

车工工艺工程师考试题库（附答案）

一、判断题(请将判断结果填入括号中，正确的填“√”错误的填“×”)

- 1.一个标注完整的尺寸由尺寸界线、尺寸线和尺寸数字三个要素组成。
()
2. 机械制图的投影规律为：主视俯视 长对正 ，主视左视 高平齐 ，俯
视左视 宽不相等 ()
3. 工程图样一般采用正投影法绘制 ()
- 4.零件的测绘是对实际零件进行尺寸测量、绘制视图不包括综合分析技
术要求的工作过程。()
5. 直线相对投影面的位置来说直线垂直于投影面时，在投影面上得到的
投影变短线。()
6. 在机械制图中不可见轮廓线，不可见过渡线通常用细实线表示 ()
7. 无论是外螺纹或内螺纹，在剖视或断面图中的剖面线都应画到粗实线
()
- 8.螺纹的基本要素有五个就，即牙型、直径、螺距（或导程/线数）线数
和旋向. ()
9. 表面粗糙度评定参数值的单位是 um ()
- 10.公差是最大极限尺寸减去最小极限尺寸的差值或上偏差减去下偏差
所得的差值。()
11. 基孔制是指基本偏差为一定孔的公差带，与不同的基本偏差的轴的公
差带所形成各种配合的一种制度。()

12. 圆柱齿轮齿顶圆和齿顶线用粗实线绘制，分度圆和分度线用细点画线绘制。（ ）
13. 机械加工精度是加工后零件表面的实际尺寸、形状、位置三种几何参数与图纸要求的理想几何参数的符合程度。（ ）
14. 表面上所具有较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特征，称为表面粗糙度。（ ）
15. 形状公差是指实际形状对理想形状的允许变动量。位置公差是指实际位置对理想位置的允许变动量。两者简称形位公差。（ ）
16. 齿厚游标卡尺是由互相垂直的齿高卡尺和齿厚卡尺组成的。（ ）
17. 用分度插盘分线法车削多线螺纹时，必须配上卡盘才能加工。（ ）
18. 游标万能角度尺能测量圆锥体的角度和锥体尺寸。（ ）
19. 工件旋转作主运动，车刀作进给运动的切削加工方法称为车削（ ）
20. 刀具材料的耐磨性与其硬度无关。（ ）
21. 刀具几何参数、刀具材料和刀具结构是研究金属切削刀具的三项基本内容。（ ）
22. 刀具寿命的长短、切削效率的高低与刀具材料切削性能的优劣有关。（ ）
23. 为了延长刀具的寿命，一般选用韧性好、耐冲击的材料。（ ）
24. 90°的车刀（偏刀）主要用来车削工件的外圆、端面和台阶。（ ）
25. 车刀的基本角度有前角、主后角、副后角、主偏角、副偏角和刃倾角。（ ）

26. 粗加工时，为了保证切削刃有足够的强度，车刀应选择较小的前角。
()
27. 精车时，刃倾角应取负值。()
28. 主偏角为 75° 的车刀与主偏角为 45° 、 90° 的车刀相比较， 75° 车刀的散热性能最好。()
29. 高速钢刀具韧性比硬质合金好，因此，常用于承受冲击力较大的场合。
()
30. 麻花钻两住切削刃之间的夹角叫顶角。()
31. 车刀在切削工件时，使工件上形成已加工表面、切削平面和待加工表面。()
32. 切削液的主要作用是降低温度和减少摩擦。()
33. 切削热主要由切屑、工件、刀具及周围介质传导出来的。()
34. 切削用量包括背吃刀量、进给量和工件转速。()
35. 在切削用量三要素中，对切削温度影响最大的是切削深度 a_p ，其次才是切削速度 v_c 。()
36. 刀具的磨钝出现在切削过程中，是刀具在高温高压下与工件及切屑产生强烈摩擦，失去正常切削能力的现象。()
37. 刀具主切削刃上磨出分屑槽目的是改善切削条件，提高刀具寿命，可以增加切削用量，提高生产效率。()
38. 常见的触电类型有三种：分别是单相触电两相触电和三相触电。()
39. 低压熔断器的作用是在线路中起短路保护作用。()

