

- [0001-03151101-983de161][判断题][易][安全文明生产与环境保护知识][正确]  
1. ( ) 爱岗敬业就要工作勤奋努力，精益求精，尽职尽责。
- [0002-03151201-30294a4f][判断题][中][安全文明生产与环境保护知识][正确]  
2. ( ) 职工在生产中，必须集中精力，严守工作岗位。
- [0003-03151101-5cf69c5d][判断题][易][安全文明生产与环境保护知识][错误]  
3. ( ) 生产中可自行制定工艺流程和操作规程。
- [0004-03151301-82bcb633][判断题][难][安全文明生产与环境保护知识][正确]  
4. ( ) 锉削时右手的压力要随锉刀的推动而逐渐增加，左手的压力要随锉刀的推动逐渐减小。
- [0005-03151301-ab02e768][判断题][难][安全文明生产与环境保护知识][错误]  
5. ( ) 调整锯条松紧时，翼形螺母旋的太松锯条不会折断。
- [0006-03151201-23a1cb1a][判断题][中][安全文明生产与环境保护知识][错误]  
6. ( ) 钳工操作立式钻床，可带棉纱手套，防止油污。
- [0007-03151102-0f8fd023][判断题][易][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
7. ( ) 拟定工艺路线时，工序集中原则便于组织流水生产。
- [0008-03151202-71559999][判断题][中][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][正确]  
8. ( ) 滑阀加工时两项尖孔的表面形状和表面粗糙度会影响滑阀加工精度。
- [0010-03151202-7b1a4dd1][判断题][中][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
9. ( ) 在装配单元系统图中，直接进入装配的零件按装配顺序从左向右画在横线下面。
- [0011-03151302-7a3511b4][判断题][难][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][正确]  
10. ( ) 加工轴类零件时采用两端中心孔作为精基准，既符合基准重合原则，又符合基准统一原则。
- [0012-03151302-ff348d21][判断题][难][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
11. ( ) 粗加工带台阶的轴类零件外圆时，一般从右向左，由小直径外圆到大直径外圆依次加工。
- [0013-03151302-7c85ab81][判断题][难][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][正确]  
12. ( ) 加工薄壁套类零件时，为了防止和减少加工中的变形，工艺过程中粗、半精、精加工阶段应划分明显，并采用工序分散原则。
- [0014-03151102-21462c3a][判断题][易][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][正确]  
13. ( ) 加工箱体类零件时，应选择装配基准面作为精基准。
- [0015-03151102-00839b65][判断题][易][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
14. ( ) 一个工序中只可以一次安装。
- [0016-03151202-c3faa618][判断题][中][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
15. ( ) 工艺过程中所采用的基准称为设计基准。

[0017-03151302-f813fc39][判断题][难][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
16. ( ) 工序分散由于数目增多, 工件在工艺过程中装卸次数多, 会延长生产周期。

[0018-03151202-9f4b1fc9][判断题][中][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
17. ( ) 只要所有零件的质量都符合规定的要求, 装配出的产品就一定合格。

[0019-03151102-667d9285][判断题][易][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
18. ( ) 圆柱销连接的定位精度高于圆锥销连接的定位精度。

[0020-03151202-5f9ae571][判断题][中][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
19. ( ) 装配工艺规程通常是按工序集中和工序分散的原则编制的。

[0021-03151102-935cb305][判断题][易][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
20. ( ) 表示装配单元的加工先后顺序的图称装配单元系统图。

[0022-03151202-f4d9d074][判断题][中][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][错误]  
21. ( ) 选配装配法可分为: 间隙选配法、过盈选配法、过渡选配法。

[0023-03151202-d4b0112d][判断题][中][编制典型零件加工工艺、编制装配工艺路线][正确]  
22. ( ) 工作中轴类零件与配合零件有相对运动的轴颈应进行表面淬火。

[0024-03151203-7cc123b2][判断题][中][电工知识][正确]  
23. ( ) 测量小电流时, 可将被测导线多绕几匝, 然后测量。

[0025-03151103-4f8d5c85][判断题][易][电工知识][正确]  
24. ( ) 高压带电体应有防护措施, 使一般人无法靠近。

[0026-03151303-13de5cb4][判断题][难][电工知识][错误]  
25. ( ) 低压断路器不具备过载和失压保护功能。

[0027-03151103-37e9db06][判断题][易][电工知识][正确]  
26. ( ) 电动机出现不正常现象时应及时切断电源, 排除故障。

[0028-03151303-12869896][判断题][难][电工知识][错误]  
27. ( ) 一只额定电压为220V的白炽灯, 可以接到最大值为311V的交流电源上。

[0029-03151203-e065d565][判断题][中][电工知识][正确]  
28. ( ) 人工呼吸法主要有俯卧压背法, 仰卧压胸法和口对口人工呼吸。

[0030-03151104-b43eb456][判断题][易][工艺规程、夹具][正确]  
29. ( ) 为了减少箱体划线时的翻转次数, 应选择待加工孔和面最多的一个位置作为第一划线位置。

[0031-03151204-f7f5b018][判断题][中][工艺规程、夹具][正确]  
30. ( ) 尺寸链封闭环的基本尺寸, 是其他各组成环基本尺寸的代数和。

[0032-03151204-93cea188][判断题][中][工艺规程、夹具][错误]  
31. ( ) 铰孔可以提高孔的几何形状精度, 改善孔壁表面粗糙度和位置精度。

[0033-03151204-05b46603][判断题][中][工艺规程、夹具][错误]

32. ( ) 花键连接的装配要点是：动连接花键装配，套件应在花键轴上固定，故有少量过盈，装配时可用铜棒轻轻打入，但不得过紧，要防止拉伤配合表面。

[0034-03151304-cb0bd6f8][判断题][难][工艺规程、夹具][正确]

33. ( ) 滑动轴承是一种滑动摩擦的轴承，按其摩擦状态可分为液体摩擦轴承（又称液体润滑轴承）和非液体摩擦轴承（又称不完全润滑轴承）两类。

[0035-03151204-00f40cf0][判断题][中][工艺规程、夹具][错误]

34. ( ) 薄板群钻的特点是：两切削刃外缘磨成锋利的刀尖，比钻头心尖在高度上高出0.5-1.5mm。能起到良好的定心作用，并能提高孔的圆整度和降低粗糙度值。

[0036-03151204-f3eab978][判断题][中][工艺规程、夹具][错误]

35. ( ) 对于两面带防尘盖，密封圈或涂有防锈和润滑两用油脂的轴承，则需要清洗。

[0037-03151304-c90a9212][判断题][难][工艺规程、夹具][错误]

36. ( ) 推力球轴承有松环和紧环之分，装配时要注意区分。松环的内孔比紧环的内孔大，与轴配合有间隙，能与轴相对静止。紧环与轴取较紧的配合，与轴相对运动。

[0038-03151304-120ef2be][判断题][难][工艺规程、夹具][正确]

37. ( ) 轴向预紧在装配圆锥滚子轴承，向心推力球轴承时，给轴承内，外圈以一定的轴向预负荷，使内，外圈发生相对位移，消除内，外圈与滚动物体之间的游隙，产生接触弹性变形，提高轴的旋转精度。

[0039-03151204-7109fd05][判断题][中][工艺规程、夹具][错误]

38. ( ) 轴承润滑脂装入量最好多点，一般以填至轴承空间90%为宜，常用润滑脂有钙基润滑脂，钠基润滑脂和钙钠基润滑脂。

[0040-03151104-20201552][判断题][易][工艺规程、夹具][错误]

39. ( ) 带传动是摩擦传动，张紧力越紧越好，皮带过松会在带轮上打滑，使皮带磨损。

[0041-03151104-5f805175][判断题][易][工艺规程、夹具][正确]

40. ( ) 链传动是啮合传动，可以保证准确的平均传动比，同时适用于距离较远的两轴之间的传动。

[0042-03151304-8457e123][判断题][难][工艺规程、夹具][错误]

41. ( ) 蜗杆传动机构的装配顺序，应根据具体结构的情况而定，一般是先装蜗杆，后装蜗轮，但也有相反的。

[0043-03151204-f8743f80][判断题][中][工艺规程、夹具][错误]

42. ( ) 联轴器是离合器的一种。

[0044-03151204-2a8b60bb][判断题][中][工艺规程、夹具][正确]

43. ( ) 离合器可以起到过载保护作用。

[0046-03151104-488aa70d][判断题][易][工艺规程、夹具][错误]

44. ( ) 尺寸链中，当封闭环增大时，增环也随之增大。

[0047-03151204-341c47fe][判断题][中][工艺规程、夹具][正确]

45. ( ) 所谓装配尺寸链简图，就是按照装配图样依次绘出组件中各待装零件的有关尺寸，将其排列成封闭环尺寸链图形，而不需绘出零件的具体结构及尺寸比例。

[0048-03151204-71eb6f90][判断题][中][工艺规程、夹具][正确]

46. ( ) 装配工艺规程是指导装配生产的主要技术文件，制定装配工艺规程是生产技术准备的一项重要工作。

[0049-03151104-d4f39809][判断题][易][工艺规程、夹具][正确]

47. ( ) 保证装配精度的工艺方法有互换装配法，选配装配法，修配装配法和调整装配法。

[0050-03151104-5486eba8][判断题][易][工艺规程、夹具][正确]

48. ( ) 钻头直径大于13mm，柄部一般作为莫氏锥柄。

[0051-03151205-e82c962b][判断题][中][公差][错误]

49. ( ) 基本偏差确定公差带大小，其公差等级分20级，为IT01，IT0，…，IT18。

[0052-03151205-646244b3][判断题][中][公差][错误]

50. ( ) 公差等级代号数字越大，则尺寸精度越高。

[0053-03151205-68bee91c][判断题][中][公差][正确]

51. ( ) 在同一尺寸段内，公差等级代号数字越小，则标准公差数值越小。

[0054-03151205-8f1d4fee][判断题][中][公差][错误]

52. ( ) 无论基本尺寸如何，IT12的公差值总是小于IT18的公差值。

[0055-03151205-95d969aa][判断题][中][公差][正确]

53. ( ) 无论公差数值是否相等，只要公差等级相同，尺寸的精度就相同。

[0056-03151305-c9dce9d2][判断题][难][公差][正确]

54. ( ) 公差等级相同时，其加工精度一定相同；公差数值相等时，其加工精度不一定相同。

[0057-03151305-66d5a27d][判断题][难][公差][错误]

55. ( ) 查极限偏差表时，不需要计算就可查出极限偏差，但不准确。

[0058-03151205-4a884b9b][判断题][中][公差][错误]

56. ( ) 凡在配合中可能出现间隙的，其配合性质一定是属于间隙配合。

[0059-03151205-8b8ebe76][判断题][中][公差][正确]

57. ( ) 间隙配合的特征是最大间隙和最小间隙；过盈配合的特征是最大过盈和最小过盈；过渡配合的特征值最大间隙和最大过盈。

[0060-03151205-6ede8394][判断题][中][公差][错误]

