

2024 四级车工技能鉴定理论备考题库-下（判断题部分）

判断题

1. 数控车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。

()

A、正确

B、错误

答案: A

2. 在工作现场禁止随便动用明火。()

A、正确

B、错误

答案: A

3. 职业道德建设, 对社会精神文明建设具有无法替代的积极作用。()

A、正确

B、错误

答案: A

4. 控系统的故障要么通过软件报警显示, 要么通过硬件报警显示。()

A、正确

B、错误

答案: B

5. 在实体材料上钻大于 $\phi 75$ 的孔时, 一般采用套料钻。()

A、正确

B、错误

答案：A

6. 数控操作的“跳步”功能又称为“单段运行”功能。()

A、正确

B、错误

答案：B

7. 水平仪可以用来测量导轨的直线度。()

A、正确

B、错误

答案：A

8. 目前常用对刀仪是机外刀具预调测量仪和机激光自动对刀仪。()

A、正确

B、错误

答案：A

9. 对精度较高的普通螺纹中径，可用螺纹千分尺直接测量，所测得的读数就是该螺纹中径的实际尺寸。()

A、正确

B、错误

答案：A

10. 数控车床恒线速度控制时，工件切削点直径越大，进给速度就越慢。()

A、正确

B、错误

答案：B

11. 在执行 M00 后, 不仅准备功能(G 功能)停止运动, 连辅助功能(M 功能)也停止运动。()

A、正确

B、错误

答案：A

12. 热处理是通过改变钢的组织进而改变钢的性能的加工工艺。()

A、正确

B、错误

答案：A

13. F150 表示控制主轴转速, 使主轴转速保持在 150r/min。()

A、正确

B、错误

答案：B

14. 数控加工中, 麻花钻的刀位点是刀具轴线与横刃的交点。()

A、正确

B、错误

答案：A

15. 数控机床加工过程中要改变主轴速度或进给速度必须使程序暂停, 修改程序中的 S 和 F 的值。()

A、正确

B、错误

答案：B

16. 零件上的未注形位公差一律遵循公差原则中的包容要求。()

A、正确

B、错误

答案：B

17. 点检就是按有关维护文件的规定,对数控机床进行定点、定时的检查和维护。
()

A、正确

B、错误

答案：A

18. 职业道德有广泛性、单一性、实践性、具体性。()

A、正确

B、错误

答案：B

19. 加工仿真验证后, 只要用软件自带的后处理所生成的加工程序一般就能直接传输至数控机床进行加工。()

A、正确

B、错误

答案：B

20. 刀开关是一种自动控制电器。()

A、正确

B、错误

答案：B

21. 当工件既要求定心精度高，又要装卸方便时，常以圆柱孔在小锥度心轴上定位。（）

A、正确

B、错误

答案：A

22. 加强职业道德能改变人们的思想观念，但与推进技术进步无关。（）

A、正确

B、错误

答案：B

23. 铸有毛坯孔的孔加工常采用镗孔的加工方法。（）

A、正确

B、错误

答案：A

24. 职业素质是在职业实践的基础上，经过劳动者个人多种能力的组合而形成的一种职业能力。（）

A、正确

B、错误

答案：A

25. 定位基准是用以确定加工表面与刀具相互关系的基准。（）

A、正确

B、错误

答案：B

26. CAM 工的工艺参数都由计算机自动确定。()

A、正确

B、错误

答案：B

27. 钻、扩、铰孔时，孔径扩大或产生喇叭形，其机床原因是由于尾座顶尖套筒轴线对溜板移动不平行造成的。()

A、正确

B、错误

答案：A

28. 手动刀开关适用于频繁操作。()

A、正确

B、错误

答案：B

29. 公称直径相等的内外螺纹中径的基本尺寸应相等。()

A、正确

B、错误

答案：A

30. 切削用量包括切削速度、进给量和背吃刀量。()

A、正确

B、错误

答案：A

31. 高速钢铰刀的加工精度一般比硬质合金铰刀高。()

A、正确

B、错误

答案：B

32. 生产过程中的安全就是指不发生人身伤害事故。()