40. 直流电动机主要由定子、转子（电枢）两大部分组成。（ ）
41. 接触器是一种用来频繁的接通或断开交直流主电路和大容量控制电路实现远距离自动控制且不具有欠压、过载等保护功能的电器。（ ）
42. 热继电器是利用电流的热效应来实现电动机的短路保护。（ ）
43. 一般情况下，36v 以下的电压是安全电压，对人体没有生命危险。（ ）
44. 若触电者出现“假死”，一般需马上打强心针，并需要采用人工呼吸和心脏挤压法急救。（ ）
45. 最终热处理包括淬火、渗碳淬火、回火和渗氮处理等，安排在半精加工和磨削加工之后。（ ）
46. 立方氮化硼是一种超硬材料，其硬度略低于人造金刚石，但不能以正常的切削速度切削淬火等硬度较高的材料。（ ）
47. 积屑瘤的产生在精加工时要设法避免，但对粗加工有一定的好处。（ ）
48. 加工硬化能提高已加工表面的硬度、强度和耐磨性，在某些零件中可改善使用性能。（ ）
49. 锥度是圆锥上两截面圆的直径差与截面间距离之比。（ ）
50. 车圆锥面时，只要圆锥面的尺寸精度、形位精度和表面粗糙度都符合要求，即为合格品。（ ）
51. 车削多线螺纹时，无论是粗车还是精车，每次都必须将螺纹的每一条螺纹线车完，并保持车刀位置相互一致。（ ）
52. 当工件的被加工表面的轴线与主要定位基准面成一定的角度时，可选用相应角度的角铁来装夹工件。（ ）

53. 一夹一顶装夹，适用于工序较多、精度较高的工件。（）
54. 工件定位时，若夹具上定位的点不足六个，则肯定不会出现重复定位。
（）
55. 车削深孔薄壁工件时，要注意刀具的磨损情况，防止因刀具磨损而使孔径扩大。（）
56. 车削细长轴时，为了减小刀具对工件的径向作用力，应尽量增大车刀的主偏角。（）
57. 蜗杆和蜗轮分米制和英制两种。（）
58. 零件的外圆和外圆之间的轴线平行而不重合的现象称为“偏心”
（）
59. 用三爪自定心卡盘加工偏心工件中，测得偏心距小了 0.1mm，应将垫片再加厚 0.1mm。（）
60. 多头蜗杆导程角较大，车刀两侧前角和后角也要随之增减。（）
61. 在测量梯形螺纹时，主要是测量梯形螺纹中径尺寸。（）
62. 硬质合金梯形螺纹车刀适合车削一般精度的梯形螺纹。（）
63. 高速钢螺纹车刀，主要用于低速车削精度较高的梯形螺纹。（）
64. 梯形内螺纹大径的上偏差是正值，下偏差是零。（）
65. 多线螺纹常用在快速移动的机构中。（）
66. 螺纹分线方法有轴向分线法、径向分线法和圆周分线法三类。（）
67. CA6140 型车床，车削米制螺纹和米制蜗杆时，挂轮传动比都应是 63：
75。（）