58. ( ) 未注公差尺寸是指在图样上只标注基本尺寸，不存在极限偏差的尺寸。

[0061-03151305-3dcbd4bf][判断题][难][公差][正确]

59. ( ) 在尺寸公差带图中, 可以通过孔公差带和轴公差带的相对位置关系确定孔、轴的配合种类。

[0062-03151205-8d8561e1][判断题][中][公差][错误]

60. ( ) 定位公差带具有确定的位置, 但不具有控制被测要素的方向和形状的职能。

[0063-03151205-8d143b6b][判断题][中][公差][正确]

61. ( ) 最小实体尺寸对于孔来说应该等于其最大极限尺寸, 而对于轴来说应等于其最小极限尺寸。

[0064-03151205-2001a328][判断题][中][公差][正确]

62. ( ) 垂直度公差用来控制零件上被测要素相对于基准要素的方向偏离 $90^\circ$  的程度。

[0065-03151305-d0cb8b4a][判断题][难][公差][错误]

63. ( ) 实际要素必为被测要素。

[0066-03151105-ee3ad332][判断题][易][公差][错误]

64. ( ) 在图样上给出了形状或位置公差要求的要素称为实际要素。

[0067-03151105-c2109097][判断题][易][公差][正确]

65. ( ) 在被测要素中, 仅给出形状公差要求的要素都为单一要素。

[0069-03151305-be43c1e0][判断题][难][公差][错误]

66. ( ) 基本尺寸是设计时给定的尺寸, 因此零件的实际尺寸越接近基本尺寸越好。

[0070-03151205-e6caf7f8][判断题][中][公差][错误]

67. ( ) 形位公差中, 对称度属于浮动状态的公差带。

[0071-03151105-51215531][判断题][易][公差][错误]

68. ( ) 具有几何学意义的要素称为基准要素。

[0072-03151105-45849c0b][判断题][易][公差][正确]

69. ( ) 被测要素为中心要素时, 框格箭头应与要素的尺寸线对齐。

[0073-03151205-c16b857b][判断题][中][公差][错误]

70. ( ) 直线度和平面度的公差带形状是相同的。

[0074-03151105-8e0501f0][判断题][易][公差][错误]

71. ( ) 形状公差一般用于单一要素。

[0075-03151305-9aedbcfa][判断题][难][公差][错误]

72. ( ) 由于形状公差带的方向和位置均是浮动的, 因而确定形状公差带的因素只有两个, 即形状和大小。

[0076-03151205-5094c371][判断题][中][公差][错误]

73. ( ) 直线度公差带形状有2种, 他们分别是两平行线和两平行面。

[0077-03151105-3259872e][判断题][易][公差][正确]

74. ( ) 平面度公差可以用来控制平面上直线的直线度误差。

[0078-03151205-9dc4592f][判断题][中][公差][错误]

75. ( ) 轴承内圈内圆柱面与轴颈的配合应采用基轴制。

[0079-03151105-b90d1bfb][判断题][易][公差][正确]

76. ( ) 圆锥体的配合具有较好地自锁性与密封性。

[0080-03151305-fbc694a5][判断题][难][公差][错误]

77. ( ) 若在其他尺寸不变的条件下,某一组成环的尺寸变化引起封闭环的尺寸同向变化,则该环称为减环。

[0081-03151106-bd4d0e19][判断题][易][机加工常识][正确]

78. ( ) 切削运动是指在切削加工中刀具与工件的相对运动。

[0082-03151206-e3b02246][判断题][中][机加工常识][错误]

79. ( ) 车削有硬皮的毛坯件时,为保护刀刃,第一次走刀,切深应小些。

[0083-03151206-b641156f][判断题][中][机加工常识][错误]

80. ( ) 所谓待加工表面指的是工件上经过刀具切削后产生的表面。

[0084-03151206-08ea40fb][判断题][中][机加工常识][正确]

81. ( ) 常用刀具材料分为工具钢(碳素工具钢,合金工具钢)、高速钢、硬质合金,此外还有陶瓷材料、金刚石等。

[0085-03151206-ea303852][判断题][中][机加工常识][错误]

82. ( ) 硬质合金分为钨钴类和钨钴钛类,常用牌号是W18Cr4v和W6Mo5Cr4V2。

[0086-03151306-d987b6bd][判断题][难][机加工常识][错误]

83. ( ) 键槽铣刀一般都有三个刃口,而不是双刃,这样铣出来的键槽尺寸和粗糙度值都容易满足图纸的要求。

[0087-03151106-738206e8][判断题][易][机加工常识][正确]

84. ( ) 磨削加工是以磨具做为切削材料的加工方法。

[0088-03151106-cdace61b][判断题][易][机加工常识][正确]

85. ( ) 磨削加工应用非常广泛,可以用来加工内外圆柱面,内外圆锥面、台阶、端面、平面、螺旋纹、轮齿、花键等,并可加工高硬度材料。

[0089-03151106-e3c2b3ff][判断题][易][机加工常识][正确]

86. ( ) 刨床主要包括牛头刨和龙门刨床,可用于加工各种平面(例如水平面,垂直面和斜面),沟槽(如T形槽,V形槽和燕尾槽)和用于加工直线成形面。

[0091-03151206-2ea6db7f][判断题][中][机加工常识][错误]

87. ( ) 插床其结构原理和牛头刨不相同,在结构形式上和牛头刨也有很大区别。

[0092-03151307-caba7ae4][判断题][难][机械基础知识][正确]

88. ( ) 根据轴颈和轴承之间的摩擦性质不同,轴承可分为滑动轴承和滚动轴承两类。

[0093-03151207-dd20e17d][判断题][中][机械基础知识][错误]

89. ( ) 构件一定是多个零件的刚性组合体。

[0094-03151207-994e2e5c][判断题][中][机械基础知识][错误]

90. ( ) 曲轴是通用零件。

[0095-03151307-458f45a0][判断题][难][机械基础知识][正确]

91. ( ) 能够实现间歇机构要求的机构，不一定是间歇运动机构。

[0096-03151107-4cd29027][判断题][易][机械基础知识][错误]

92. ( ) 四杆机构分为铰链四杆机构和滑块四杆机构。

[0097-03151207-0fbbd931][判断题][中][机械基础知识][错误]

93. ( ) 传动带松边、紧边拉力不同，弹性变形有差异，引起带与轮的相对移动，称为打滑。

[0098-03151107-c9b97641][判断题][易][机械基础知识][正确]

94. ( ) 凸轮的基圆半径越大，推动从动件的有效分力也越大。

[0099-03151307-364ad763][判断题][难][机械基础知识][错误]

95. ( ) 链传动的平均传动比是常数，瞬时传动比也是常数。

[0100-03151207-47d77bf3][判断题][中][机械基础知识][错误]

96. ( ) 强度和刚度是零件应满足的基本要求。

[0101-03151207-9a219d64][判断题][中][机械基础知识][正确]

97. ( ) 滚子半径的大小对滚子从动件的凸轮机构的预定运动规律是有影响的。

[0102-03151107-1a68d273][判断题][易][机械基础知识][正确]

98. ( ) 棘轮的转角大小是可以调节的。

[0103-03151207-d1890eda][判断题][中][机械基础知识][正确]

99. ( ) 外啮合槽轮机构的槽数越多，槽轮机构的运动系数就越大。

[0104-03151307-ac62396d][判断题][难][机械基础知识][错误]

100. ( ) 螺纹轴线铅垂放置，若螺旋线左高右低，可判断为右旋螺纹。

[0105-03151207-544bbd8f][判断题][中][机械基础知识][错误]

101. ( ) 链传动在布置时，两链轮中心线和水平面倾斜角应小于 $60^\circ$ 。

[0106-03151307-ae54e33e][判断题][难][机械基础知识][正确]

102. ( ) 仿形法加工同一模数和同一压力角，但齿数不同的两个齿轮，必须用二把刀具加工。

[0107-03151207-d8d802c6][判断题][中][机械基础知识][错误]

103. ( ) 蜗杆的螺旋线有左旋和右旋两种，在传动中多用左旋。

[0108-03151107-7f7851bf][判断题][易][机械基础知识][正确]

104. ( ) 计算得到的轴径尺寸，必须按标准系列圆整。

[0109-03151207-e368bf3f][判断题][中][机械基础知识][正确]

105. ( ) 选用调心轴承时，必须在轴的两端成对使用。

[0110-03151107-6637802d][判断题][易][机械基础知识][正确]

106. ( ) 切削液的作用是冷却作用、润滑作用、清洗作用和排屑作用。

[0111-03151207-2b41f292][判断题][中][机械基础知识][正确]

107. ( ) 切削液分为水溶液切削液、油溶液切削液两大类。

[0112-03151108-e943c9a5][判断题][易][机械制图][正确]

108. ( ) 一般的退刀槽可按“槽宽×直径”或“槽宽×槽深”的形式标注。

[0113-03151208-d9419f3f][判断题][中][机械制图][正确]

109. ( ) 无论注出形位公差要求，或未注出形位公差要求，应当理解为每一要素及要素之间都是有形位公差要求的。

[0114-03151108-1d604bf0][判断题][易][机械制图][错误]

110. ( ) 在车间特殊工艺条件下可以保证的公差在零件图形上不必注出尺寸公差。

[0115-03151108-bd894f4b][判断题][易][机械制图][错误]

111. ( ) 标注弧长时，弧长的符号应注在弧长的数值后面。

[0116-03151108-679f6762][判断题][易][机械制图][错误]

112. ( ) 图形上未注出公差的尺寸，可以认为是没有公差要求的尺寸。

[0117-03151108-318a1ec2][判断题][易][机械制图][正确]

113. ( )  $\Phi 20f6$ 、 $\Phi 20f7$ 、 $\Phi 20f8$ 三个公差带上偏差相同但下偏差不同。

[0118-03151308-62e506e8][判断题][难][机械制图][正确]

114. ( ) 形位公差标注中，当公差涉及轮廓线或表面时，应将带箭头的指引线置于要素的轮廓线或轮廓线的延长线上，但必须与尺寸线明显地分开。

[0119-03151108-a6498d6e][判断题][易][机械制图][错误]

115. ( ) 管螺纹标记的尺寸代码（如3/4），是指该管螺纹的大径的基本尺寸。

[0120-03151208-67d25c36][判断题][中][机械制图][错误]

116. ( ) 某内螺纹的标记为“M8”，由这一简化标记无法确定的公差带代号。

[0121-03151308-46b906c0][判断题][难][机械制图][错误]

117. ( )  $55^\circ$  密封管螺纹和 $60^\circ$  密封管螺纹可各自组成圆锥内螺纹与圆锥外螺纹的配合，或圆柱内螺纹与圆锥外螺纹的配合。

[0122-03151208-1ac747c3][判断题][中][机械制图][正确]

118. ( ) 零件图上的重要尺寸，应从基准直接标注。辅助基准和主要基准间要标注联系尺寸。

[0123-03151308-56310f8e][判断题][难][机械制图][正确]

