

## 镗工（高级）考试题及答案（新版）

### 单选题

1. 作业时间中的基本时间是指（）完成工艺目的所消耗的时间。

- A、间接
- B、直接
- C、相贯
- D、制约

参考答案：B

2. 制定工时定额时，（）用类推比较法。

- A、只能
- B、可以
- C、不能

参考答案：B

3. 指教铣头可在（）范围内回转。

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

参考答案：C

4. 在圆锥面上镗削孔时，为了提高孔时，为了提高孔的形状精度，精镗时的背吃刀量应为（）mm。

- A、0.03~0.05

B、0.20~0.25

C、0.30~0.40

参考答案：A

5. 在有回转工作台的万能镗床上加工轴线与安装基准面处于相交位置的斜孔时，工件可以通过（），再安装在工作台上加工。

A、划线找正

B、专用量具找正

C、角铁

参考答案：C

6. 在悬伸镗削法中，由于主轴不断伸出，在镗刀杆系统刚性不强的情况下，受切削力作用后，伸出的镗刀杆将产生弹性变形，使镗削的孔产生（）误差。

A、圆度

B、圆柱度

C、孔轴线弯曲

参考答案：B

7. 在悬伸镗削法中，半精镗和镗孔时宜采用（）来加工。

A、轴向进给法

B、工作台进给法

C、主轴进给法

参考答案：B

8. 在铣削平面时，铣刀应尽量装在镗床的（）。

- A、平旋盘上
- B、主轴锥孔内
- C、主轴外径上

参考答案：A

9. 在铣削过程中主运动的线速度称为（）。

- A、铣削速度
- B、进给速度
- C、工进速度

参考答案：A

10. 在铣削过程中，单位时间内工件相对于铣刀所移动的距离称为（）。

- A、铣削速度
- B、进给量
- C、进给速度

参考答案：B

11. 在卧式镗床上加工指教矩形槽时，镗床主轴轴线应与直角矩形槽（）。

- A、相平行
- B、倾斜一个角度
- C、向垂直

参考答案：C

12. 在卧式镗床上加工高精度的油缸体深孔时宜采用（）加工。

A、悬伸镗削法

B、支承镗削法

C、镗模法

参考答案：B

13. 在万能刀架上安装镗刀时，副偏角不应小于（）。

A、 $10^\circ$

B、 $6^\circ$

C、 $4^\circ$

参考答案：C

14. 在镗削铸件时，切削速度一般应比镗削钢件要（）。

A、高

B、低

C、相等

参考答案：A

15. 在镗削铸件和精加工时，当镗杆刚性差，而排屑情况尚时，主偏角一般取（）。

A、 $75^\circ \sim 90^\circ$

B、 $45^\circ \sim 60^\circ$

C、 $30^\circ \sim 45^\circ$

参考答案：A

16. 在镗削与工件侧面平行的孔系或侧面有位置关系的孔时，一般来说应以工件上的（）来进行找正定位。

A、底面

B、端面

C、侧面

参考答案：C

17. 在镗削孔教相交孔系箱体时，常将工件的安装基准面作为镗孔加工工序的（） B。

A、辅助基准面

B、主要定位基准面

C、导向面

参考答案：B

18. 在镗削加工中发生（）性颤动的现象，称为镗削振动。

A、周期

B、间断

C、连续

参考答案：A

19. 在镗削加工中，为了使工件保持良好的稳定性，应选择工件上（）表面作为主要定位面。

A、最大的

B、任意的

C、最小的

参考答案：A

20.