68. 变换主轴箱外手柄的位置可以使主轴得到各种不同转速 ()
69. 变换进给箱手柄的位置, 在光杠或丝杠的传动下, 能使车刀按要求方向作进给运动 ()
70. 光杠是用来带动溜板箱, 使车刀按要求方向作纵向或横向运动的 ()
71. 为了延长车床的寿命, 必须对车床上所有摩擦部位定期进行润滑。()
72. 车床开机前, 在手柄位置正确情况下, 需低速运转 2min 后, 才能进行车削。()
73. 车工在操作中严禁戴手套。()
74. 铣削用量包含铣削深度、铣削速度、进给量。 ()
75. 在社会主义市场经济下, 能否做到爱岗敬业, 取决于从业者是否喜欢自己的职业 ()
76. 质量与信誉是密不可分的 ()
77. 采用工序集中法加工时, 容易达到较高的相对位置精度。()
78. 在安排工件表面的加工顺序时, 应先加工出后续工件的精基准面。()
79. 在机械加工工艺中, 安排热处理工序的目的是改变材料的力学性能和消除内应力。()
80. 预备热处理包括退火、正火、时效和调质。()
81. 退火和正火, 可以消除毛坯制造时的内应力, 但不能改善切削性能。
()
82. 高碳钢采用退火处理, 有降低硬度的作用。()

83. 工件经过淬火后，表面硬度很高，一般不再用金属切削刀具进行切削加工。（）
84. 工件渗氮处理有提高抗腐蚀性的目的。（）
85. 渗碳可以解决工件上部分表面不淬硬的工艺问题。（）
86. 低碳钢经渗碳、淬火、回火处理后，其表面层硬度可达 59HBS 以上。（）
87. 力学性能是指材料在各种载荷作用下表现出来的抵抗力。常用的金属力学性能有强度、塑性、硬度、冲击韧性、疲劳强度等。（）
88. 含碳量大于 0.0218%而小于 0.25%时称为低碳钢；当含碳量大于 0.25%而小于 0.60%时称为中碳钢；当含碳量大于（等于）0.60%以上时就称为高碳钢。（）
89. 含碳量大于 0.0218%而小于 2.11%的铁碳合金称为钢，根据钢的含碳量不同可分为低碳钢、中碳钢和高碳钢。（）
- 90.安全离合器就是超越离合器。（）
91. 安全离合器的调定压力取决于机床许可的最大进给力。（）
92. 开合螺母分开时，溜板箱及刀架都不会运动。（）
93. 立式车床分单挂式、双挂式和多挂式 3 大类（）
94. 机构中所有运动副均为高副的机构才是高副机构。（）
95. 普通螺旋传动，从动件的移动方向，与主动件的转动方向有关而与螺纹的旋向无关。（）

96. 一对外啮合的斜齿轮啮合传动，两轮的螺旋角大小相等，旋向一致。
()
97. 液压传动系统中，压力的大小取决于油液流量的大小。()
98. 根据液体的连续性方程，液体流经同一管内的不同截面时，流经较大截面时流速较快。()
99. 气体在管道中流动，随着管道截面扩大，流速减小，压力增加 ()
100. 液压传动中，压力决定于流量，速度决定于负载 ()
101. 平行度和对称度都属于形状公差。 ()
102. 尺寸公差和形位公差都是零件的几何要素。 ()
103. 在夹具中对工件进行定位，就是限制工件的自由度。 ()
104. 主偏角增大使切削厚度加大，减小了切削变形，所以切削力减小。
()
105. 产生加工硬化的原因主要是因为刀具刃口太钝而造成的。 ()
106. 螺纹车削中，表面粗糙度主要用于中等切削速度加工造成的。()
107. 蜗杆蜗轮常用于传递两轴交错 60 度的传动。()
108. 车削模数小于 5MM 的蜗杆时，可用分层切削法。()
109. 粗车蜗杆时，为了防止三个切削刃同时参加切削而造成“扎刀”现象，一般可采用左右切削法车削。()
110. 偏心零件两条母线之间的距离称为“偏心距”。()
111. 在刚开始车削偏心轴偏心外圆时，切削用量不宜过大。()
112. 用满量程为 10MM 的百分表，不能在两顶尖间测量偏心距。()

113.