119. ( ) 当用统一标注和简化标注的方法表达表面粗糙度要求时, 其符号、代号和说明文字的高度均应是图形上其他表面所柱代号和文字的1.4倍。

[0124-03151208-84653620][判断题][中][机械制图][正确]

120. ( ) 图样中标注的螺纹长度均指不包括螺尾在内的有效螺纹长度; 否则, 应另加说明或按实际需要标注。

[0125-03151208-4ae141a5][判断题][中][机械制图][错误]

121. ( ) 剖视图可分别采用三种剖切面, 它们并不适用于断面图。

[0126-03151108-b4255afb][判断题][易][机械制图][正确]

122. ( ) 剖视可分为全剖视图、半剖视图和局剖视图三种。

[0127-03151208-b9401596][判断题][中][机械制图][错误]

123. ( ) 局部剖视图的断裂边界只能用波浪线分界, 不能用其他图线表示。

[0128-03151308-db17a1c6][判断题][难][机械制图][正确]

124. ( ) 绘制轴测图时, 必须沿轴测轴方向取定尺寸。

[0129-03151208-f5efb3d7][判断题][中][机械制图][错误]

125. ( ) 局部视图必定是基本视图的一部分。

[0130-03151308-f9e35c22][判断题][难][机械制图][错误]

126. ( ) 左视图反映物体从左向右看的形状以及各组成部分的上下、左右位置。

[0131-03151208-491ce5c9][判断题][中][机械制图][错误]

127. ( ) 识读装配图的要求是了解装配图的名称、用途、性能、结构和配合性质。

[0132-03151308-223cc151][判断题][难][机械制图][错误]

128. ( ) 斜二测的画法是轴测投影面平行于一个坐标平面, 投影方向平行于轴测投影面时, 即可得到斜二测轴测图。

[0133-03151208-1022e544][判断题][中][机械制图][正确]

129. ( ) 局部视图应用起来比较灵活。

[0134-03151208-03f5c3bd][判断题][中][机械制图][正确]

130. ( ) 斜视图仅适用于表达所有倾斜结构的实形。

[0135-03151208-8da287f9][判断题][中][机械制图][正确]

131. ( ) 标注角度时, 尺寸线应画成圆弧, 其圆心该角的顶点。

[0136-03151308-a1ffcc6f][判断题][难][机械制图][正确]

132. ( ) 表示锥度的图形符号和锥度数值应靠近圆锥轮廓标注, 基准线应通过指引线与圆锥的轮廓素线相连。基准线应与圆锥的轴线平行, 图形符号的方向应与锥度方向一致。

[0137-03151208-4de53ecf][判断题][中][机械制图][错误]

133. ( ) 每个平面图形中均有三个方向的主要尺寸基准。

[0138-03151208-996d9a8d][判断题][中][机械制图][正确]

134. ( ) 识读装配图的步骤是识读标题栏, 明细表, 视图配置, 尺寸标注, 技术要求。

[0139-03151209-ea7cfb74][判断题][中][金属材料与热处理][正确]

135. ( ) 刀具, 量具, 冷冲压模具一般情况应用采用淬火加低温回火。

[0140-03151309-e881ca54][判断题][难][金属材料与热处理][错误]

136. ( ) 表面热处理是改变材料表面的化学成分, 从而改变钢的性能。

[0141-03151209-76c611fc][判断题][中][金属材料与热处理][正确]

137. ( ) 优质碳素结构钢使用前一般都需经过热处理改善力学性能。

[0142-03151109-1950f960][判断题][易][金属材料与热处理][正确]

138. ( ) 韧性是指金属在断裂前吸收变形能量的能力。

[0143-03151109-0ddc2803][判断题][易][金属材料与热处理][正确]

139. ( ) 疲劳是指许多零件工作时随的应力值通常都低于制作材料的屈服点或规定残余伸长应力, 零件在这种循环载荷作用下, 经过一定循环次数后仍会产生裂纹或发生突然断裂, 这种现象称为疲劳。

[0144-03151309-300bd37f][判断题][难][金属材料与热处理][正确]

140. ( ) 锰、硅在碳钢中都是有益元素, 适当增加其含量能提高钢的强度。

[0145-03151209-69f1c666][判断题][中][金属材料与热处理][正确]

141. ( ) 由于正火较退火冷却速度快, 过冷度大, 转变温度较低, 获取的组织较细, 因此同一种钢, 正火要比退火的强度和硬度高。

[0146-03151109-b3868bce][判断题][易][金属材料与热处理][正确]

142. ( ) 正火是将钢件加热到临界温度以上 $30\sim 50^{\circ}\text{C}$ , 保温一段时间, 然后再缓慢冷却下来。

[0147-03151209-fb7bda11][判断题][中][金属材料与热处理][错误]

143. ( ) 淬透性好的钢, 淬火后硬度一定很高。

[0148-03151309-a9d45f14][判断题][难][金属材料与热处理][错误]

144. ( ) 淬火后的钢, 随回火温度的增高, 其强度和硬度也增高。

[0149-03151110-b4727665][判断题][易][钳工工艺][正确]

145. ( ) 划规是用来划圆和圆弧、等分线段、等分角度以及量取尺寸的工具。

[0150-03151210-812b649f][判断题][中][钳工工艺][正确]

146. ( ) 大型工件划线时, 如果没有长的钢直尺, 可用拉线代替, 没有大的直角尺则可用线坠代替。

[0151-03151210-fb2db176][判断题][中][钳工工艺][错误]

147. ( ) 划线时用已确定零件各部位尺寸、几何形状及相应位置的依据称为设计基准。

[0152-03151210-420d98a0][判断题][中][钳工工艺][正确]

148. ( ) 用划针划线时将划针紧靠在钢直尺等导靠工具上, 且用力不可太大, 线条要一次划成并保证均匀、清晰。

[0153-03151110-4e6ffd7b][判断题][易][钳工工艺][正确]

149. ( ) 借料划线, 首先要知道待划毛坯误差程度, 主要借料的方向和大小, 以提高划线效率。

[0154-03151310-69811d7c][判断题][难][钳工工艺][正确]

150. ( ) 大型工件划线时, 应选择面积最大或外观质量要求较高的非加工面为基准, 兼顾其它表面, 保证加工面与非加工面的厚度均匀。

[0155-03151210-bc4b6824][判断题][中][钳工工艺][错误]

151. ( ) 用千斤顶等支撑工具来支撑工件时, 其支承点的选择可以不受任何限制。

[0156-03151110-aa55a094][判断题][易][钳工工艺][错误]

152. ( ) 大型工件采用分段法进行划线也能保证很高的精确度。

[0157-03151210-bb4ed660][判断题][中][钳工工艺][正确]

153. ( ) 有些畸形、大型工件的毛坯上设计了一些工艺孔或凸缘, 这是为了方便划线和加工。

[0158-03151210-50ff475c][判断题][中][钳工工艺][错误]

154. ( ) 在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为划线基准。

[0159-03151210-bda9c321][判断题][中][钳工工艺][正确]

155. ( ) 对于有装配关系的非加工部位应优先作为找正基准。

[0160-03151110-1161c957][判断题][易][钳工工艺][正确]

156. ( ) 划线平板就是划线时的基准平面。

[0161-03151210-bb5c0f8e][判断题][中][钳工工艺][错误]

157. ( ) 毛坯件的误差都可以通过划线的借料予以补救。

[0162-03151210-7b846c0c][判断题][中][钳工工艺][错误]

158. ( ) 大型工件划线常用拼接平板的方法, 通常用平尺来检测平板。

[0163-03151210-527d7d58][判断题][中][钳工工艺][错误]

159. ( ) 用样板划线, 不适合畸形零件的划线。

[0164-03151210-f51e0fe0][判断题][中][钳工工艺][错误]

160. ( ) 利用分度头划线, 当手柄转数不是整数时, 可利用分度叉一起进行分度。

[0165-03151310-144b1ac3][判断题][难][钳工工艺][错误]

161. ( ) 用分度头划线, 在调整分度叉时, 如果分度手柄要摇过42孔距数, 则两脚间就有42个孔。

[0166-03151310-6abeeb0e][判断题][难][钳工工艺][正确]

162. ( ) 精密盘形端面沟槽凸轮划线, 应先划出凸轮的滚子运动曲线。

[0167-03151110-829fbfce][判断题][易][钳工工艺][错误]

163. ( ) 划线时V型铁是用来安放大型、复杂形状工件的。

[0168-03151210-5378ecaa][判断题][中][钳工工艺][错误]  
164. ( ) 划线时, 应尽可能使划线基准与工艺基准一致, 这样, 可以避免相应的尺寸计算, 减少加工过程中的基准不重合误差。

[0169-03151210-aaa95a1c][判断题][中][钳工工艺][错误]  
165. ( ) 錾子切削部分热处理时, 其淬火硬度越高越好, 以增加其耐磨性。

[0170-03151110-e18473d6][判断题][易][钳工工艺][正确]  
166. ( ) 錾削时, 錾子所形成的切削角度有前角、后角和楔角, 三个角之和为 $90^\circ$

[0171-03151210-e93dd17a][判断题][中][钳工工艺][正确]  
167. ( ) 锉刀由碳素工具钢制成, 经淬火处理, 其切削部分硬度可达HRC62以上。

[0172-03151210-cdff04f4][判断题][中][钳工工艺][正确]  
168. ( ) 锉刀的锉纹号的选择主要取决于工件的加工余量、加工精度和表面粗糙度。

[0173-03151210-a54dadee][判断题][中][钳工工艺][正确]  
169. ( ) 标准麻花钻横刃修磨后, 其长度为原来的 $1/3\sim 1/5$ 。

[0174-03151110-dc7c3f31][判断题][易][钳工工艺][正确]  
170. ( ) 孔的精度要求较高和表面粗糙度值要求较小时, 应选用主要起润滑作用的切削液。

[0175-03151210-c66c1163][判断题][中][钳工工艺][正确]  
171. ( ) 群钻主切削刃分成几段的作用是分层、断屑和排屑。

[0176-03151210-46ba5d0f][判断题][中][钳工工艺][错误]  
172. ( ) 钻削精密孔的关键是钻床精度高且转速及进给量合适, 而与钻头无关。

[0177-03151110-9ff89b10][判断题][易][钳工工艺][正确]  
173. ( ) 扩孔钻的齿数较多, 一般为 $3\sim 4$ 齿。

[0178-03151310-9e23d50a][判断题][难][钳工工艺][错误]  
174. ( ) 钻孔时, 材料的强度、硬度高, 钻头直径大时, 宜用较高的切削速度, 进给量也要大些。

[0179-03151310-e68208ea][判断题][难][钳工工艺][正确]  
175. ( ) 当材料的强度、硬度低, 或钻头直径小时, 宜用较高的转速, 走刀量也可适当增加。

