为局部锻粗。	对	错			A
57	碳素钢的终锻温度一般都选在600℃	对	错			B
58	胎模锻主要用于	中小批量生产的大型工厂中	中小批量生产的中小型工厂	大批量生产的中小型工厂中		B
59	胎模锻也是一种生产模锻件的生产方法。	对	错			A
60	蒸汽一空气锤的规格是用落下部分质量来表示的。	对	错			A
61	塑性好的中小型锻件应采用坑冷。	对	错			B
62	双面冲孔的主要作用是	减小冲孔力	避免歪孔	避免孔的四周冲出毛刺	避免偏孔	A
63	加热可以提高金属坯料的锻压性能, 因此加热温度愈高愈好	对	错			B
64	弯曲件的裂纹只与被弯材质有关, 与材料厚度无关。	对	错			B
65	如需5件45钢车床主轴箱齿轮, 其合理的毛坯制造方法是	自由锻	胎模锻	铸造	平锻	A

66	锻造大型或巨型锻件应选用的自由锻设备是	蒸汽-空气自由锻锤	空气锤	水压机		C
67	空气锤的规格是以()表示的。	锤头最大行程	锤击能量	落下部分质量	能锤击的最大锻件质量	C
68	重型机器制造业中广泛使用冲压件。	对	错			B
69	拉深过程中,坯料只受拉应力,没有压应力。	对	错			B
70	拉深件最易拉裂的部位是	直壁部	底部	直壁与底部过渡部		C
71	加热时间的长短对锻坯的塑性和锻件的质量没有影响。	对	错			B
72	拉深系数m大于0.8时,应采用多次拉深工艺。	对	错			A
73	将材料沿不封闭的曲线分离的一种冲压工序称为	落料	冲孔	切断		A
74	切断、落料、冲孔都属于冲压变形工序。	对	错			B
75	金属利用率最高的锻压方法是	冲压	自由锻	胎模锻	锤上模锻	D
76	金属材料经过锻压后,其内部组织更加致密、均匀,所以可制作重要零件	对	错			A
77	正方形断面坯料锻粗后断面形状	仍为正方形	趋于圆形	趋于椭圆形	长方形	B
78	制造各种带孔的平板冲压件应采用的工序是	切断	落料	冲孔		C
79	胎模锻兼有自由锻和模锻的特点。	对	错			A
80	拉深模凸、凹模的边缘	有锋利刃口	有圆角过度	凸模极圆角过渡,凹模有刃口	凹模有圆角过渡,凸模有刃口	B
81	弯曲模的模工作部位应带有圆角,凸凹模工件部位的边缘可以不带圆角。	对	错			B
82	弯曲时坯料内侧受拉,外侧受压。	对	错			
83	为提高拔长效率,每次送进量为下砧面宽度的()倍。	1~1.2	0.1~0.2	0.3~0.7	2~3	C
84	钢坯加热温度愈高,表面形成的氧化皮就愈多。	对	错			A
85	弯曲前工件长度计算应以图纸上工件的哪一种尺寸为准?	外层尺寸	中性层尺寸	内层尺寸		
86	为提高冲模的使用寿命,应尽可能加大凸、凹模间隙值。	对	错			
87	过烧的锻坯无法再进行锻造。	对	错			A
88	机器造型生产率高,铸件尺寸精度较高,因而比手工造型应用广泛。	对	错			
89	机器造型的紧砂和起模是通过机器来完成的,适合于制造	简单铸型	复杂铸型	尺寸精度较高的铸型		
90	灰铸铁适合制造床身、机架、底座、导轨等铸件,除因它的工艺性能良好外,还因为它的	抗拉强度高	耐压、消震性能好	冲击韧性好		A
91	化学成分对铸造合金的流动性影响最显著。共晶成分合金的流动性最好。	对	错			
92	烘干型芯目的是提高它的强度和透气性,使浇注时芯子产生的气体可大大减少,保证铸件的质量。	对	错			
93	横浇道的作用是	起补缩作用	分配金属液流入内浇道	金属液直接流入型腔的		B