车削细长轴时，为了减小刀具对工件的径向作用力，应尽量增大车刀的主偏角。（ ）

114. 用四爪单动卡盘装夹找正，不能车削位置精度及尺寸精度要求高的工件。（ ）

115. 主轴的旋转精度、刚度、抗振性等，影响工件的加工精度和表面粗糙度。（ ）

116. 开合螺母分开时，溜板箱及刀架都不会运动。（ ）

117. 车削螺纹时用的交换齿轮和车削蜗杆时用的交换齿轮是不相同的。（ ）

118. 车床前后顶尖不等高，会使加工的孔呈椭圆状。（ ）

119. 对工件进行热处理，使之达到所需要的化学性能的过程称为热处理工艺过程。（ ）

120. 在机械加工中，为了保证加工可靠性，工序余量留得过多比留得太少好。（ ）

121. 在加工细长轴工件时，如果工序只进行到一半，工件在车床上，可在中间部位用木块支撑起来。（ ）

122. 中心孔是加工传动丝杠的基准，在每次热处理后，都应进行修研加工。（ ）

123. 为了保证蜗杆与配对蜗轮正确啮合，常采用与蜗杆同样尺寸的蜗轮滚刀来加工配对的蜗轮。（ ）

124. 精车多线螺纹时，必须依次将同一方向上各线螺纹的牙侧面车好后，

再依次车另一个方向上各线螺纹的牙侧面。()

125. 在四爪单动卡盘上，用划线找正偏心圆的方法只适用于加工精度要求较高的偏心工件。（ ）
126. 用百分表检查偏心轴时，应防止偏心外圆突然撞击百分表。（ ）
127. 车削细长轴时，最好采用两个支撑爪的跟刀架。（ ）
128. 薄壁工件受切削力的作用，容易产生振动和变形，影响工件的加工精度。（ ）
129. 薄壁工件受切削力的作用，容易产生振动和变形，影响工件的加工精度。（ ）
130. 制动器的作用是在车床停机过程中，克服主轴箱中各运动件的旋转惯性，使主轴迅速停止转动。（ ）
131. 国家标准中，对梯形内螺纹的大径、中径和小径都规定了一种公差带位置。（ ）
132. 零件图样上标注的尺寸，是指室温下的尺寸，因此正确的尺寸是在室温下测得的尺寸。（ ）
133. M1: 2 表示图形只有实物的 1/2 大，M2: 1 表示图形是实物的两倍大。（ ）
134. 画装配图选择表达方案时，要首先选好主视图。（ ）
135. 连接盘零件图，采用全剖视图的方法表达。（ ）
136. 精车铸铁材料时，应在车刀的前面磨断屑槽。（ ）
137. 切削用量包括背吃刀量、进给量和工件转速。（ ）
- 138.

用高速钢车刀车削时，切屑呈蓝色，这说明切削速度选得正合适。（ ）

139. 热处理工序的安排对车削工艺影响不大，因此，车工不需要了解。

（ ）

140. 精度较高的零件，粗磨后安排低温时效以消除应力。（ ）

141. 高速车削普通螺纹时，由于车刀的挤压，易使工件胀大，所以车削外螺纹前的工件直径一般比公称直径稍大。（ ）

142. 轴的尺寸总是小于孔的尺寸，称为间隙配合。

（ ） 143. 车削时，基本时间取决于所选切削速度，进给量和切削深度，并决定于加工余加工余量和车刀行程长度。（ ）

144. 深孔钻可以用来钻削孔深度超过钻头直径的 1~5 倍的钻头。

（ ） 145. 工件的装夹次数越多，引起的误差就越大，所以在一道工序中，只能有一次安装。（ ）

146. 车床开合螺母的作用是接通或断开从光杆传来的运动。

（ ） 147. 当加工脆硬材料时，车刀的前角应取较大值。

（ ）

148. 零件上的毛坯表面都可以作为定位时的精基准。

（ ） 149. 尺寸的加工精度是靠夹具来保证的。

（ ）

150. 使用三爪或四爪卡盘夹工件，可限制工件的三个方向的移动。

（ ）

151. 机床丝杆螺距为 6，工件螺距为 4，其乱扣数为 2。

()

152. 车细长轴时，三爪跟刀架比两爪跟刀架的使用效果好。()