[0180-03151210-c9e4639f][判断题][中][钳工工艺][错误]  
176. ( ) 当钻头直径小于5毫米时, 应选用很低的转速。

[0181-03151210-ca7e90ba][判断题][中][钳工工艺][正确]  
177. ( ) 普通钻床, 根据其结构和适用范围不同可分为台钻、立钻和摇臂钻三种。

[0182-03151110-bef21609][判断题][易][钳工工艺][错误]  
178. ( ) 在台钻上适宜进行铰孔、绞孔和攻螺纹等加工。

[0183-03151210-a30ca23b][判断题][中][钳工工艺][正确]  
179. ( ) 使用手电钻时必须戴绝缘手套, 换钻头时须拔下插头。

[0184-03151310-afacfec0][判断题][难][钳工工艺][正确]

180. ( ) 使用摩擦式攻螺纹夹头攻制螺纹时，当切削扭距突然增加时，能起到安全保险作用。

[0185-03151210-541643a0][判断题][中][钳工工艺][错误]

181. ( ) 麻花钻主切削刃上各点的前角大小是相等的。

[0186-03151110-27d07883][判断题][易][钳工工艺][错误]

182. ( ) 移动式钻模主要用于加工中、小型工件分布在不同表面上的孔。

[0187-03151210-470339a4][判断题][中][钳工工艺][正确]

183. ( ) 铰刀的切削厚度较小，磨损主要发生在后刀面上，所以重磨沿后刀面进行。

[0188-03151310-40a7646d][判断题][难][钳工工艺][错误]

184. ( ) 由于铰刀用于孔的精加工，所以圆柱机用铰刀设计时，其直径和公差只依据工件孔的加工尺寸和精度确定。

[0189-03151110-6877936c][判断题][易][钳工工艺][正确]

185. ( ) 由于铰孔的扩张量和收缩量较难准确地确定，铰刀直径可预留0.01mm的余量，通过试铰以后研磨确定。

[0190-03151210-b9ca4ee0][判断题][中][钳工工艺][错误]

186. ( ) 铰孔是为了得到尺寸精度较高，粗糙度值较小的孔的方法，铰孔时，手法有特殊要求，其中，手铰时，两手应用力均匀，按正反两个方向反复倒顺扳转。

[0191-03151310-700108b5][判断题][难][钳工工艺][正确]

187. ( ) 在钢件和铸件上加工同样直径的内螺纹时，钢件的底孔直径要比铸件的底孔直径稍大一些。

[0192-03151110-a6c6ae3d][判断题][易][钳工工艺][错误]

188. ( ) 开始攻丝时，应先用二锥起攻，然后用头锥整形。

[0193-03151210-b276fa0e][判断题][中][钳工工艺][错误]

189. ( ) 在圆杆上套丝时，要始终加以压力，连续不断的旋转，这样套出的螺纹精度高。

[0194-03151310-c51067d6][判断题][难][钳工工艺][正确]

190. ( ) 丝锥校准部分的大径，中径，小径均有(0.05~0.12)/100的倒锥。

[0195-03151110-3671d67e][判断题][易][钳工工艺][错误]

191. ( ) 攻不通孔螺纹时，钻孔深度要大于所需的螺孔深度。一般取：钻孔深度=所需的螺孔深度+0.3D。

[0196-03151210-48871c5c][判断题][中][钳工工艺][正确]

192. ( ) 快换式攻螺纹夹头可以不停机调换各种不同规格的丝锥。

[0197-03151210-a9aed4d4][判断题][中][钳工工艺][正确]

193. ( ) 丝锥切削锥角的大小决定着切削量。

[0198-03151310-a1e9766d][判断题][难][钳工工艺][正确]

194. ( ) 机攻螺纹时，丝锥的校准部分不能全部出头，否则退出时造成螺纹烂牙。

[0199-03151210-d2c2f0ae][判断题][中][钳工工艺][错误]

195. ( ) 板牙只在单向制成切削部分，故板牙只能单面使用。

[0200-03151110-fea18b9a][判断题][易][钳工工艺][正确]

196. ( ) 调合显示剂时，用作粗刮的，可调得稀些，用作精刮的应调的稠些。

[0201-03151310-9df1915f][判断题][难][钳工工艺][错误]

197. ( ) 研磨余量的大小，应根据零件的耐磨性和材料的硬度来考虑。

[0202-03151110-ba584dcf][判断题][易][钳工工艺][错误]

198. ( ) 粗刮时增加研点，改善表面质量，使刮削面符合精度要求。

[0203-03151110-9e042a05][判断题][易][钳工工艺][正确]

199. ( ) 刮花的目的是使刮削面美观，并使滑动件之间造成良好的润滑条件。

[0210-03151111-96f74816][判断题][易][液压气动-封][正确]

200. ( ) 一个完整的液压系统由五个部分组成：即动力元件，执行元件，控制元件，辅助元件和工作介质。

[0457-03152101-a0d596a1][单项选择题][易][安全文明生产与环境保护知识][A]

1. 手电钻装卸钻头时，按操作规程必须用 ( )。

- A. 钥匙
- B. 榔头
- C. 铁棍
- D. 管钳

[0458-03152201-d139caa0][单项选择题][中][安全文明生产与环境保护知识][C]

2. 工作完毕后，所用过的工具要 ( )。

- A. 检修
- B. 堆放
- C. 清理、除油
- D. 交接

[0459-03152101-2e899e87][单项选择题][易][安全文明生产与环境保护知识][A]

3. 钻床变速前应 ( )。

- A. 停车
- B. 取下钻头
- C. 取下工件
- D. 断电

[0460-03152201-f80f1c63][单项选择题][中][安全文明生产与环境保护知识][B]

4. 操作钻床时不能戴 ( )。

- A. 帽子
- B. 手套
- C. 护袖
- D. 口罩

[0461-03152301-3c7572a4][单项选择题][难][安全文明生产与环境保护知识][A]

5. 起重机在起吊较重物件时，应先将重物吊离开地面（ ），检查确认正常后方可继续工作。

- A. 10cm左右
- B. 1cm左右
- C. 5cm左右
- D. 50cm左右

[0462-03152201-7f148164][单项选择题][中][安全文明生产与环境保护知识][B]

6. 保持工作环境清洁有序不正确的是（ ）。

- A. 随时清除油污和积水
- B. 通道上少放物品
- C. 整洁的工作环境可以振奋职工精神
- D. 毛坯、半成品按规定堆放整齐

[0463-03152201-2dab6705][单项选择题][中][安全文明生产与环境保护知识][C]

7. 不符合着装整洁、文明生产要求的是（ ）。

- A. 贯彻操作规程
- B. 执行规章制度
- C. 工作中对服装不作要求
- D. 创造良好的生产条件

[0464-03152201-15e272d5][单项选择题][中][安全文明生产与环境保护知识][D]

8. 工企对环境污染的防治不包括（ ）。

- A. 防治大气污染
- B. 防治水体污染
- C. 防治噪声污染
- D. 防治运输污染

[0465-03152301-87c5742e][单项选择题][难][安全文明生产与环境保护知识][B]

9. 保险离合器失效产生的原因主要有：（1）（ ）；（2）弹簧弹力不足；（3）离合器的钢球损坏。

- A. 进给力太小
- B. 超负荷钻削
- C. 进给力太大
- D. 切削力小

[0466-03152101-e0d10f45][单项选择题][易][安全文明生产与环境保护知识][C]

10. 不爱护工、卡、刀、量具的做法是（ ）。

- A. 正确使用工、卡、刀、量具
- B. 工、卡、刀、量具要放在规定地点
- C. 随意拆装工、卡、刀、量具
- D. 按规定维护工、卡、刀、量具

[0517-03152204-620a71aa][单项选择题][中][工艺规程、夹具][B]

11. 当钻孔孔深与钻孔直径之比大于（ ）为深孔加工。

- A. >8
- B. >5
- C. >10
- D. >15

[0518-03152204-f20161e1][单项选择题][中][工艺规程、夹具][C]

12. 滚动轴承采用定向装配法, 是为了减小主轴的 ( )。

- A. 轴向窜动
- B. 同轴度
- C. 径向跳动
- D. 同轴度, 轴向窜动

[0519-03152204-25774195][单项选择题][中][工艺规程、夹具][B]

513. 研磨圆柱孔时, 出现孔的两端大, 中间小的主要原因是 ( )。

- A. 研磨棒与孔间隙太大
- B. 研磨棒与孔间隙太小
- C. 磨料有问题
- D. 磨料要用机油调和

[0520-03152204-99cd5491][单项选择题][中][工艺规程、夹具][D]

14. 组成机器的基本单元是 ( )。

- A. 合件
- B. 部件
- C. 组件
- D. 零件

[0521-03152304-b6864b1a][单项选择题][难][工艺规程、夹具][A]

15. 下列孔、轴配合中, 应选用过渡配合的有 ( )。

- A. 既要求对中, 又要拆卸方便
- B. 工作时具有相对运动
- C. 要求定心好, 载荷由键传递
- D. 高温下工作, 零件变形

[0522-03152104-3addab6b][单项选择题][易][工艺规程、夹具][D]

16. 下列哪种千分尺不存在 ( )。

- A. 公法线千分尺
- B. 千分尺
- C. 内径千分尺
- D. 轴承千分尺

[0523-03152104-4bf38fee][单项选择题][易][工艺规程、夹具][C]

17. 能保持传动比恒定不变的是 ( )。

- A. 带传动
- B. 链传动
- C. 齿轮传动
- D. 摩擦轮传动

[0524-03152104-30dc02fb][单项选择题][易][工艺规程、夹具][B]

18. 机床安装位置要远离振动源可减少 ( ) 振源对机床振动影响。

- A. 内部
- B. 外部
- C. 顶部
- D. 底部

[0525-03152104-74923059][单项选择题][易][工艺规程、夹具][A]

19. 工件定位时，由于工件和定位元件总会有制造误差，因这工件定位时将会在一定范围内变动，这种变动量称（ ）误差。

- A. 定位
- B. 安装
- C. 移动
- D. 位移

[0526-03152204-3b4bd407][单项选择题][中][工艺规程、夹具][B]

20. 钻孔有两种基本方式，其一是钻头不转，工件转，这种加工方式容易产生（ ）误差。

- A. 轴线歪斜
- B. 锥度
- C. 轴线歪斜和锥度
- D. 轴线歪斜和腰鼓形

[0527-03152104-64e1d403][单项选择题][易][工艺规程、夹具][C]

21. 同时能承受径向力和轴向力的轴承是（ ）。

- A. 向心轴承
- B. 推力轴承
- C. 向心推力轴承
- D. 滚针轴承

[0528-03152204-4151b902][单项选择题][中][工艺规程、夹具][C]

22. 下列配合零件应选用基孔制的有（ ）。

- A. 滚动轴承外圈与外壳孔
- B. 同一轴与多孔相配，且有不同的配合性质
- C. 滚动轴承内圈与轴
- D. 轴为冷拉圆钢，不需再加工

[0529-03152304-a03e93fa][单项选择题][难][工艺规程、夹具][B]