94	合理选择浇注位置的主要目的是为了	简化工艺	保证铸件质量	提高劳动生产率		
95	合金熔炼时常用的熔剂是	石蜡	焦炭	石灰石		
96	合金的浇注温度越高越好。	对	错			B
97	模样上的分型砂必须吹净,否则铸件易产生的缺陷是	渣眼	砂眼	裂纹		

		防止上型抬起产生跑火	增加砂箱强度	避免过多空气从分型面进入铸型,使铸件产生		
99	铸件的清理不适当,以及浇口、出气口等位置或形状不合适都可使铸件产生裂纹。	对	错			
##	造型春砂时,若春很紧,会影响砂型的透气性,使铸件产生气孔缺陷。	对	错			
##	铸件产生气孔的原因是因为浇注系统不正确造成的。	对	错			B
##	在浇注系统中主要起挡渣作用的是	直浇道	横浇道	内浇道		B
##	造型方法按其手段不同,可分为	分模造型和挖砂造型	整模造型和刮板造型	手工造型和机器造型		C
##	直浇道的主要作用是	控制浇注温度	挡渣	引导金属液体进入横浇道		A
##	直浇道应做成上大下小的圆锥形,可以保证金属液在直浇道中流动时不会吸入气体。	对	错			
##	整模造型方法简单,适用于大批量生产、形状复杂的铸件。	对	错			B
##	铸件的浇注温度过低,容易产生	变形	冷隔	冷裂		B
##	在浇注铸件过程中是不允许断流的。	对	错			A
##	铸件产生粘砂的主要原因是	型砂强度不够	春砂太紧	浇注温度过高和造型材料耐火性差		C
##	在造型时,春砂太松,则会产生	冲砂夹渣	缩孔	气孔		
##	造成铸件冷隔的主要原因是	浇注温度过高	浇注温度过低	浇注速度太快	内浇道开设不合理	D
##	铸造机床床身一般采用的材料是	可锻铸铁	球墨铸铁	铸钢	灰铸铁	
##	造型是铸造生产过程的一个重要而复杂的生产工序,它不但要求操作者掌握一定的理论知识,而且还要有熟练的操作技能。	对	错			
##	铸件浇注后,应及时将压铁或紧固工具卸去,否则凝固时易产生裂纹。	对	错			
##	铸造圆角的主要作用是避免应力集中,防止开裂。	对	错			D
##	铸造用的模样尺寸应比零件大,在零件尺寸的基础上一般需加上	模样材料的收缩量	机械加工余量	铸件材料的收缩量	铸件材料的收缩量加机械加工余量	
##	铸件的重要加工面,如机床导轨面在铸型中的位向是	朝上	朝下	朝左	朝右	
##	在选择砂型铸造用的砂箱尺寸时,主要应考虑	模样与砂箱壁四周的吃砂量	砂箱的材质	砂箱是否经过热处理	砂箱能否进烘烤炉干燥	
##	铸件浇注温度的高低,对铸件质量影响很大,浇注温度过高,会使铸件缩孔增大及出现	产生冷隔	浇不足	晶粒变粗	表面裂纹	
##	造型春砂时,为了提高效率,每层砂都要用平头锤打紧后,再加入第二层砂子。	对	错			
##	铸型是根据所设计零件的尺寸和形状,用造型材料制造而成的。	对	错			
##	铸件的重要受力面、主要加工面,浇注时应朝上。	对	错			
##	铸造圆角半径一般为转角处两壁平均厚度的1/4。	对	错			
焊工						
	Question	ItemA	ItemB	ItemC	ItemD	答案

	用	点焊	缝焊	对焊		B
2	选择焊条直径的粗细主要取决于	焊接电流	焊件厚度	焊件材料		B
3	导热性愈好的材料，愈适合于气割。	对	错			B
4	碳化焰的火焰比中性焰短。	对	错			B
5	碳化焰的火焰最高温度比中性焰高。	对	错			B
6	酸性焊条的药皮中酸性氧化物较强，合金元素烧损，脱硫和脱磷困难，抗裂性能差。 ()	对	错			A