153. 工件在夹具中定位时必须限制六个自由度。()

154. 导热性能差的金属工件或坯料加热或冷却时会产生内外温差，导致内外不同的膨胀或收缩，产生应力、变形或破裂。()

155. 用两顶尖安装圆度要求较高的轴类工件、如果前顶尖跳动，车出的圆度会产生误差。()

156. 车削细长轴时，容易引起振动和工件弯曲，其原因是车刀偏角选得太大。()

157. 标准公差的数值对同一尺寸段来说，随公差等级数字的增大而依次增大。() 158. 斜面自锁的条件是斜面倾角小于或等于摩擦角。()

159. 用一夹一顶加工轴类零件，卡盘夹持部分较长时，这种定位既是部分定位又是重复定位。()

160. 利用刀具的旋转和压力，使工件外层金属产生塑性变形而形成螺纹的加工叫螺纹的滚压加工。()

161. 只要不影响工件的加工精度，重复定位是允许的。()

162. 除第一道工序外，其余的工序都采用同一个基准，这种方法叫基准统一原则。()

163. 车床上加工 L/d 在 $5\sim 10$ 之间的孔，采用麻花钻接长的办法完全可以解决深孔加工。()

164. 圆柱孔工件在小锥度心轴上定位，其径向位移误差等于零。()

165. 对所有表面需要加工的零件，应选择加工余量最大的表面作粗基准。
()
166. 机床误差主要由主轴回转误差、导轨导向误差、内传动链的误差及主轴、导轨等的位置误差所组成。()
167. 工件使用大平面定位时，必须把定位平面做成微凹形。()
168. 辅助支承也能限制工件的自由度。()
169. 屈服强度越大，表示材料抵抗塑性变形的能力越大。()
170. 车圆球是由两边向中心车削，先粗车成型后在精车，逐渐将圆球面车圆整。()
171. 精车时，刃倾角应取负值。()
172. 90 度车刀（偏刀），主要用来车削工件的外圆、端面和台阶。()
173. 切削铸铁等脆性材料时，为了减少粉末状切屑，需用切削液。()
174. 切削用量的大小主要影响生产率的高低。()
175. 车削细长轴工件时，为了使车削稳定，不易产生振动，应采用三爪跟刀架。()
176. 粗车时，选大的背吃刀量、较小的切削速度，这样可提高刀具寿命。
()
177. 加大主偏角 K_r 后，散热条件变好，切削温度降低。()
178. 车床主轴前后轴承间隙过大，或主轴轴颈的圆度超差，车削时工件会产生圆度超差的缺陷。()
- 179.

外圆与外圆或内孔与外圆的轴线平行而不重合的零件，叫做偏心工件。

- () 180. 背向切削力是产生振动的主要因素。()
181. Tr40×6(P3)的螺纹升角计算公式为： $\tan \phi = 3 / (\pi d_2)$ 。()
182. 当麻花钻顶角为 118° 时，两主切削刃为曲线。()
183. 麻花钻主切削刃上各点的前角是不同的，外缘处前角最大。()
184. 由于麻花钻是在实体材料上加工出孔，因此孔壁为已加工表面。()
185. 麻花钻主切削刃上各点处的前角和后角都是变化的，由外缘向中心，前角与后角均逐渐减小。()
186. 米制梯形螺纹的牙型角为 30° 。()
187. 数控车床是按照事先编制好的加工程序对零件进行自动加工的。
()
188. 滚花时产生乱纹，其主要原因是转速太慢。()
189. 车刀前角小，车刀不够锋利，车刀车削阻力增大，常出现车削时发出尖锐声响，刀颤动，崩刃。()
190. 用百分尺测量零件时，最好在零件上进行读数。()
191. 机械加工工艺系统包括机床、夹具、工件、刀具等四个方面。()
192. 工艺过程划分加工阶段的原因是：提高加工质量、合理利用机床、安排热处理工序、及早发现毛坯缺陷。()
193. 数控系统中 S1000 表示主轴每分钟转 1000 转。()
194. 数控系统 T0101 表示 1 号刀 1 号补偿。()
195. 当液压泵的进、出口压力差为零时，泵输出的流量即为理论流量。

