

## 镗工(初级)考试题及答案(新版)

### 单选题

1. 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

2. 支承镗削法适于加工 ( ) 同轴孔系。

A、穿通的

B、不穿通的

C、平行的

参考答案：A

3. 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

4. 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

5. 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

6. 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

7. 在选择铣削用量时，必须从延长刀具的寿命出发，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

8.

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

9. 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

10. 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

11. 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

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. 在箱体零件的同一轴线上有一组相同孔径或不同孔径所组成的孔系称为（）孔系。

A、同轴

B、平行

C、相交

参考答案：A

15. 在箱体工件上，同轴孔系的同轴度不应超过孔径尺寸公差的（）。

A、1/5

B、1/3

C、1/2

参考答案：C

16.

在箱体工件上，同轴孔系的同轴度不应超过孔径尺寸公差的（）。

A、1/5

B、1/3

C、1/2

参考答案：C

17. 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

18. 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

19. 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

20. 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

21. 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

22. 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

23. 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

24.

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

25. 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

26. 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

27. 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

28. 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

29. 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

30. 在镗削三要素中，（）起着主要作用，对刀具寿命影响最大。

A、进给量

B、切削速度

C、背吃刀量

参考答案：B

31. 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

32. 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

33. 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

34. 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

35.

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

36. 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

37. 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

38. 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

39. 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

40. 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

41. 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

42. 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

43. 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

44. 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

45. 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

46. 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

47. 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

48. 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

49. 在加工薄壁工件，粗镗加工之后，精镗加工之前，对各夹紧点（）。

A、应松一下，然后用较小的夹紧力夹紧工件

B、应增大夹紧力

C、夹紧力保持不变

参考答案：A

50.

在加工薄壁工件，粗镗加工之后，精镗加工之前，对各夹紧点（）。

A、应松一下，然后用较小的夹紧力夹紧工件

B、应增大夹紧力

C、夹紧力保持不变

参考答案：A

51. 在加工薄壁工件，粗镗加工之后，精镗加工之前，对各夹紧点（）。

A、应松一下，然后用较小的夹紧力夹紧工件

B、应增大夹紧力

C、夹紧力保持不变

参考答案：A

52. 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

53. 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

54. 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

55. 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

56. 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

57. 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

58. 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

59. 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

60. 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

61. 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

62. 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

63. 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

64. 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

65. 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

66. 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

67. 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

68. 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

69. 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

70. 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

71. 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

72. 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

73. 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

74. 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

75. 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

76. 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

77. 用检验棒检验斜孔中心线对基准面的平行度时，可用百分表在检验棒前后二次测量，检验棒上前后二处间的距离应与工件  
( ) 基本一致。

A、长度

B、斜孔长度

C、斜孔长度的一半

参考答案：B

78. 用检验棒检验斜孔中心线对基准面的平行度时，可用百分表在检验棒前后二次测量，检验棒上前后二处间的距离应与工件  
( ) 基本一致。

A、长度

B、斜孔长度

C、斜孔长度的一半

参考答案：B

79. 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

80. 用回转法镗削垂直孔系，其垂直度不能满足加工要求时，可用（）提高镗削精度。

A、千分表测量法

B、水平仪校正法

C、心轴校正法

参考答案：C

81. 用回转法镗削垂直孔系时，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

82. 用回转法镗削垂直孔系时，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

83. 用回转法镗削垂直孔系时，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

84. 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

85. 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

86. 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

87. 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

88. 选择镗床铣削用量的首要任务是确保工件的（）。

A、加工质量

B、生产率

C、安全生产

参考答案：A

89. 选择镗床铣削用量的首要任务是确保工件的（）。

A、加工质量

B、生产率

C、安全生产

参考答案：A

90. 选择镗床铣削用量的首要任务是确保工件的（）。

A、加工质量

B、生产率

C、安全生产

参考答案：A

91. 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

92. 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

93. 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

94. 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

95. 箱体零件总是呈中空形态，为了增加箱体的刚性，通常（）。

A、增加箱体壁厚

B、在箱体内部布置加强肋

C、在箱体外部布置凸台

参考答案：B

96. 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

97. 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

98. 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

99. 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

100. 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

101. 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

102. 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

103. 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

104. 铣刀的切削速度方向与工件的进给运动方向相同的铣前方式称为（）。

- A、端铣
- B、顺铣

C、逆铣

参考答案：B

105. 铣刀的切削速度方向与工件的进给运动方向相同的铣前方式称为（）。

A、端铣

B、顺铣

C、逆铣

参考答案：B

106. 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

107. 卧式镗床主轴上的两根导键配合间隙过大或歪斜，会使镗孔出现（）。

A、不匀螺旋线

B、波纹

C、均匀螺旋线

参考答案：C

108. 卧式镗床主轴上的两根导键配合间隙过大或歪斜，会使镗孔出现（）。

A、不匀螺旋线

B、波纹

C、均匀螺旋线

参考答案：C

109. 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

110. 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

111. 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

112. 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

113. 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

114. 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

115. 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、 $45^\circ$

B、 $60^\circ$

C、 $90^\circ$

参考答案：C

116.

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

117. 为降低工件表面粗糙度值，精铣时可以考虑适当增大（）。

- A、铣削速度
- B、背吃刀量
- C、侧吃刀量

参考答案：A

118. 为降低工件表面粗糙度值，精铣时可以考虑适当增大（）。

- A、铣削速度
- B、背吃刀量
- C、侧吃刀量

参考答案：A

119. 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

120. 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

121. 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

122. 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

123. 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

124. 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

125. 镗削塑性材料是，切屑常呈（）状。

- A、碎粒
- B、带
- C、片

参考答案：B

126. 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

127. 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

128. 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

129. 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

130. 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

131. 镗削脆性材料是，切屑常呈 ( ) 状。

A、碎粒

B、带

C、片

参考答案：A

132. 镗削脆性材料是，切屑常呈（）状。

A、碎粒

B、带

C、片

参考答案：A

133. 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

134. 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

135. 镗工在镗床上根据工件上所划的加工线进行找正定位的方法称为（）。

A、划线找正定位法

B、利用定位元件定位法

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/556042001102010230>