在镗削加工外形已加工过的箱体类工件时，为了不碰伤加工面，在压板与工件的压紧点处要（）。

- A、垫木板
- B、垫薄铜片或厚纸
- C、钢块

参考答案：B

21. 在镗削垂直孔时，如用回转工作台找正，工件只要安装（）次，既能完成垂直孔系的加工。

- A、3
- B、2
- C、1

参考答案：C

22. 在镗床系统刚性允许的情况下，精铣时铣削用量的选择，首先应考虑增加（）。

- A、背吃刀量（测吃刀量）
- B、每齿进给量
- C、铣削速度

参考答案：A

23. 在镗床上用三面刃铣刀加工精度要求高的槽时（）。

- A、可一次切出
- B、要分粗、精加工进行切削
- C、可不分粗、精加工进行切削

参考答案：B

24. 在镗床上铣削加工时采用的刀杆及其它安装工具，应最大限度地执行（）的原则。

A、粗而短

B、粗而长

C、细而长

参考答案：A

25. 在镗床上镗孔，（）将直接影响镗孔表面的表面粗糙度，影响镗刀的寿命，从而对孔的形状精度产生影响。

A、切削速度

B、进给量

C、镗刀的几何角度

参考答案：C

26. 在镗床上进行铣削加工时，铣刀的加工提前量和切出量约为（）。

A、1mm

B、3~5mm

C、10~20mm

参考答案：B

27. 在批量加工垂直孔系时，其检验方法一般应用（）检验。

A、组合检具

B、检验心轴、直角尺配合

C、千分表

参考答案：A

28. 在检验深孔的圆柱度时，要在长度方向上（）截面的方向上进行测量。

A、几个不同、不同

B、同一、同一

C、几个不同、同一

参考答案：A

29. 在夹紧力薄壁工件时，夹紧点分布要（）。

A、集中

B、均匀

C、少

参考答案：B

30. 在夹紧薄壁工件时，夹紧点药尽量夹在（）的部位上。

A、前部

B、后部

C、刚性好

参考答案：C

31. 在加工薄壁工件时，要充分冷却、润滑工件，减少（）对工件加工精度的影响。

A、热变形

B、切屑

C、切削力

参考答案：A

32. 在单件、小批生产车床主轴箱时（）常作为加工的精基准。

A、底面和导向面

B、顶面和导向面

C、侧面和导向面

参考答案：A

33. 在大批大量生产中，为了提高劳动生产率，对高精度的同轴孔系常采用（）的镗削加工方法。

A、单刀单刃

B、单刀多刃

C、多刀多刃

参考答案：C

34. 在大批大量生产中，为了提高劳动生产率，常采用（）来镗削平行孔系。

A、坐标法

B、划线找正法

C、镗模法

参考答案：C

35. 在安装铣刀时，应用（）敲击刀杆端部进行加固。

A、钢棒

B、纯钢棒

C、铁棒

参考答案：B

36. 有径向前角的螺纹镗刀，粗磨后的刀尖角要（）牙型角。

A、大于

B、略大于

C、小于

参考答案：B

37. 由若干个中心线相互平行的孔或同轴孔系所组成的一组孔称为（）孔系。

A、平行

B、垂直

C、相交

参考答案：A

38. 用主轴进给时，镗床导轨的直线度及导轨与主轴轴线的平行度误差，不仅会使所镗孔产生圆度误差，还会产生与装夹基面的（）误差。

A、垂直度

B、平面度

C、平行度

参考答案：C

39. 用于技术性方面布置工作场地所耗用的时间变化和基本时间的变化（）。

A、没有规律

B、不成比例

C、成比例

D、成反比

参考答案：C

40. 用悬伸镗削法镗孔时，镗杆长度越长，由于其自重引起的镗杆下垂就会随悬伸长度而加剧，使同轴孔产生（）误差。

A、平行度

B、垂直度

C、同轴度

参考答案：B

41. 用双侧进刀法加工螺纹，在所使用的镗刀刀尖角不改变的前提下，要比要直进法加工螺纹的镗刀磨得（）。

A、相同

B、稍窄一点

C、稍宽一点

参考答案：B

42. 用敲刀法调整背吃刀量时，调整量可控制在（）mm 精度内。

A、0.05

B、0.02

C、0.01

参考答案：B

43.