196. 节流阀和调速阀都是用来调节流量及稳定流量的流量控制阀。

()

197. 铰孔时，切削速度越高，工件表面粗糙度越细。()

198. 圆锥面和一个截它的平面（满足交线为圆）组成的空间几何图形叫圆锥。()

199. 切削深度是对切削力影响最大的因素。()

200. 普通螺纹的牙型角为 60 度。()

二、单项选择

1. 职业道德基本规范不包括()。

A、爱岗敬业忠于职守 B、诚实守信办事公道

C、发展个人爱好 D、遵纪守法廉洁奉公

2. 敬业就是以一种严肃认真的态度对待工作,下列不符合的是()。

A、工作勤奋努力 B、工作精益求精

C、工作以自我为中心 D、工作尽心尽力

3. 遵守法律法规不要求()。

A、遵守国家法律和政策 B、遵守安全操作规程

C、加强劳动协作 D、遵守操作程序

4. 标准麻花钻的顶角一般在()左右。

A、100° B、118°

C、140° D、90°

5. 钻孔时，为了减小轴向力，应对麻花钻的()进行修磨。

D、主动带轮

14. 按齿轮形状不同可将齿轮传动分为()传动和圆锥齿轮传动两类。

A、斜齿轮 B、圆柱齿轮 C、直齿轮 D、齿轮齿条

15. 刀具材料的工艺性包括刀具材料的热处理性能和()性能。

A、使用 B、耐热性 C、足够的强度 D、刃磨

16. 数控机床最大的特点是()，所以适合多品种，中小和复杂成型面加工。

A、高柔性 B、高精度 C、高效率 D、低强度

17. 高速钢的特点是高硬度、高()、高热硬性，热处理变形小等。

A、塑性 B、耐磨性 C、韧性 D、强度

18. 保证零部件互换性，允许加工的误差称为 ()。

A、配合 B、形位公差 C、公差 D、公差带

19. ()是刀具在进给运动方向上相对工件的位移量。

A、切削速度 B、进给量 C、切削深度 D、工作行程

20. 车削是工件旋转作主运动，()作进给运动的切削加工方法。

A、工件旋转 B、刀具旋转 C、车刀 D、工件直线移动

21. 铣削主要用于加工工件的()、沟槽、角度等。

A、螺纹 B、外圆 C、平面 D、内孔

22. ()上装有活动量爪,并装有游标和紧固螺钉的测量工具称为游标卡尺。

A、尺框 B、尺身 C、尺头 D、微动装置

23. 游标卡尺只适用于()精度尺寸的测量和检验。

A、低 B、中等 C、高 D、中、高等

24. 一个工件上有多个圆锥面时,最好是采用()法车削。

A、转动小滑板 B、偏移尾座 C、靠模 D、宽刃刀切削

25. 千分尺微分筒转动一周,测微螺杆移动()mm。

A、0.1 B、0.01 C、1 D、0.5

26. 百分表的示值范围通常有: 0~3mm, 0~5mm 和()三种。

A、0~8mm B、0~10mm C、0~12mm D、0~15mm

27. 磨削加工的主运动是()。

A、砂轮旋转 B、刀具旋转 C、工件旋转 D、工件进给

28. 不属于刨床部件的是()。

A、滑枕 B、刀架 C、主轴箱 D、床身

29. 车床主轴材料为()

A、T8A B、YG3 C、45 钢 D、A2

30. 轴类零件加工顺序安排时应按照()的原则。

A、先精车后粗车 B、基准后行 C、基准先行 D、先内后外

31. 套螺纹时必须先将工件外圆车小,然后将端面倒角,倒角后的端面直径(),使板牙容易切入工件。

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/555320103211011214>