7	装配间隙过小、坡口角度太小，易产生的缺陷是	未焊透	气孔	凹坑	烧穿	A
8	厚度在10mm以下的焊件适合气焊。	对	错			B 3MM
9	压力焊焊接时需要加填充材料	对	错			B
10	正常操作时，焊接电弧长度	约等于焊条直径两倍	不超过焊条直径	与焊件厚度相同		B
11	手弧焊熔池的形成是由	焊条得到	母材得到	焊条和母材得到		B
12	手弧焊焊接低碳钢一般焊件选用的焊条型号是	E4315	E5015	E4303		C
13	氩弧焊焊缝表面也有熔渣。	对	错			B
14	氩弧焊主要焊接的金属材料为	碳素结构钢	合金工具钢	不锈钢及铜、铝、钛等		C
15	手弧焊电弧温度高达	3000K	6000K	8000K		B
16	碱性焊条需要用直流电源焊接的原因是	稳定电弧	减少焊缝氢量	增加焊条熔入量		A
17	型号为E4301焊条属于	碱性焊条	酸性焊条			B
18	氧化焰的组成是由	内焰	焰心和外焰	焰心、内焰和外焰		B
19	氧气瓶常用机油擦拭以保持洁净。	对	错			B
20	交流弧焊机也有正接和反接之分。	对	错			B
21	氧—乙炔焊焊接时笼罩熔池所产生的大量气体是	C2H2、O2	CO2、CO、H2	H2O、N2		B
22	碱性焊条只适用于直流弧焊机使用。	对	错			A
23	焊接可用或不用填充材料。	对	错			B
24	高碳钢、铸铁、硬质合金适合用碳化焰焊接。	对	错			A
25	符合气割要求的金属材料是	铝合金、不锈钢	高碳钢、铸铁	低碳钢、中碳钢、部分低合金钢		C
26	在一般情况下空气是良好的绝缘体。	对	错			A
27	焊波变尖、焊缝宽度和熔深增加的原因是	焊接电流太大	焊接速度太慢	焊接电流太小		A
28	焊缝与热影响区的交界面是熔合区。	对	错			B
29	焊后在焊缝表面或焊缝背面形成的低于母材表面的局部低洼部分称为	咬边	凹坑	未焊透	焊瘤	A
30	焊厚件时，气焊焊嘴与焊缝的夹角应当减小。	对	错			A
31	焊件或焊条上的油漆、水、锈等不仅会产生焊接气孔，而且造成电弧不稳定。	对	错			A
32	焊接不仅可以连接同种金属，也可以连接不同金属。	对	错			A
33	焊接飞溅增多、弧声增强、焊条变红的原因是	焊接电流太大	焊接电压太高	焊接速度太快		A
34	焊接过程中，应千方百计采取措施防止空气对焊缝的危害。	对	错			A

		对	错			B
36	焊接接头形式是选择焊接电流的主要依据。	对	错			B
37	点焊、缝焊的焊件厚度大都在4mm以下。	对	错			B 3mm以下
38	焊接速度过慢，不仅焊缝的熔深和焊缝宽度增加，薄件还易烧穿。	对	错			A
39	焊条规格的表示方法是	焊芯直径	焊芯长度	焊芯加药皮的直径		A
40	焊条规格是以焊条夹持部分直径或导电部分长度表示的。	对	错			B
41	焊条型号E4303属于	碱性焊条	酸性焊条			B
42	手弧焊产生的热量与焊接电流	成正比	成反比	无关		A
43	焊条药皮的造气、造渣起	冶金作用	保护作用	改善焊接工艺性能作用		B
44	电阻焊焊接方法是属于	熔化焊	压力焊	钎焊		A
45	电弧弧柱电压与弧长成正比。	对	错			A
46	铜焊是软钎焊，锡焊是硬钎焊	对	错			B
47	点焊焊接接头形式常采用	对接	搭接	角接		A
48	点焊焊件表面必须清洗，去除氧化膜、泥垢等才能焊接。	对	错			A
