

中级镗工考试题库及答案（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. 准备与结束时间的消耗与同批加工件的数量是（）关联的。

- A、大有
- B、稍有
- C、有
- D、没有

参考答案：D

3. 专用夹具的基本要求是正确选择定位基准、定位方法和定位元件，尽可能采用快速高效、操作方便、便于排屑和（）。

- A、加工、检验、装配
- B、互换
- C、通用

参考答案：A

4.

主轴孔与端面的垂直的检验，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

参考答案：B

5. 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

6. 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

7. 在株洲进给悬伸镗削法中，主轴在作旋转运动的同时还作 ()
运动。

A、轴向进给

B、切向进给

C、法向进给

参考答案：A

8.

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

9. 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

10. 在燕尾槽一侧的长度方向上常带有（）的斜度。

A、7：24

B、1：50

C、1：100

参考答案：B

11. 在选择铣削用量时，必须从延长刀具的使用寿命出发，根据铣刀的磨损规律，首先应选取（）和铣削宽度（侧吃刀量）。

A、较大的铣削速度

B、较大的背吃刀量

C、尽可能大的每齿进给量

参考答案：B

12. 在校正床身导致面水平时，应从（）逐段调整。

- A、中段到两端
- B、一端到另一端
- C、随意

参考答案：A

13. 在箱体零件上，（）常作为轴孔位置尺寸的设计基准、安装基准、工艺基准。

- A、底面
- B、侧面
- C、端面

参考答案：A

14. 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

15. 在万能刀架上安装镗刀时，副偏角不应小于（）。

- A、 10°
- B、 6°
- C、 4°

参考答案：C

16. 在万步得已的情况下才允许在镗床上进行铣削加工。为此，首先要保证使系统刚性处于（）的状态下进行，以免使镗床精度丧失。

A、不大不小

B、最小

C、最大

参考答案：C

17. 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

18. 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

19. 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

20. 在镗削深度不大的薄壁工件孔时，宜采用（）来进行镗削加工。

A、悬伸镗削法

B、支承镗削法

C、镗模法

参考答案：A

21. 在镗削螺纹浅必须使镗床主轴的（）等于需要加工的螺纹的螺距。

A、进给量

B、背吃刀量

C、切削量

参考答案：A

22. 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

23. 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

24. 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

25. 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

26. 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

27.

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

28. 在切削过程中, 切削热核摩擦热等会引起机床和工件变形, 这与夹紧不合理 ()。

- A、有关
- B、无关
- C、关系部大

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.