23. 为了避免产生定位误差（ ）。

- A. 应符和基准统一原则
- B. 应符合基准重合原则
- C. 应符合基准统一和基准重合原则
- D. 应先粗加工后精加工

[0530-03152204-6204babd][单项选择题][中][工艺规程、夹具][B]

24. 当轴颈的磨损量小于0.2mm时，而轴径表面又要求一定硬度时，可采用（ ）修复。

- A. 堆焊
- B. 镀铬
- C. 粘结
- D. 金属扣合法

[0531-03152204-fb6e5e3a][单项选择题][中][工艺规程、夹具][B]

25. 有一齿轮装在轴端，轴的结构情况是，有轴肩，工作时受较大轴向力，用（ ）方法固定较合适。

- A. 轴端挡圈
- B. 圆螺母
- C. 锥形轴端定位
- D. 以上都不是

[0532-03152204-9877443c][单项选择题][中][工艺规程、夹具][C]

26. 在工件不大的情况下，且几个方向都有要加工的孔，为了减少装夹次数，提高各孔之间的位置精度用（ ）钻模比较合理。

- A. 固定式
- B. 回转式
- C. 翻转式
- D. 移动式

[0533-03152205-0abf827b][单项选择题][中][公差][B]

27. 为保证实际配合状态不超出允许的最紧状态，必须用最大实体尺寸控制实际要素的（ ）。

- A. 局部实际尺寸
- B. 体外作用尺寸
- C. 体内作用尺寸
- D. 最大极限尺寸

[0534-03152205-fc0267d9][单项选择题][中][公差][C]

28. 同轴度公差和对称度公差的相同之处是（ ）。

- A. 确定公差带位置的理论正确尺寸为零
- B. 被测要素均为中心要素
- C. 基准要素均为中心要素
- D. 公差带形状相同

[0536-03152305-7915367f][单项选择题][难][公差][A]

29. 按同一图纸加工一批孔，它们的最大实体尺寸（ ）。

- A. 相同
- B. 不相同
- C. 大于实体实效尺寸
- D. 等于实际尺寸

[0537-03152105-b4b847ba][单项选择题][易][公差][C]

30. 给出形状或位置公差的要素称为（ ）要素。

- A. 理想
- B. 实际
- C. 被测
- D. 基准

[0538-03152205-b66bcf9e][单项选择题][中][公差][C]

31. （ ）等要素正确的描述了形位公差带的组成。

- A. 大小、位置、方向
- B. 形状、作用点、大小、方向
- C. 形状、大小、方向、位置
- D. 形状、大小

[0539-03152105-c4be5f89][单项选择题][易][公差][C]

32. 形状公差是指（ ）。

- A. 被测实际要素对其理想要素的变动量
- B. 被测要素的位置对其理想要素的位置的变动量
- C. 单一实际要素的形状所允许的变动全量
- D. 被测实际要素的位置对基准所允许的变动全量

[0540-03152205-34f7d104][单项选择题][中][公差][A]

33. （ ）是基准要素。

- A. 用来确定被测要素的方向和位置的要素
- B. 具有几何学意义的要素
- C. 中心点、线、面或回转表面的轴线
- D. 图样上给出位置公差的要素

[0541-03152205-b371d551][单项选择题][中][公差][C]

34. 形状公差带形状取决于（ ）。

- A. 公差项目
- B. 该项目在样图上的标注
- C. 被测要素的理想形状
- D. 公差项目和该项目在图样上的标注

[0542-03152305-d7c40953][单项选择题][难][公差][D]

35. 关于线，面轮廓公差，下列说法中错误的是（ ）。

- A. 线轮廓度公差只能用来控制曲线的形状精度，面轮廓度公差只能用来控制曲面的形状精度
- B. 线状轮廓的公差是两条等距离曲线之间的区域
- C. 面轮廓度的公差是两条等距曲线之间的区域
- D. 线，面轮廓公差带中的理论正确几何形状由理论正确尺寸确定

[0543-03152105-6cbb6196][单项选择题][易][公差][A]

36. 圆柱度公差可以同时控制（ ）。

- A. 圆度
- B. 径向全跳动
- C. 同轴度
- D. 轴线对端面的垂直度

[0544-03152105-8154cc2e][单项选择题][易][公差][C]

37. 属于形状公差的是（ ）。

- A. 同轴度
- B. 垂直度
- C. 平面度
- D. 圆跳动

[0545-03152105-77646d02][单项选择题][易][公差][B]

38. 属于形状公差的有（ ）。

- A. 同轴度
- B. 圆柱度
- C. 垂直度
- D. 圆跳动

[0546-03152105-a836bf9d][单项选择题][易][公差][A]

39. 形位公差带形状是距离为公差值 $t$ 的两平行平面内区域的有（ ）。

- A. 平面度
- B. 任意方向的线的直线度
- C. 圆柱度
- D. 任意方向的线的位置度

[0547-03152205-ea92e44b][单项选择题][中][公差][B]

40. 下列公差带形状相同的是（ ）。

- A. 轴线对轴线的平行度与面对面的平行度
- B. 径向圆跳动与圆度
- C. 同轴度与径向全跳动
- D. 轴线的直线度与导轨的直线度

[0548-03152205-429b5363][单项选择题][中][公差][B]

41. 形位公差带形状是半径差为公差值 $t$ 的两圆柱面之间的区域有（ ）。

- A. 同轴度
- B. 径向全跳动
- C. 任意方向直线度
- D. 任意方向垂直度

[0549-03152105-c80ed250][单项选择题][易][公差][C]

42. 平行度、垂直度属于（ ）公差。

- A. 尺寸
- B. 形状
- C. 位置
- D. 定向

[0550-03152105-a2de9bb8][单项选择题][易][公差][B]

43. 直线度、圆度属于（ ）公差。

- A. 尺寸
- B. 形状
- C. 位置
- D. 定向

[0551-03152105-f00e5ad0][单项选择题][易][公差][A]

44. 下列属于形状公差项目的是（ ）。

- A. 直线度
- B. 垂直度
- C. 平行度
- D. 位置度

[0552-03152205-9f68862b][单项选择题][中][公差][B]

45. 下列不属于随机误差的特性是（ ）。

- A. 单峰性
- B. 可逆性
- C. 抵偿性
- D. 对称性

[0553-03152305-b6fb2189][单项选择题][难][公差][D]

46. 下列说法不正确的是（ ）。

- A. 用于精密机床的分度机构、测量仪器上的读数分度齿轮，一般要求传递运动准确
- B. 汽车的变速齿轮主要要求传递运动的平稳
- C. 低速重载齿轮主要要求载荷分布均匀性
- D. 低速动力齿轮，对运动的准确性要求高

[0554-03152105-e7e8fd30][单项选择题][易][公差][C]

47. 零件在加工过程中间接获得的尺寸为（ ）。

- A. 增环
- B. 减环
- C. 封闭环
- D. 组成环

[0555-03152205-8a1cd573][单项选择题][中][公差][C]

48. 在任何尺寸链，只有一个（ ）。

- A. 增环
- B. 减环
- C. 封闭环
- D. 组成环

[0556-03152105-c84d1f36][单项选择题][易][公差][A]

49. 滚动轴承外圈与基本偏差为H的外壳孔形成（ ）配合。

- A. 间隙
- B. 过盈
- C. 过渡

[0557-03152205-850e557d][单项选择题][中][公差][B]

50. 矩形花键联结采用的基准制是（ ）。

- A. 基轴制
- B. 基孔制
- C. 非基准制
- D. 基孔制或基轴制

[0558-03152105-2d5de7fe][单项选择题][易][公差][B]

51. 平面度公差带的形状是（ ）间的区域  $-+$ 。

- A. 两平行直线
- B. 两平行平面
- C. 圆柱面
- D. 两同轴圆柱面

[0559-03152205-24da9039][单项选择题][中][公差][B]

52. 对某一尺寸进行系列测量得到一系列测得值，测量精度明显受到环境温度的影响，此温度误差为（ ）。

- A. 系统误差
- B. 随机误差
- C. 粗大误差

[0560-03152205-7cd5b2b4][单项选择题][中][公差][A]

53. 矩形花键联接的定心方式为（ ）。

- A. 小径定心
- B. 大径定心
- C. 键侧定心
- D. 轮毂槽定心

[0561-03152105-c7bd5b27][单项选择题][易][公差][C]

54. 关于正弦规，下列说法错误的是（ ）。

- A. 正弦规测量角度采用的是间接测量
- B. 正弦规测量角度必须同量块和指示仪（百分表或千分表）结合起来使用
- C. 正弦规只能测量外圆锥角，而不能测量内圆锥角
- D. 正弦规只能测量外圆锥角，而不能测量内圆锥角

[0562-03152305-6d6ec54c][单项选择题][难][公差][C]

55. 为保证实际配合状态不超出允许的最松状态，必须用最小实体尺寸控制实际要素的（ ）。

- A. 局部实际尺寸
- B. 体外作用尺寸
- C. 体内作用尺寸
- D. 最大极限尺寸

[0563-03152305-ecc02fe8][单项选择题][难][公差][C]

56. 用于判别具有表面粗糙度特性的一段基准线长度称为（ ）。

- A. 基本长度
- B. 评定长度
- C. 取样长度
- D. 轮廓长度

[0564-03152205-bec89c0e][单项选择题][中][公差][B]

57. 评定表面粗糙度的取样长度至少应包含（ ）个峰谷。

- A. 3
- B. 5
- C. 8
- D. 9

[0565-03152205-fcc88572][单项选择题][中][公差][C]

58. 实测一表面实际轮廓上的最大轮廓峰顶至基准线的距离为 $10\mu\text{m}$ ，最大谷低至基准线的距离为 $6\mu\text{m}$ ，则轮廓的最大高度值 $R_y$ 为（ ）。

- A.  $4\mu\text{m}$
- B.  $1.0\mu\text{m}$
- C.  $16\mu\text{m}$
- D.  $6\mu\text{m}$

[0566-03152205-348824cc][单项选择题][中][公差][B]

59. 表面粗糙度反映的是零件被加工表面上的（ ）。

- A. 宏观几何形状误差
- B. 微观几何形状误差
- C. 宏观相对位置误差
- D. 微观相对位置误差

[0567-03152305-caa1bbc7][单项选择题][难][公差][D]

60. 关于表面粗糙度下列说法错误的是（ ）。

- A. 提高零件的表面粗糙度，可以提高间隙配合的稳定性；
- B. 零件表面越粗糙，越容易被腐蚀；
- C. 降低表面粗糙度值，可以提高零件的密封性能；
- D. 零件的表面粗糙度值越小，则零件的质量、性能就越好。

[0568-03152305-c112eb9a][单项选择题][难][公差][B]

61. 对标准公差的论述，下列说法中错误的是（ ）。

- A. 标准公差的大小与基本尺寸和公差等级有关，与该尺寸是表示孔还是轴无关
- B. 在任何情况下，基本尺寸越大，标准公差必定越大
- C. 基本尺寸相同，公差等级越低，标准公差越大
- D. 某一基本尺寸段为50—80毫米，则基本尺寸为60毫米和75毫米的同等级的标准公差数值相同