49	点焊的焊接过程是	先加压使两极紧密接触然后接通电流焊接	先通电，后加压使两焊件紧密接触焊接	两焊件的加压接触和通电同时进行		A
50	焊接较厚的焊件宜选用较粗的焊条。	对	错			A
51	气焊焊丝表层不敷药皮，在焊接过程中熔池不受任何气体保护。	对	错			A
52	被割材料的燃点低于其熔点，气割时就能保证形成整齐的切口。	对	错			A
53	立焊常采用的焊接方向是	由上而下	由下而上	由中间向上下两头		B
54	用钢芯焊条焊接时，焊接电弧中温度最高的是	阳极区	阴极区	弧柱区		C
55	钎焊不仅可以连接同一种材料金属，而且，可以连接不同材料的金属，甚至还可以连接金属和非金属。	对	错			A
56	气焊熄火操作应	先关闭氧气阀门，再关闭乙炔阀门	先关闭乙炔阀门，再关闭氧气阀门	同时关闭乙炔和氧气阀门		B
57	气焊是将（ ）能转变为热能的一种熔化焊工艺方法。	机械	化学	光	电	B
58	氧气和乙炔气的混合比为1.1~1.2时燃烧形成的火焰是	氧化焰	中性焰	碳化焰		B
59	气焊时应先将焊件局部加热到熔化后再加热焊丝形成共同熔池。	对	错			B
60	气焊时氧气阀和乙炔阀不可以同时开启。	对	错			A
61	气焊时焊件愈薄，变形愈大。	对	错			A
62	气焊时，焊件愈厚，焊炬与焊件的夹角	愈大	愈小	与焊件厚度无关		A
63	气焊热量分散、工件变形严重，所以焊接质量较差。	对	错			A
64	气焊火焰温度最高可达2000℃	对	错			B
65	被焊接的材料统称母材。	对	错			A
66	用焊接方法连接的接头为焊接接头，它应当	就是焊缝	包括焊缝和热影响区	包括焊缝、熔合区、热影响区		C

	当 () 乙炔压力。	大于	小于	等于		A
68	在保证焊透的情况下, 应尽量加快焊接速度。	对	错			A
69	中碳钢、高碳钢被广泛用作焊接结构件。	对	错			B
70	CO ₂ 焊的焊缝表面没有熔渣。	对	错			A
71	气割实质是金属在纯氧中燃烧, 而不是金属的氧化。	对	错			A
72	气焊火焰温度较低, 热量分散, 所以适用于焊接薄板和有色金属。	对	错			A
73	CO ₂ 焊用于焊接的金属材料主要有	铸铁和有色金属	中、高碳钢和合金钢	低碳钢和低合金钢		C
74	气焊焊丝起的作用是	填充金属	填充金属并有一定的脱磷脱硫作用	填充金属并有稳弧作用		A
75	气焊焊接低碳钢、紫铜、铝等应选用	氧化焰	中性焰	碳化焰		B
76	埋弧自动焊可以对狭窄位置的焊缝及薄板进行焊接。	对	错			B
77	埋弧焊焊接空间位置适于	平焊	横焊	立焊	仰焊	A
78	埋弧焊焊接厚度在20mm以下的焊件常需要开坡口。	对	错			B
79	埋弧焊的焊丝和焊剂与手弧焊中的焊芯和药皮的作用相同。	对	错			A
80	中性焰的最高温度位置是处在	焰心尖端	内焰尖端	焰心前2~4mm		C
81	气焊发生回火时, 应迅速关闭乙炔阀, 再关闭氧气阀。	对	错			A
82	使焊条和焊件之间产生稳定电弧的过程称为引弧。	对	错			A
83	中性焰的焰芯的颜色呈	兰白	亮白	橙黄		B
84	必须同时加热又加压才能进行焊接。	对	错			B
85	重要受力焊件应采用的焊接接头形式是	搭接	对接	角接	T形接	B
86	在几种焊接位置中, 立焊能方便焊接操作, 且焊接质量高。	对	错			B
87	直径为4mm焊条, 焊接电流应选	80~150A	120~240A	250~300A		B
88	熔池内温度分布的特点是	均匀	不大均匀	极不均匀		A