用千分表直接找正后立柱支承套的方法,适用于镗削箱体的箱壁间距 ( ) 的场合。

- A、不能太大
- B、必须较大
- C、任意大小

参考答案：A

44. 用盘形槽铣刀加工角深、较窄的敞开式指教矩形槽时铣刀的直径应 ( )。

- A、大于轴垫圈的直径加上两倍的沟槽深度
- B、大于轴垫圈的直径加上沟槽深度
- C、大于轴垫圈的直径

参考答案：A

45. 用简要心轴来简要同轴孔系的同轴度时, 简要心轴各轴颈的同轴度应取工件同轴误差的 ( )。

- A、 $1/3 \sim 1/2$
- B、 $1/5 \sim 1/3$
- C、 $1/5 \sim 1/2$

参考答案：B

46. 用夹具定位加工适用 ( ) 生产。

- A、单件
- B、中批
- C、小批

参考答案：B

47. 用回转法镗削垂直孔系比用心棒校正法镗削垂直孔系所获得的孔系垂直度精度要 ( )。

- A、高
- B、低
- C、同轴

参考答案：B

48. 用回转镗削垂直孔系时，其垂直度取决于 ( )。

- A、镗杆刚度
- B、工作台的平面度
- C、工作台的回转精度

参考答案：C

49. 用划针找正定位加工适用 ( ) 生产。

- A、单件
- B、小批
- C、大批

参考答案：A

50. 用划线找正和样板找正法加工的孔精度 ( )。

- A、较高
- B、较低
- C、很高

参考答案：B

51.