A、正确

B、错误

答案：B

33. 调整机床水平时，应在地脚螺栓完全固定状态下找平。()

A、正确

B、错误

答案：B

34. 画装配图，首先要了解该部件的用途和结构特点。()

A、正确

B、错误

答案：A

35. 强力车削时最好选择 95° 主偏角的车刀。()

A、正确

B、错误

答案：B

36. 铰刀的公差最好选择被加工孔公差带中间 $1/3$ 左右的尺寸。()

A、正确

B、错误

答案：A

37. 对于精密凹槽加工，通常用比槽宽大的刀具进行粗加工，切除大部分余量，在槽侧及槽底留出精加工余量，然后对槽侧及槽底进行精加工。（）

A、正确

B、错误

答案：B

38. G73 指令适用于毛坯轮廓形状与零件轮廓形状基本接近的毛坯件的粗车，如一些锻件、铸件的粗车。（）

A、正确

B、错误

答案：A

39. 刀具系统的系列化、标准化，有利于编程和刀具管理。（）

A、正确

B、错误

答案：A

40. 凸轮是低副。（）

A、正确

B、错误

答案：B

41. 用高速钢车刀粗加工梯形螺纹时，不应浇注充足的切削液。（）

A、正确

B、错误

答案：B

42. 忽略机床精度，插补运动的轨迹始终与理论轨迹相同。（）

A、正确

B、错误

答案：B

43. 当数控机床失去对机床参考点的记忆时，必须进行返回机床参考点的操作。（）

A、正确

B、错误

答案：A

44. 偏心轴的左视图较明显地表示出基准部分轴线和偏心部分轴线的位置关系。

（）

A、正确

B、错误

答案：B

45. 选择平整和光滑的毛坯表面作为粗基准，其目的是可以重复装夹使用。（）

A、正确

B、错误

答案：B

46. 直线插补指令（G01）在数控车床上加工槽，无论外沟槽、内沟槽还是端面槽，都可以采用 G01 指令来直接实现。（）

A、正确

B、错误

答案：A

47. 职业道德是指从事一定职业的人们，在长期职业活动中形成的操作技能。（）

A、正确

B、错误

答案：B

48. 用平板和指示表测量圆度误差，零件旋转一周，指示表读数的最大差值就是圆度误差。（）

A、正确

B、错误

答案：B

49. 对于精度要求较高的梯形螺纹，一般采用高速钢车刀低速切削法。（）

A、正确

B、错误

答案：A

50. 在数控加工中，应尽量少用或不用成形车刀。（）

A、正确

B、错误

答案：A

51. 在目前，椭圆轨迹的数控加工一定存在节点的计算。（）

A、正确

B、错误

答案：A

52. 不通螺孔，其深度尺寸必须与螺孔直径连注，不可分开标注。（）

A、正确

B、错误

答案：B

53. 具有独立的定位作用且能限制工件的自由度的支撑，称为辅助支撑。（）

A、正确

B、错误

答案：B

54. 扩孔可在一定程度上校正钻孔的轴线误差。（）

A、正确

B、错误

答案：A

55. 程序输入用得最早的是穿孔纸带。（）

A、正确

B、错误

答案：A

56. 刚性攻螺纹与传统浮动攻螺纹的丝锥是一样的。（）

A、正确

B、错误

答案：B

57. 游标万能角度尺测量时不用校准零位。（）

A、正确

B、错误

答案：B

58. 方形刀把代码中第 8 位代码表示车刀的长度。()

A、正确

B、错误

答案：A

59. 在保证使用要求的前提下，对被测要素给出跳动公差后，通常不再对该要素提出位置、方向和形状公差要求。()

A、正确

B、错误

答案：A

60. 淬火是将钢加热、保温并快速冷却到室温的一种热处理工艺。()

A、正确

B、错误

答案：A

61. 低合金高强度结构钢在使用时一般要进行热处理。()

A、正确

B、错误

答案：B

62. 螺纹导程是在同一螺旋线中径线上对应两点的轴向距离。()

A、正确

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/506104013005010104>