89	一种型号的焊炬只能焊接一种厚度的焊件。	对	错			B
90	乙炔瓶的表面温度不应超过	25℃	30~40℃	50~60℃		B
91	可以近似地认为弧柱长度即为电弧长度。	对	错			A
92	引弧后, 在焊接方向上焊条与焊件呈45°角最合适。	对	错			B

机工

Question	ItemA	ItemB	ItemC	ItemD	答案
1 内圆磨削时, 圆柱形工件一般用	花盘装夹	三爪卡盘装夹	四爪卡盘装夹		b
2 每一号齿轮铣刀可以加工	一种齿数的齿轮	同一模数不同齿数的齿轮	同一组内各种齿数的齿轮		b
3 磨床进给运动一般采用() 传动, 所以传动平稳, 操作方便, 并可实现无级调速	齿轮传动	皮带传动	液压传动	蜗轮蜗杆传动	c
4 磨床主轴的转动由电机经三角皮带轮传动。由于三角皮带轮传动比齿轮传动平稳, 振动小, 因而有利于提高工件的精度	对	错			b

	进给均系液压传动，因而是无级调速。	对	错			a
6	磨削适用于加工	塑性较大的有色金属材料	铸铁、碳钢、合金钢等一般的金属材料,淬火钢、硬质合金、陶瓷和玻璃等高硬度材料	塑料和橡胶		b
7	磨削锥度较小的锥孔时,采用转动头架的方法	对	错			b
8	磨削大锥角内孔都采用转动方法	转动工作台	转动头架法	转动砂轮架		b
9	磨削外圆的方法有	深磨法	纵磨法、横磨法、综合磨法	切入磨法		b
10	磨削的实质是一种多刀多刃的超高速切削过程。	对	错			a
11	对于同直径的工件,内圆磨削的质量和生产率低于外圆磨削	对	错			a
12	磨削加工的特点是	精度高、表面粗糙度小,加工工件的硬度高,磨削区温度高	既能磨软材料,也能磨硬材料	切削深度大,生产率高		a
13	端铣刀在立式铣床或卧式铣床上均能使用。	对	错			a
14	B6065表示牛刨床的最大刨削长度为65mm。	对	错			b
15	机床代号B6065表示	牛头刨床,最大刨削长度650mm	牛头刨床,最大刨削长度65mm	龙门刨床,最大刨削长度650mm	龙门刨床,最大刨削长度6500mm	a
16	属于形状公差项目的是	圆柱度	同轴度	平行度		c
17	必要时可在立式铣床上直接用立铣刀在工件上钻出较深的孔	对	错			b
18	X6132中1表示	无级变速	卧式	万能		c
19	T形槽不能用T形槽铣刀直接加工出来	对	错			a
20	M1432是磨床代号,其中表示万能外圆磨床,表示	主轴直径32mm	所用砂轮量大直径为320mm	所用砂轮最大宽度32mm	最大磨削直径320mm	d
21	粗磨时选用颗粒较大的砂轮,精磨时选用颗粒较细的砂轮	对	错			a
22	横磨法磨削力较大,磨削温度高,工件易发生变形和烧伤,故只适用于加工	厚大工件	表面不太宽且刚性较好的工件	薄壁工件		b
23	低速切削刀具或手动刀具的材料应选用	硬质合金	高速钢	碳素工具钢		c
24	车削外圆时,在其它条件不变的情况下,若转速增大,则进给量	增大	变小	不变		c
25	纵磨法的特点:	加工精度和表面质量较低,适应性较差,但生产率高	加工精度和表面质量较高,适应性较差,但生产率高	加工精度和表面质量较高,适应性较广,但生		c
26	粗加工中切削用量的选择原则是	大的 ap 、 f 、和 v_c	小的 ap 、 f 和 v_c	大的 v_c ,小的 ap 、 f	大的 ap 、 f ,小的 v_c	d
27	构成砂轮的三要素是	磨粒、结合剂和间隙	磨粒、碳化硅和结合剂	磨粒、刚玉和结合剂	磨粒、碳化硅和刚玉	a