用浮动镗刀镗孔，当刀杆轴线与装刀矩形不垂直时，会造成被镗孔的孔径（）。

A、扩大

B、缩小

C、变形

参考答案：A

52. 用顶尖找正定位的精度在（）mm 范围内。

A、 $\pm 0.10$

B、 $\pm 0.50$

C、 $\pm 0.30$

参考答案：C

53. 影响镗削加工质量的因素很多，其中与量具精度和测量精度（）。

A、无关

B、有关

C、关系不大

参考答案：B

54. 燕尾槽铣刀的切削部分角度一般有（）两种规格。

A、 $30^\circ$  和  $45^\circ$

B、 $45^\circ$  和  $55^\circ$

C、 $55^\circ$  和  $60^\circ$

参考答案：C

55. 沿螺纹轴线方向相邻两牙对应点间的距离称为 ( )。

- A、螺距
- B、螺纹升角
- C、螺纹直径

参考答案：A

56. 悬伸镗削法镗削加工的主要对象是（）。

- A、深孔
- B、平行孔系
- C、单孔和孔中心线不长的同轴孔

参考答案：C

57. 悬伸法镗削比较适宜在箱壁间距（）的箱体零件上采用。

- A、不大
- B、任意
- C、较大

参考答案：C

58. 斜孔的角度和坐标位置的测量（）在坐标镗床上进行。

- A、只能
- B、不能
- C、可以

参考答案：C

59. 小直径孔镗刀的前角应选（）。

- A、小些
- B、大些

C、与大直径孔镗刀一样大

参考答案：A

60. 箱体上同轴孔系的（）误差一般不应超出孔径公差的一半。

A、平行度

B、垂直度

C、同轴度

参考答案：C

61. 箱体零件的加工精度一般指孔的精度，孔的相互位置精度和（）。

A、加工方法

B、表面粗糙度

C、精加工余量

参考答案：B

62. 铣削用量主要包括进给量、背吃刀量、铣削宽度和（）。

A、铣削速度

B、铣削长度

C、润滑方式

参考答案：A

63. 铣削要素中，铣刀每转进给量的法定计量单位是（）。

A、mm/min

B、mm/r

C、min/z

参考答案：B

64. 铣削速度的大小主要取决于刀具材料、被加工弓箭的材料性质和（）。

A、铣刀安装方式

B、铣刀直径的大小

C、铣刀的加工质量

参考答案：B

65. 铣削加工中工件上已加工表面与待加工表面之间的垂直距离称为（）。

A、进给量

B、背吃刀量

C、铣削量

参考答案：B

66. 铣削加工带有硬皮的毛坯表面是，常选用（）的铣削方式。

A、顺铣

B、逆铣

C、周铣

参考答案：A

67. 卧式镗床主轴与工作台两次进刀接不平，与立柱床身、工作台部件的几何精度（）有关系。

A、一定

B、不会

C、可能

参考答案：C

68. 我国目前比较先进的生产形式（）自动生产线。

A、只有

B、包括

C、不包括

参考答案：B

69. 为了提高加工质量，应选择合理的镗刀，精镗孔时，可减小切削用量，进给次数应（）。

A、增加

B、减少

C、与粗加工一样

参考答案：A

70. 为了使工件的温度与坐标镗床温度一致，在通常情况下要求工件在加工环境中放置（）小时后方可进行加工。

A、8

B、12

C、24

参考答案：C

71. 为了保证薄壁工件的加工精度和表面粗糙度，在镗削薄壁工件各孔时应按（）的原则来进行。

A、孔的大小

B、粗精分开

C、孔的深浅

参考答案：A

72. 为降低工件表面粗糙度值，精铣时可以考虑适当怎大（）。

A、铣削速度

B、背吃刀量

C、测吃刀量

参考答案：A

73. 外圆槽面较窄时常用卡钳测量外径，卡钳的测量精度由测量者的手感确定，一般可达（）mm。

A、0.002~0.008

B、0.015~0.0

C、0.03~0.05

参考答案：B

74. 外排屑枪钻一般有带V形槽盒切削液孔的钻头，V形钻杆和适用于某种设备而设计的钻柄组成，所以它适应加工（）。

A、大孔

B、位置度

C、圆度

参考答案：B

75. 通常把深度（L）与直径（D）之比  $L/D$  大于（）的孔称为深孔。

A、10

B、5

C、3

参考答案：B

76. 镗削振动的类型主要有强迫振动和（）。

A、周期性振动

B、间断性振动

C、自激振动

参考答案：C

77. 镗削研究表明，在一定的切削范围内，刀具的（）对振动有较大影响。

A、主偏角

B、前角

C、后角

参考答案：B

78. 镗削塑性材料是，切削力的压力中心与刀尖距离较远，故前角可取（）值。

A、较大

B、较小

C、不大不小

参考答案：A

79. 镗削塑性材料是，切屑常呈（）状。

A、碎粒

B、带

C、片

参考答案：B

80. 镗削时所选的原始孔（）选用于设计基准的孔，用于工艺基准的孔，用于辅助基准的孔。

A、不一定

B、尽量

C、避免

参考答案：B

81. 镗削两孔中心线均平行于箱体底面的垂直孔系时，应以（）作为安装基准面。

A、箱体侧面

B、箱体底面

C、箱体端面

参考答案：B

82. 镗削工艺系统主要由镗床、夹具和（）等组成。

A、刀具

B、量具

C、工件

参考答案：A

83.