[0569-03152205-85f403a8][单项选择题][中][公差][A]

62. 若 $EI=es$ ，则此配合是（ ）。

- A. 间隙配合
- B. 过渡配合
- C. 过盈配合
- D. 过渡配合或过盈配合

[0570-03152105-cbda581c][单项选择题][易][公差][A]

63. 选择基准制时，一般情况下优选才用（ ）。

- A. 基孔制
- B. 基准轴
- C. 非基准制

[0571-03152305-2238044a][单项选择题][难][公差][B]

64. 基本偏差代号  $n$  和  $p$  的轴与基本偏差代号为  $H$  的孔可以构成（ ）。

- A. 间隙配合
- B. 过渡配合
- C. 过盈配合
- D. 过渡配合或过盈配合

[0572-03152205-1d20fed6][单项选择题][中][公差][A]

65. 下列孔与基准轴配合，组成间隙配合的孔是（ ）。

- A. 孔的上、下偏差均为正值
- B. 孔的上偏差为正值，下偏差为负值
- C. 孔的上偏差为零，下偏差为负值
- D. 孔的上、下偏差均为负值

[0573-03152305-9a10253a][单项选择题][难][公差][D]

66. 下列各关系中，能确定孔与轴的配合为过渡配合的是（ ）。

- A.  $EI \geq es$
- B.  $ES \leq ei$
- C.  $EI > ei$
- D. 以上三条均不成立

[0574-03152205-2e762fb7][单项选择题][中][公差][A]

67. 当孔的最大极限尺寸与轴最小极限尺寸的代数差为正值时，此代数差称为（ ）。

- A. 最大间隙
- B. 最小间隙
- C. 最大过盈
- D. 最小过盈

[0575-03152205-c04db075][单项选择题][中][公差][A]

68. 对于基轴制中的轴，以下几种说法正确的是（ ）。

- A. 上偏差为0
- B. 下偏差为0
- C. 基本尺寸等于最小极限尺寸
- D. 基本尺寸小于最小极限尺寸

[0576-03152305-8b46627f][单项选择题][难][公差][C]

69. 下列配合中最紧的配合为（ ）。

- A.  $\Phi 40H7/f6mm$
- B.  $\Phi 40H7/h6mm$
- C.  $\Phi 40H7/p6mm$
- D.  $\Phi 40H7/k6mm$

[0577-03152205-ca3cbee2][单项选择题][中][公差][B]

70.  $\Phi 20f6mm$ ， $\Phi 20f7mm$ 和 $\Phi 20f8mm$ 三个公差带（ ）。

- A. 上下偏差均相同
- B. 上偏差相同但下偏差不相同
- C. 上偏差不相同但下偏差相同
- D. 上下偏差均不相同

[0578-03152205-b4fde5a7][单项选择题][中][公差][D]

71. 确定尺寸精确程度的标准公差等级共有（ ）。

- A. 12
- B. 16
- C. 18
- D. 20

[0579-03152205-dbd5ec7b][单项选择题][中][公差][B]

72. 下列表述零件尺寸合格的条件准确的是（ ）。

- A. 基本尺寸在最大尺寸和最小尺寸之间
- B. 实际尺寸在最大尺寸和最小尺寸之间
- C. 实际偏差为零，肯定合格

[0580-03152105-74b2de19][单项选择题][易][公差][C]

73. 尺寸公差带图的零线表示（ ）尺寸。

- A. 最大极限
- B. 最小极限
- C. 基本
- D. 实际

[0581-03152106-470d31c1][单项选择题][易][机加工常识][C]

74. 加工花键孔可采用的方法是（ ）。

- A. 车削
- B. 钻削
- C. 拉削
- D. 铣削

[0582-03152106-609ec775][单项选择题][易][机加工常识][D]

75. 下列不能够在工件上进行钻孔的机床是（ ）。

- A. 车床
- B. 镗床
- C. 钻床
- D. 插床

[0583-03152206-b7e0f515][单项选择题][中][机加工常识][C]

76. 下列锯弓作往复运动，以锯架绕一支点摆动的方式进给的锯床是（ ）。

- A. 带锯床
- B. 圆锯床
- C. 弓锯床
- D. 摆式圆锯床

[0584-03152206-bab43e28][单项选择题][中][机加工常识][C]

77. 滚切直齿圆柱齿轮不需要的运动（ ）。

- A. 轴向进给运动
- B. 主运动
- C. 附加运动
- D. 展成运动

[0585-03152206-faae07e4][单项选择题][中][机加工常识][C]

78. 一个（或一组）工人在一个工作地，对一个（或同时加工几个）工件所连续完成的那部分机械加工工艺过程称为（ ）。

- A. 工步
- B. 工位
- C. 工序
- D. 安装

[0586-03152106-cc34e4c7][单项选择题][易][机加工常识][D]

79. 下列中哪根铰刀适合铰带槽的孔（ ）。

- A. 直柄圆柱铰刀
- B. 可调式铰刀
- C. 直柄圆锥铰刀
- D. 直柄圆柱螺旋式铰刀

[0587-03152206-ea4ca38d][单项选择题][中][机加工常识][B]

80. 零件机械加工工艺过程组成的基本单元是（ ）。

- A. 工步
- B. 工序
- C. 安装
- D. 走刀

[0588-03152206-df376d79][单项选择题][中][机加工常识][B]

81. 在金属切削机床上，主运动只有（ ）而进给运动可以多个。

- A. 2个
- B. 1个
- C. 一个以上
- D. 3个

[0589-03152206-43cc7115][单项选择题][中][机加工常识][C]

82. 在铣床上加工花键，齿轮，六角一般都利用（ ）进行加工。

- A. V型块
- B. 平口钳
- C. 分度头
- D. 专用夹具

[0590-03152306-7bccecc4e][单项选择题][难][机加工常识][C]

83. 高精度低表面粗糙度值磨削，他包括：精密磨削，超精密磨削，镜面磨削等，其中（ ）糙度值最小。

- A. 超精密磨削加工
- B. 精密磨削
- C. 镜面磨削
- D. 普通平面磨

[0591-03152306-8580a1e6][单项选择题][难][机加工常识][C]

84. 加工一个窄长平面，精度为IT9， $Ra \leq 6.3 \mu m$ ，应选用（ ）。

- A. 铣削
- B. 磨削
- C. 刨削
- D. 车削

[0592-03152106-7a456316][单项选择题][易][机加工常识][A]

85. 粗加工选择切削用量的基本原则是（ ）。

- A. 选取大的切削深度
- B. 在单位时间内切除尽量少的加工余量
- C. 选取小的切削深度
- D. 选取大的切削速度

[0593-03152206-7fe413c9][单项选择题][中][机加工常识][B]

86. 数控机床主要适用的场合是（ ）。

- A. 定型产品的大批量生产
- B. 多品种小批量生产
- C. 中等精度的定型产品
- D. 修配加工

[0594-03152206-6f00d71d][单项选择题][中][机加工常识][C]

87. 精基准是用下列哪一种表面作定位基准的（ ）。

- A. 精度最高的表面
- B. 粗糙度值最低的表面
- C. 已经加工过的表面
- D. 未加工的表面

[0595-03152106-4715ae48][单项选择题][易][机加工常识][D]

88. 下列 ( ) 属于非标设备。

- A. 车床
- B. 大立车
- C. 龙门刨
- D. 专用机床

[0596-03152207-cc8a7501][单项选择题][中][机械基础知识][C]

89. 用测力扳手使 ( ) 达到给定值的方法是控制扭矩法。

- A. 张紧力
- B. 压力
- C. 预紧力
- D. 力

[0597-03152207-bfa9106c][单项选择题][中][机械基础知识][C]

90. 装配紧键时, 用涂色法检查键下、上表面与 ( ) 接触情况。

- A. 轴
- B. 毂槽
- C. 轴和毂槽
- D. 槽底

[0598-03152107-15f78201][单项选择题][易][机械基础知识][A]

91. ( ) 一般靠过盈固定在孔中, 用以定位和连接。

- A. 圆柱销
- B. 螺栓
- C. 销
- D. 削边销

[0599-03152307-7da8cd36][单项选择题][难][机械基础知识][A]

92. 轴承合金由于 ( ) 不能单独作轴瓦。

- A. 强度低
- B. 强度很高
- C. 强度高
- D. 强度较高

[0600-03152207-c2eb86e5][单项选择题][中][机械基础知识][B]

93. 当用螺钉调整法把轴承游隙调节到规定值时, 一定把 ( ) 拧紧, 才算调整完毕。

- A. 轴承盖联接螺钉
- B. 锁紧螺母
- C. 调整螺钉
- D. 紧定螺钉

[0601-03152107-52f8eb04][单项选择题][易][机械基础知识][C]

94. 为了提高主轴的回转精度, 轴承内圈与主轴装配及轴承外圈与箱体孔装配时, 常采用 ( ) 的方法。

- A. 过盈配合
- B. 过渡配合
- C. 定向装配
- D. 严格装配

[0602-03152207-44534063][单项选择题][中][机械基础知识][B]

95. 拆卸时的基本原则，拆卸顺序与装配顺序（ ）。

- A. 相同
- B. 相反
- C. 也相同也不同
- D. 基本相反

[0603-03152207-cd50480e][单项选择题][中][机械基础知识][C]

96. 带轮相互位置不准确会引起带张紧不均匀而过快磨损，当（ ）不大时，可用长直尺准确测量。

- A. 张紧力
- B. 摩擦力
- C. 中心距
- D. 都不是

[0604-03152107-079f5205][单项选择题][易][机械基础知识][D]

97. 当带轮孔径大时必须攘套，套与轴用（ ），套与带轮常用加骑逢螺钉方法固定。

- A. 销
- B. 螺纹
- C. 过盈
- D. 键连接

[0605-03152207-e549919a][单项选择题][中][机械基础知识][D]

98. 链传动中，链和轮磨损较严重，用（ ）方法修理。

- A. 修轮
- B. 修链
- C. 链、轮全修
- D. 更换链、轮

[0606-03152207-34c47cc2][单项选择题][中][机械基础知识][C]

99. 一般动力传动齿轮副，不要求很高的传动精度和工作平稳性，但要求接触要求，可用（ ）方法解决。

- A. 更换
- B. 修理
- C. 跑合
- D. 金属镀层

[0607-03152107-c9a1e864][单项选择题][易][机械基础知识][D]

100. 蜗杆与蜗轮的轴心线相互间有（ ）关系。

- A. 平行
- B. 重合
- C. 倾斜
- D. 垂直

[0713-03152208-5f5f7e00][单项选择题][中][机械制图][A]

101. 图样中标注锥度时，其锥度符号应配置在（ ）。

- A. 基准线上
- B. 引出线上
- C. 轴线上

D. 均可

[0714-03152108-a35cac88][单项选择题][易][机械制图][C]