28	可以同时使用铣床的纵向和横向自动进给对零件进行斜线铣削。	对	错			b
29	立铣刀主要用于铣削什么表面	平面、斜面和台阶面	小平面、沟槽和台阶面	沟槽、键槽		a
30	工件材料的硬度越高,选用的砂轮硬度也就越高	对	错			b

	止把工件的已加工表面擦伤	对	错			b
32	为使工件贴紧垫铁块，用平口钳夹紧工件敲打工件表面时应使用	铁锤	扳手	木榔头		c
33	一般的铣削进给量如何表示	铣刀每转一转，工件相对于铣刀所移动的距离	每秒钟工件沿进给方向所移动的距离	每分钟工件沿进给方向所移动的距离		b
34	一般外圆磨床的主轴是属于	无级调速	有级调速	离心调速		c
35	在万能外圆磨床上能进行内圆磨削	对	错			a
36	外圆磨床的工作台一般采用什么传动	齿轮、齿条传动	蜗杆、蜗轮传动	液压传动		c
37	硬质合金刀具加工铸铁件时对切削液	可以不用	必须使用	不必使用		c
38	外圆磨削的轴向进给量是	砂轮的移动	工件的移动	砂轮和工件同时移动		b
39	铣刀是哪一种类型的刀具	单齿单刃刀具	多齿多刃刀具	整体式刀具	成形标准刀具	b
40	用成形法铣齿轮，齿轮形状精度取决于	模数铣刀的刀齿轮廓	铣刀的直径	铣刀的刀刃的数量		a
41	万能铣床的转台可将纵向工作台在水平面内转动，转动范围不能超过0°~45°	对	错			a
42	万能铣头主轴能偏转成所需要的任意角度。	对	错			b
43	下列哪一项不表示铣削进给量	铣刀每转一转，工件移动的距离	每分钟工件相对于铣刀移动的距离	铣刀最大直径处的线速度	铣刀每转一个刀齿，工件移动的距离	c
44	一般情况下，车削外圆和磨削外圆的切削速度哪个高	车削高	磨削高	粗车比磨削低，精车比磨削高		b
45	铣削圆弧槽应在回转工作台上用立铣刀加工。	对	错			b
46	圆柱铣刀主要是用来铣削什么表面	内孔	槽	平面		b
47	卧铣与立铣的主要区别是	卧铣时主轴与工作台平行，而立铣时主轴与工作台垂直	卧铣时主轴与工作台垂直，而立铣时主轴与工作台平行	卧铣时主轴与床身平行，而立铣时主轴与床身垂直	卧铣时主轴与机床垂直，而立铣时主轴与床身平行	a
48	铣削加工与车削加工不一样，在铣削过程中它的切削厚度是变化的。	对	错			b
49	铣削工件的表面质量就是指表面粗糙度。	对	错			a
50	铣削的主运动为	工作台的纵向移动	工作台的横向移动	铣刀的旋转运动	工作台的上下移动	c
51	刨削时，刨刀完成切削的运动方向是	前后往复运动	向后运动	向前运动		a
52	刨削加工是一种高效率、高精度的机械加工工艺。	对	错			b
53	刨削加工的主运动和进给运动都是直线运动。	对	错			a
54	平面磨削常用的工件装夹方法	卡盘	顶尖	电磁吸盘		c
55	铣削齿轮多用于加工精度不高的单件或小批量生产。	对	错			a
56	下列哪一项不是铣床的附件	回转工作台	顶尖	万能铣头	分度头	b
57	砂轮的硬度是指	磨料的硬度	磨粒从砂轮上脱落的难易程度	在硬度计上打出的数值		b
58	牛头刨床的主运动是	工件的间歇直线移动	度具的来回往复运动	工件的来回往复运动	刀具的间歇直线移动	b
59	牛头刨床滑枕往复运动速度为	慢进快回	快进慢回	往复相同		b

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/436022025155010231>