镗削工艺系统的刚度和（）的变化时引起自激振动的重要因素。

- A、耐用度
- B、切削力
- C、离心力

参考答案：B

84. 镗削工件在夹紧时，夹紧力方向应向着（）的定位表面，以减少单位面积压力和工件的变形。

- A、较大
- B、较小
- C、任意

参考答案：A

85. 镗削工件的批量较大，而且汤削面比较简单，采用（）安装，可使成本较低，又可提高劳动生产率。

- A、划线找正
- B、夹具
- C、定位元件

参考答案：C

86. 镗削工件的夹紧力作用点应（）加工处，这样可减少切削力对作用点的颠覆力矩，并可减少振动。

- A、靠近
- B、远离
- C、大大远离

参考答案：B

87. 镗削大直径深孔时，通常镗削后轴线都有不同程度的偏移，必须采用（）镗削校正。

A、单刀

B、双刀

C、带前引导的双刀

参考答案：A

88. 镗削脆性材料是，切削力指向刀尖附近，一般取（）前角。

A、较大

B、较小

C、不大不小

参考答案：B

89. 镗削脆性材料是，切屑常呈（）状。

A、碎粒

B、带

C、片

参考答案：A

90. 镗孔时，应尽量保证（）处于最佳状态，以减少镗孔时的振动，减小变形。

A、工艺系统刚度

B、镗杆镗削中应力

C、工艺系统受力状态

参考答案：C

91. 镗孔时，应尽量保证（）处于最大状态，以减小镗孔时的振动，减小变形。

A、工艺系统刚度

B、工艺系统受力状态

C、镗杆镗孔时的振动，减小变形

参考答案：A

92. 镗孔时，毛坯孔的误差及加工面硬度不均匀，会使所镗孔产生（）误差。

A、尺寸

B、圆度

C、对称度

参考答案：B

93. 镗刀的主偏角用的得最广泛的是（）。

A、45

B、 $60^\circ$

C、 $90^\circ$

参考答案：C

94. 镗刀刀尖圆弧半径增大，会增加刀尖切入金属层的（）。

A、摩擦力

B、阻力

C、挤压力

参考答案：B

95. 镗床使用的刀具有定尺寸刀具和（）刀具两种。

A、可调

B、不可调

C、非定尺寸

参考答案：C

96. 镗床导轨在使用过程中磨损之后，（）降低工作台的回转精度。

A、只会

B、会

C、可能会

参考答案：B

97. 深孔加工的切削液，可用极压切削液或高浓度的极压乳化液，当油孔很小时，应选用粘度（）的切削液。

A、大

B、小

C、中性

参考答案：B

98. 深孔加工必须解决刀具细长刚性差，切屑不易排出和（）问题。

A、设备功率

B、刀具冷却

C、刀具振动

参考答案：B

99. 切削不锈钢时，切削液应选用（）。

A、抗粘结合散热性好的润滑切削液

B、矿物油

C、煤油

参考答案：A

100. 内螺纹镗刀的刀尖角平分线必须与镗刀杆中心线（）。

A、倾斜一个螺纹升角

B、垂直

C、水平

参考答案：B

101. 螺纹镗刀的刀尖角与螺纹牙型角应（）。

A、大于

B、小于

C、相等

参考答案：B

102. 利用平旋盘铣削加工较大平面式，如果景象刀架是从外向里进行铣削，加工出来的平面容易出现（）的现象。

A、中间凹下

B、中间凸起

C、凹凸不平

参考答案：B

103. 利用夹具定位使工件定位迅速、正确、加工方便、夹紧可靠，它一般用于（）。

A、单件、小批生产

B、大批大量生产

C、新产品试制

参考答案：B

104. 利用滑架镗削箱体零件的特点是万能性强，技术要求高。（），它适用范围为单件、小批量生产。

A、生产效率较高

B、生产效率较低

C、加工质量较高

参考答案：B

105. 利用分布在铣刀圆柱面上的切削刃来加工平面的铣削方法称为（）。

A、端铣

B、顺铣

C、周铣

参考答案：C

106. 利用（）可加工轴向平键槽。

A、平旋盘

B、内孔不同槽铣刀

C、自动径向进给刀架

参考答案：B

107. 孔轴线不再同一平面内，且空间相交成一定角度的孔系称为  
( ) 孔系。

A、空间相交

B、垂直

C、平行

参考答案：A

108. 孔用退刀槽、密封槽、挡圈槽等属于 ( )。

A、外沟槽

B、内沟槽

C、内外曲面槽

参考答案：B

109. 空间双斜孔计算时，要用空间角度斜孔的 ( ) 各方向与工件待加工的双斜孔轴线进行对照，利用分式进行计算。

A、1

B、2

C、4

参考答案：C

110. 空间角度孔指 ( ) 孔。

A、单斜、双斜

B、交叉

C、平行于垂直

参考答案：A

111. 精镗时，镗刀的（）宜增大，以便减小自激振动。

A、后角

B、前角

C、刃倾角

参考答案：A

112. 精镗加工应采用（）的加工原则。

A、先效率、后精度