102. 机械图样中绘制三视图所采用的投影法为（ ）。

- A. 中心投影法
- B. 斜投影法
- C. 正投影法
- D. A. B. C均采用

[0715-03152308-3c133c45][单项选择题][难][机械制图][B]

103. 绘制轴测图时，读取尺寸的方法是（ ）。

- A. 每一尺寸均从视图中按比例取定
- B. 必须沿轴测轴方向量取尺寸
- C. 一般沿轴向测量尺寸，必要时可以不沿轴向测量尺寸
- D. 不能沿轴向测量尺寸

[0716-03152108-a7e5ad5c][单项选择题][易][机械制图][B]

104. 标注圆的直径时，直径一般应注在（ ）。

- A. 投影为圆的视图上
- B. 投影为非圆的视图上
- C. 国标中无具体规定

[0718-03152208-e4e4bdef][单项选择题][中][机械制图][C]

105. 根据图样画法的最新国家标准规定，视图可分为（ ）。

- A. 基本视图、局部视图、斜视图和旋转视图四种
- B. 基本视图、向视图、局部视图、斜视图和旋转视图五种
- C. 基本视图、局部视图、斜视图和向视图四种
- D. 基本视图、向视图、斜视图和旋转视图四种

[0719-03152108-42dbd70f][单项选择题][易][机械制图][A]

106. 基本幅面不能满足需要而采用加长幅面时，其尺寸的确定是基本幅面的（ ）。

- A. 短边成整数倍增加
- B. 长边成整数倍增加
- C. 短边或长边成整数倍增加
- D. 根据实际需要任意增加

[0720-03152108-6c758c67][单项选择题][易][机械制图][C]

107. 画局部剖视图时，不能用作视图与局部剖视的分界线的是（ ）。

- A. 波浪线
- B. 双折线
- C. 双点画线

[0721-03152208-e68364d3][单项选择题][中][机械制图][C]

108. 下列对机械制图中剖视图标注要素中的剖切符号叙述正确的是（ ）。

- A. 剖切符号是指示剖切位置，用粗短画表示，不能指示投射方向的符号
- B. 剖切符号是指示剖切位置，用粗短画表示，用粗短画指示投射方向的符号
- C. 剖切符号是指示剖切位置，用粗短画表示，用箭头指示投射方向的符号

[0722-03152108-b5c72c04][单项选择题][易][机械制图][B]

109. 剖视图的标注要素是指 ( )。

- A. 剖切符号、箭头和字母
- B. 剖切线、剖切符号和字母
- C. 剖切符号、剖切线和箭头
- D. 剖切线、箭头和字母

[0723-03152308-1d5a4c7d][单项选择题][难][机械制图][A]

110. 某铜质零件的视图中, 某部分的主要轮廓线与水平成 $45^\circ$ 时, 则该处剖切后的剖面线最好应画成 ( )。

- A. 水平或铅垂方向的平行细实线
- B. 与水平只能成 $30^\circ$ 的平行细实线
- C. 与水平只能成 $60^\circ$ 的平行细实线
- D. 与水平成 $30^\circ$ 或 $60^\circ$ 的平行细实线

[0724-03152208-3ccb5086][单项选择题][中][机械制图][A]

111. 根据现行的断面图国家标准, 重合断面图的标注是 ( )。

- A. 不需标注
- B. 只标注指示剖切位置和投射方向的剖切符号
- C. 一般情况下不需标注, 对于不对称零件标注投射方向即可

[0725-03152108-dc33809e][单项选择题][易][机械制图][B]

112. 内、外螺纹配合的条件是下列哪些要素必须相同 ( )。

- A. 牙型、直径、螺距、旋向和旋合长度
- B. 牙型、直径、螺距、线数和旋向
- C. 牙型、直径、螺距、导程和线数
- D. 牙型、直径、螺距、线数和旋合长度

[0726-03152309-eb9a7a68][单项选择题][难][金属材料与热处理][C]

113. HT250中的“250”是指 ( )。

- A. 抗弯强度250MPa
- B. 抗弯强度250Kg
- C. 抗拉强度250MPa
- D. 抗拉强度250Kg

[0727-03152209-ea0f6584][单项选择题][中][金属材料与热处理][D]

114. 下列材料中, 热硬性最好的是 ( )。

- A. T10A
- B. 9SiCr
- C. Cr12MoV
- D. W6Mo5Cr4V2

[0728-03152309-810dbf3d][单项选择题][难][金属材料与热处理][B]

115. 当钢材的硬度在 ( ) 范围内时, 其加工性能较好。

- A. 20-40HRC
- B. 160-230HBS
- C. 58-64HRC
- D. 500-550HBW

[0729-03152209-1a1c3610][单项选择题][中][金属材料与热处理][B]

116. 金属的（ ）越好，则其锻造性能也越好。

- A. 强度
- B. 塑性
- C. 硬度
- D. 韧度

[0730-03152209-4db7893b][单项选择题][中][金属材料与热处理][C]

117. 材料在高温下能够保持其硬度的性能是（ ）。

- A. 硬度
- B. 耐磨性
- C. 红硬性
- D. 工艺性

[0731-03152209-10510e56][单项选择题][中][金属材料与热处理][A]

118. 下列材料中，属于合金弹簧钢的是（ ）。

- A. 60Si2MnA
- B. ZGMn13-1
- C. Cr12MoV
- D. 2Cr13

[0732-03152209-e32e0ccb][单项选择题][中][金属材料与热处理][B]

119. GCr15SiMn钢的含铬量是（ ）。

- A. 15%
- B. 1.5%
- C. 0.15%
- D. 0.015%

[0733-03152109-569b57a4][单项选择题][易][金属材料与热处理][A]

120. 零件渗碳后，一般需经（ ）处理，才能达到表面高硬度及高耐磨作用的。

- A. 淬火+低温回火
- B. 正火
- C. 调质
- D. 淬火

[0734-03152209-600c921a][单项选择题][中][金属材料与热处理][C]

121. 钢调质处理就是（ ）的热处理。

- A. 淬火+低温回火
- B. 淬火+中温回火
- C. 淬火+高温回火

[0735-03152309-881a2d10][单项选择题][难][金属材料与热处理][A]

122. 退火、正火一般安排在（ ）之后。

- A. 毛坯制造
- B. 粗加工
- C. 半精加工
- D. 精加工

[0736-03152109-56fa4fb6][单项选择题][易][金属材料与热处理][B]

123. 将钢加热到发生相变的温度，保温一定时间，然后缓慢冷却到室温的热处理叫（ ）。

- A. 退火
- B. 回火
- C. 正火
- D. 调质

[0737-03152109-af64f6e7][单项选择题][易][金属材料与热处理][C]

124. 黄铜是（ ）。

- A. 铜与锡的合金
- B. 铜与铝的合金
- C. 铜与锌的合金
- D. 纯铜

[0738-03152109-7b782cca][单项选择题][易][金属材料与热处理][B]

125. 轴类零件的调质处理热处理工序应安排在（ ）。

- A. 粗加工前
- B. 粗加工后，精加工前
- C. 精加工后
- D. 渗碳后

[0739-03152309-1ce0e03f][单项选择题][难][金属材料与热处理][A]

126. 为提高灰铸铁的表面硬度和耐磨性，采用（ ）热处理方法效果较好。

- A. 接触电阻加热表面淬火
- B. 等温淬火
- C. 渗碳后淬火加低温回火

[0740-03152209-b5ae870a][单项选择题][中][金属材料与热处理][A]

127. 预备热处理的目的是改善加工性能，为最终热处理作准备和消除残余应力。所以它应安排在（ ）和需要消除应力的时候。

- A. 粗加工前、后
- B. 半精加工后
- C. 精加工前
- D. 精加工后

[0741-03152209-c9342632][单项选择题][中][金属材料与热处理][C]

128. 为了去除由于塑性变形、焊接等原因造成的以及铸件内存的残余应力而进行的热处理称为（ ）。

- A. 完全退火
- B. 球化退火
- C. 去应力退火
- D. 正火

[0742-03152109-62c0a6cb][单项选择题][易][金属材料与热处理][C]

129. 65Mn钢按含碳量分属于（ ）钢。

- A. 低碳
- B. 中碳
- C. 高碳
- D. 结构

[0743-03152209-addc4081][单项选择题][中][金属材料与热处理][C]

130. 铁碳合金相图上的共析线是（ ）。

- A. ECF
- B. ACD
- C. PSK
- D. AECF

[0744-03152109-727e959a][单项选择题][易][金属材料与热处理][B]

131. 一般主轴的加工工艺路线为：下料→锻造→退火（正火）→粗加工→调质→半精加工→（ ）→粗磨→低温时效→精磨。

- A. 时效
- B. 淬火
- C. 调质
- D. 正火

[0745-03152209-60ef311b][单项选择题][中][金属材料与热处理][A]

132. 中碳钢的及中碳合金钢的锻件常采用（ ）来细化晶粒和消除内应力。

- A. 完全退火
- B. 球化退火
- C. 去应力退火
- D. 失效处理

[0746-03152110-b44d9f65][单项选择题][易][钳工工艺][C]

133. 利用分度头可在工件上划出圆的（ ）。

- A. 等分线
- B. 不等分线
- C. 等分线或不等分线
- D. 以上叙述都不正确

[0748-03152310-51f09695][单项选择题][难][钳工工艺][A]

134. 分度头的主轴轴心线能相对于工作台平面向上 $90^\circ$ 和向下（ ）。

- A.  $10^\circ$
- B.  $45^\circ$
- C.  $90^\circ$
- D.  $120^\circ$

[0749-03152210-a0ea7839][单项选择题][中][钳工工艺][C]

135. 分度头的主要规格是以（ ）表示的。

- A. 长度
- B. 高度
- C. 顶尖（主轴）中心线到底面的高度
- D. 夹持工件最大直径

[0750-03152110-7d47fb47][单项选择题][易][钳工工艺][C]

136. 一次安装在方箱上的工件，通过方箱翻转，可在工件上划出（ ）互相垂直方向上的尺寸线。

- A. 一个
- B. 两个
- C. 三个
- D. 四个

[0751-03152210-3c972a27][单项选择题][中][钳工工艺][B]

137. 要做好划线工作，找正和借料必须（ ）。

- A. 单独进行
- B. 相互兼顾
- C. 先找正后借料
- D. 先借料后找

[0752-03152110-cef73039][单项选择题][易][钳工工艺][C]

138. 划线时选择工件上某个点、线、面为依据，用它来确定工件各部分尺寸几何形状的是（ ）。

- A. 工序基准
- B. 设计基准
- C. 划线基准
- D. 工步基准

[0753-03152210-d4ff3dd5][单项选择题][中][钳工工艺][A]

139. 畸形工件划线时，要求工件重心或工件与夹具的组合重心应落在支承面内，否则必须增加相应（ ）。

- A. 辅助支承
- B. 支承板
- C. 支承钉
- D. 可调千斤顶

[0754-03152310-07f8b647][单项选择题][难][钳工工艺][A]