在加工斜孔工件时，为了调整方便，一半需借助（）进行找正定位。

- A、主轴孔
- B、基准孔
- C、通孔

参考答案：B

32. 在加工同一水平面上相交孔时，引起各孔轴线不共面，并且与装夹基准面不平行与镗床导轨磨损（）。

- A、有关
- B、无关
- C、关系不大

参考答案：A

33. 在加工大型圆弧面上的圆周分度孔，而没有基准孔时，可以在对称于两个分度孔轴线上取（）点，做回转中心。

- A、2
- B、3
- C、1

参考答案：C

34. 在分析双斜孔轴线的各角度关系时，常将轴线的倾斜状态分成（）类型。

- A、4
- B、3

C、 2

参考答案：A

35. 在短床身镗床、无后立柱镗床、数控镗床上镗削孔，基本上多采用（）。

A、支承镗削法

B、悬伸镗削法

C、立式镗削法

参考答案：B

36. 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

37. 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

38. 在成批或大批生产时，箱体零件同轴孔系的加工一般采用（）加工。

A、镗模法

B、坐标法

C、划线找正法

参考答案：A

39. 在薄壁工件加工时，要充分冷却、润滑工件，主要是为了（）。

A、排除切屑

B、提高切削性能

C、减少热变形

参考答案：C

40. 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

41. 由外来的（）性变化的振动所引起的振动角强迫振动。

A、周期

B、间断

C、连续

参考答案：A

42. 用坐标法镗削平行孔系时，必须正确选择（）以消除或减少累积误差的产生，有利用加工孔位的找正和保证加工精度。

A、起始孔和镗孔顺序

B、镗孔方法

C、镗孔顺序

参考答案：A

43. 用主轴内传动齿轮有缺陷的卧式镗床镗削直径大于主轴上的传动齿轮齿数的孔时，孔面会产生数量（）主轴上齿轮齿数的波纹。

A、大于

B、等于

C、小于

参考答案：B

44. 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

45. 用一根镗杆从孔壁一端对箱体上同一轴线的孔逐个进行镗削，直到同一轴线上的所有孔全部镗出来为止的方法称为（）。

A、镗模法

B、穿镗法

C、调头镗法

参考答案：B

46. 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

47. 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

48. 用盘形槽铣刀加工角深、较窄的敞开式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

49. 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

50. 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

51. 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

52. 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

53. 用工艺基准孔加工斜孔，工艺基准孔（）设在斜孔轴线上。

A、只能

B、不能

C、可以

参考答案：C

54. 用等高块及平行直尺找正定位镗床主轴中心的方法一般适用于（）。

A、大批大量生产

B、单件、小批生产

C、成批生产

参考答案：B

55. 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

56. 一般用直找正法找正工艺基准面比用间接找正法找正的精度（）。

A、低

B、高

C、差不多

参考答案：B

57. 要得到一个合理的工艺规程，应从制定工艺的第（）步做起。

A、1

B、2

C、3

D、4

参考答案：A

58. 燕尾槽铣刀的切削部分角度一般有（）两种规格。

A、 30° 和 45°

B、 45° 和 55°

C、 55° 和 60°

参考答案：C

59. 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

60. 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

61. 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

62. 箱体上加工面毛坯余量的大小，应根据（）来确定。

A、工件壁厚

B、铸件精度

C、工件精度

参考答案：B

63. 箱体零件加工完成后（），就可以判断产品是否合格。

A、要进行终检

B、不用进行终检

C、只要检查各工序的检验记录

参考答案：A

64. 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

65. 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

66. 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

67. 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

68. 铣刀水平中心线偏离被加工面宽度中线的一侧的铣削方式称为（）。

A、对称铣削

B、非对称铣削

C、逆铣

参考答案：B

69. 铣刀的切削速度方向与工件的进给运动方向相同的铣削方式称为（）。

A、端铣

B、顺铣

C、逆铣

参考答案：B

70. 铣刀的切削速度方向与工件的进给运动方向相反的铣前方式称为（）。

A、端铣

B、顺铣

C、逆铣

参考答案：C

71. 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

72. 卧式镗床下滑座低速运动时产生爬行与（）无关。

A、下滑座镶条间隙

B、传动蜗杆副间隙

C、传动带调整不当

参考答案：C

73. 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

74. 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

75. 为了减少外圆镗刀在切削过程中径向切削力引起的振动，一般采用（）以上的主偏角。

A、 45°

B、 60°

C、 90°

参考答案：C

76. 外圆槽面镗刀的两侧切削刃上所受切削力相等的，可避免刀刃崩裂。为此，切削刃必须同中心线（）。

A、不对称

B、垂直

C、对称

参考答案：C

77. 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

78. 凸圆弧成形面需用（）铣刀来加工。

A、凹圆弧成形面

B、凸圆弧成形面

C、圆柱成形面

参考答案：A

79. 同轴孔系除孔本身的尺寸精度和表面粗糙度要求外，最主要的技术要求还有各孔之间的（）误差。

A、平行度

B、同轴度

C、垂直度

参考答案：B

80. 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

81. 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

82. 镗削小孔时，为了去掉钻孔时的硬化层，粗镗的背吃力量一般取（）mm。

A、0.3

B、0.1

C、0.5

参考答案：B

83. 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

84. 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

85.

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

86. 镗削加工存在的质量问题（）尺寸精度达不到图样要求。

- A、包括
- B、是指
- C、不包括

参考答案：A

87. 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

88. 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

89.

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

90. 镗削脆性材料是，切屑常呈（）状。

- A、碎粒
- B、带
- C、片

参考答案：A

91. 镗削粗加工的目的是（）。

- A、除掉大量余量
- B、保证较高的精度
- C、防止变形

参考答案：A

92. 镗削不锈钢的刀具，用于粗加工时，前角应取（）。

- A、 $20^{\circ} \sim 30^{\circ}$
- B、 $15^{\circ} \sim 20^{\circ}$
- C、 $10^{\circ} \sim 15^{\circ}$

参考答案：C

93. 镗平行孔系时，工件图样上的孔的位置尺寸一般应该（）法

标出尺寸。

- A、极坐标
- B、直角坐标
- C、角度

参考答案：B

94. 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

95. 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

96. 镗杆在安装时，椭圆长轴应在（）方向。

- A、铅垂
- B、水平
- C、任意

参考答案：A

97. 镗床主轴的旋转精度会影响被镗孔的元旦或被镗平面的（）。

A、平行度

B、垂直度

C、平面度

参考答案：C

98. 镗床负载运转试验是为了确定机床的。

A、承载能力

B、工作性能

C、承载能力和工作性能

参考答案：C

99. 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

100. 缩短机动时间（）从选择经济的工艺规程着手。

A、可以

B、只能

C、不能

参考答案：A

101. 生产一件产品所需要的时间，等于各（）消耗的时间。

A、机床

B、工步

C、工序

参考答案：C

102. 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

103. 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

104. 如孔端面时毛坯面, 应 ()。

A、先镗孔在镗端面

B、先镗端面再镗孔

C、划线

参考答案：B

105. 平行孔系的加工方法一般有找正法、镗模法和 ()。

A、粗、精镗

B、坐标法

C、试切法

参考答案：B

106. 难加工材料的切削特点是切削力大，加工硬化大，切削温度高，刀具易磨损和（）。

A、加工精度难以保证

B、加工工作量大

C、加工周期长

参考答案：A

107. 利用滑架镗削箱体零件的特点是万能性强，技术操作要求高。（），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

108. 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

109.

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/545100343123011330>