B、先精度、后效率

C、效率、精度兼顾

参考答案：B

113. 金属材料的切削加工性，（）以已加工表面形位公差的大小来衡量的。

A、不是

B、是

C、可

参考答案：A

114. 铰削不锈钢大部分采用（）铰刀。

A、高碳钢

B、硬质合金

C、高速工具钢

参考答案：B

115. 加工总余量，是加工过程中决定（）加工工序所需工时多少的决定因素。

- A、粗
- B、半精
- C、精
- D、精密

参考答案：A

116. 加工斜孔工件时，常把与斜孔中心线有一定角度关系的面作为（）。

- A、主要定位面
- B、止推面
- C、限位面

参考答案：A

117. 加工空间斜孔时，一般工艺孔应选在与基准面（）孔的轴线上。

- A、没有精度要求
- B、位置精度要求高的
- C、位置精度要求低的

参考答案：B

118. 加工空间单斜孔，（）用设立工艺孔进行加工。

- A、只能

B、可以

C、不能

参考答案：B

119. 加工但斜孔时，将转台倾斜方向旋转就会使单斜孔变成（）。

A、单斜孔

B、平行孔

C、垂直孔

参考答案：C

120. 加工大直径深孔，一般采用钻、扩、镗和（）的方法。

A、研

B、磨

C、铰

参考答案：C

121. 加工淬火钢材料的镗刀前角应为（）。

A、 $0^{\circ} \sim 10^{\circ}$

B、 $12^{\circ} \sim 20^{\circ}$

C、 $15^{\circ} \sim 15^{\circ}$

参考答案：A

122. 加工不通槽的 T 形槽时，应先加工（）。

A、直槽

B、T 形槽

C、落到槽

参考答案：C

123. 机床主轴箱的中心距允差一般为 ( ) mm。

A、 $\pm 0.01 \sim \pm 0.02$

B、 $\pm 0.10 \sim \pm 0.20$

C、 $\pm 0.025 \sim \pm 0.06$

参考答案：C

124. 工艺基准的选择包括粗基准的选择，精基准的选择和 ( ) 基准的选择。

A、机床

B、夹具

C、辅助

参考答案：C

125. 工人在生产中工时消耗，基本上可分为定额时间和 ( ) 时间。

A、辅助

B、准备和结束

C、非定额

参考答案：C

126. 工件温度与坐标镗床温度不一致是造成工件加工后 ( ) 的重要原因。

A、表面粗糙

B、孔径变化

C、孔距变化

参考答案：C

127. 工件上两孔中心线 ( ) 的孔常称为相贯垂直孔。

A、垂直相交

B、垂直

C、相交

参考答案：A

128. 浮动镗刀是一种孔加工的精密刀具, 其特点是浮动镗刀可在镗刀杆的精密方孔中滑动和在加工过程中, 依靠作用在对称切削刃上的切削力 ( )。

A、不能自动补偿刀具造成的加工误差

B、不能实现自动定心

C、能实现自动定心

参考答案：C

129. 防止和消除强迫振动的主要措施是提高机床系统, 刀具及刀具系统及 ( ) 系统的刚度。

A、工件和夹具

B、测量

C、冷却

参考答案：A

130. 多坐标孔系一般指 ( )。

A、长孔

B、多级孔

C、同轴孔系，平行孔系，垂直、交叉孔系，圆周分度孔系和空间孔系

参考答案：C

131. 定尺寸刀具的制造精度直接影响孔的尺寸精度、形状精度和表面粗糙度，它与加工顺序（）。

A、有关

B、无关

C、关系不大

参考答案：B

132. 定尺寸刀具（）不可调双刃镗刀。

A、不包括

B、包括

C、是指

参考答案：B

133. 当镗刀（），镗刀切削时实际前角减少，实际后角增大，使径向切削力增大，导致镗刀产生振动，加工表面的表面粗糙度变粗，甚至扎刀，打坏镗刀。

A、偏向镗床主轴轴线的右边

B、通过镗床主轴轴线

C、偏向镗床主轴轴线的左边

参考答案：C

134. 大型零件的主要特征是外形尺寸大、（）和加工工作量大。

A、定位基准面答

B、形状复杂

C、加工余量

参考答案：B

135. 大型、复杂零件的安装基准面一般为零件的底面，工艺凸台和（）。

A、支承架

B、孔

C、精度要求最高的表面

参考答案：A

136. 粗基准原则上能使用（）。

A、一次

B、二次

C、三次

参考答案：A

137. 垂直孔轴线（）利用回转工作台找正。

A、可以

B、不能

C、配备辅助夹具后才能

参考答案：A

138. 垂直孔系是指垂直相交或吹着交叉的孔，它的主要尺寸是保证两周线的垂直度和（）。

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/536041221102010230>