140. 标准平板是检验、划线、刮削的（ ）。

- A. 基本工具
- B. 基本量具
- C. 一般量具
- D. 基本刀具

[0755-03152110-8a30b5a4][单项选择题][易][钳工工艺][C]

141. 划线时使工件上的有关面处于合理位置，应利用划线工具进行（ ）。

- A. 支承
- B. 吊线
- C. 找正
- D. 借料

[0756-03152210-5618675a][单项选择题][中][钳工工艺][B]

142. 划线在选择尺寸基准时，应使划线的尺寸基准与图样上的什么基准一致（ ）。

- A. 测量基准
- B. 设计基准
- C. 工艺基准
- D. 测量基准

[0757-03152110-1c241850][单项选择题][易][钳工工艺][D]

143. 分度头的手柄转一周，装夹在主轴上的工件转（ ）。

- A. 1/20周
- B. 20周
- C. 40周
- D. 1/40周

[0758-03152310-384043d9][单项选择题][难][钳工工艺][D]

144. 砂轮上直接起切削作用的因素是（ ）。

- A. 砂轮的硬度
- B. 砂轮的孔隙
- C. 磨料的粒度
- D. 磨粒的棱角

[0759-03152210-13ffc905][单项选择题][中][钳工工艺][B]

145. 当金属薄板发生对角翘曲变形时，其矫平方法是沿（ ）锤击。

- A. 翘曲的对角线
- B. 没有翘曲的对角线
- C. 周边
- D. 四周向中间

[0760-03152110-29b1cfb1][单项选择题][易][钳工工艺][C]

146. 钳工锉的主锉纹斜角为（ ）。

- A.  $40^{\circ} \sim 48^{\circ}$
- B.  $50^{\circ} \sim 56^{\circ}$
- C.  $65^{\circ} \sim 72^{\circ}$
- D.  $90^{\circ}$

[0761-03152110-fd20ecc5][单项选择题][易][钳工工艺][D]

147. 精度较高的轴类零件，矫正时应用（ ）来检查矫正情况。

- A. 钢板尺
- B. 平台
- C. 游标卡尺
- D. 百分表

[0762-03152210-7c646cee][单项选择题][中][钳工工艺][C]

148. 锯条的粗细是以（ ）毫米长度内的齿数表示的。

- A. 15
- B. 20
- C. 25
- D. 35

[0763-03152110-4ef9bb6a][单项选择题][易][钳工工艺][B]

149. 锯条在制造时，使锯齿按一定的规律左右错开，排列成一定形状，称为（ ）。

- A. 锯齿的切削角度
- B. 锯路
- C. 锯齿的粗细
- D. 锯割

[0764-03152210-77394769][单项选择题][中][钳工工艺][B]

150. 锯割的速度以每分钟（ ）次以内为宜。

- A. 20
- B. 40
- C. 60
- D. 80

[0765-03152210-30093324][单项选择题][中][钳工工艺][D]

151. 锯割时，锯条反装切削其切削角度没有变化的是（ ）。

- A. 前角
- B. 后角
- C. 前、后角
- D. 楔角

[0766-03152110-91e456a1][单项选择题][易][钳工工艺][A]

152. 锯割软材料或厚材料选用（ ）锯条。

- A. 粗齿
- B. 细齿
- C. 中齿
- D. 细变中齿

[0767-03152210-223aca23][单项选择题][中][钳工工艺][B]

153. 锉削速度一般为每分钟（ ）左右。

- A. 20~30次
- B. 30~50次
- C. 50~70次
- D. 60~80次

[0768-03152210-4e117f17][单项选择题][中][钳工工艺][D]

154. 选择锉刀时，锉刀（ ）要和工件加工表面形状相适应。

- A. 大小
- B. 粗细
- C. 新旧
- D. 断面形状

[0769-03152110-094dba61][单项选择题][易][钳工工艺][B]

155. 锉削圆弧半径较小时，使用（ ）锉。

- A. 平
- B. 圆
- C. 半圆
- D. 方

[0770-03152210-29264ca4][单项选择题][中][钳工工艺][A]

156. 在孔快要钻穿时，必须减少（ ），钻头才不易损坏。

- A. 进给量
- B. 吃刀深度
- C. 切削速度
- D. 润滑液

[0771-03152110-142b2680][单项选择题][易][钳工工艺][A]

157. 标准群钻的形状特点是三尖七刃（ ）。

- A. 两槽
- B. 三槽
- C. 四槽
- D. 五槽

[0772-03152210-70edf65f][单项选择题][中][钳工工艺][B]

158. 在斜面上钻孔时，应（ ）然后再钻孔。

- A. 使斜面垂直于钻头
- B. 在斜面上铣出一个平面
- C. 使钻头轴心偏上
- D. 对准斜面上的中心冲眼

[0773-03152210-51492218][单项选择题][中][钳工工艺][B]

159. 钻孔时选择切削用量的基本原则是在允许范围内，尽量先选较大的（ ）。

- A. 吃刀深度
- B. 进给量
- C. 切削速度
- D. 切削刀具

[0774-03152310-57a32d56][单项选择题][难][钳工工艺][D]

160. 用高速钢钻头钻削钢件小孔，钻削直径小于1mm的孔时，转速应达到（ ）。

- A. 800~1000r/min
- B. 1000~1500r/min
- C. 1500~3000r/min
- D. 5000~10000r/min

[0775-03152210-579eb8ee][单项选择题][中][钳工工艺][C]

161. 扩孔时的吃刀深度为（ ）。

- A.  $D/2$
- B.  $d/2$
- C.  $(D-d)/2$
- D.  $(D+d)/2$

[0776-03152210-ef289f20][单项选择题][中][钳工工艺][B]

162. 立式钻床的进给箱升降时通过（ ）来实现的。

- A. 螺旋机构
- B. 齿轮与齿条机构
- C. 凸轮机构
- D. 链传动

[0781-03152210-c802ba6f][单项选择题][中][钳工工艺][A]

163. 用钻夹头装夹直柄钻头是靠（ ）传递运动和扭矩的。

- A. 摩擦
- B. 啮合
- C. 机械的方法
- D. 螺纹件坚固的方法

[0782-03152210-2d7dba5b][单项选择题][中][钳工工艺][B]

164. 在钻壳体与衬套之间的骑缝螺纹底孔时，钻孔中心的样冲眼应打在（ ）。

- A. 略偏软材料一边
- B. 略偏硬材料一边
- C. 两材料中间
- D. 偏向任一边都可以

[0783-03152210-59886b89][单项选择题][中][钳工工艺][A]

165. 为了使钻头的导向部分在切削过程中既能保持钻头正直的钻削方向，又能减少钻头与孔壁的摩擦，所以钻头的直径（ ）。

- A. 向柄部逐渐减小
- B. 向柄部逐渐增大
- C. 与柄部直径相等
- D. 变化不大都可以

[0784-03152210-5b5fdab5][单项选择题][中][钳工工艺][A]

166. 被加工孔直径大于10mm或加工精度要求高时，宜采用（ ）式钻模。

- A. 固定
- B. 翻转
- C. 回转
- D. 移动

[0785-03152210-3665fb27][单项选择题][中][钳工工艺][D]

167. 标准群钻上磨出月牙槽形成圆弧刃（ ）。

- A. 使扭矩减小
- B. 增大轴向力
- C. 切削不平稳
- D. 加强定心作用

[0786-03152310-45df8d54][单项选择题][难][钳工工艺][C]

168. 薄板群钻的刀尖是指（ ）的交点。

- A. 横刃与内刃
- B. 内刃与圆弧刃
- C. 圆弧刃与副切削刃
- D. 横刃与副切削刃

[0787-03152210-fa0fa966][单项选择题][中][钳工工艺][A]

169. 为了减小切屑与主后刀面的磨擦，铸铁群钻的主后角（ ）。

- A. 应大些
- B. 应小些
- C. 取标准麻花钻的数值
- D. 与钻钢材时相同

[0788-03152210-4399e76d][单项选择题][中][钳工工艺][B]

170. 钻削相交孔，对于精度要求不高的孔，一般分（ ）进行钻、扩孔加工。

- A. 1~2次
- B. 2~3次
- C. 3~4次
- D. 4~5次

[0789-03152210-27e01c01][单项选择题][中][钳工工艺][A]

171. 用标准麻花钻加工铸铁时应将麻花钻修磨出双重顶角，其第二棱角值控制在（ ）。

- A.  $70^{\circ} \sim 75^{\circ}$
- B.  $75^{\circ} \sim 80^{\circ}$
- C.  $85^{\circ} \sim 90^{\circ}$

D.  $90^{\circ} \sim 95^{\circ}$

[0790-03152310-0ca521a1][单项选择题][难][钳工工艺][C]

172. 在钻削加工中，一般把加工直径在（ ）mm以下的孔，称为小孔。

- A. 1
- B. 2
- C. 3
- D. 4

[0791-03152310-e70907d5][单项选择题][难][钳工工艺][C]

173. 深孔一般指长径比大于（ ）的孔。

- A. 2
- B. 4
- C. 5
- D. 10

[0792-03152110-4bed094b][单项选择题][易][钳工工艺][A]

174. 一般手铰刀齿数为（ ）数。

- A. 奇
- B. 偶
- C. 任意
- D. 小

[0793-03152310-ac85b279][单项选择题][难][钳工工艺][D]

175. 配绞圆锥销孔时，用圆锥销试装法控制孔径以圆锥销自由插入全长的（ ）为宜。

- A. 40%~55%
- B. 60%~65%
- C. 70%~75%
- D. 80~85%

[0794-03152210-d1b268bb][单项选择题][中][钳工工艺][B]

176. 铰刀磨损主要发生在切削部位的（ ）。

- A. 前刀面
- B. 后刀面
- C. 切削面
- D. 切削刃

[0795-03152210-3e156ad4][单项选择题][中][钳工工艺][C]

177. 铰孔的精度一般可达到（ ）。

- A. IT12~IT11
- B. IT11~IT9
- C. IT9~IT7
- D. IT7~IT5

[0796-03152210-698e0b1a][单项选择题][中][钳工工艺][A]

178. 一般铰刀切削部分前角为（ ）。

- A.  $0^{\circ} \sim 3^{\circ}$
- B.  $6^{\circ} \sim 8^{\circ}$
- C.  $6^{\circ} \sim 10^{\circ}$

D.  $10^{\circ} \sim 16^{\circ}$

[0797-03152210-1d53a28a][单项选择题][中][钳工工艺][C]

179. 铰刀后角一般为 ( )。

- A.  $0^{\circ} \sim 3^{\circ}$
- B.  $2^{\circ} \sim 5^{\circ}$
- C.  $6^{\circ} \sim 8^{\circ}$
- D.  $8^{\circ} \sim 11^{\circ}$

[0798-03152310-82d68083][单项选择题][难][钳工工艺][B]

180. 在高强度材料上钻孔时, 可采用 ( ) 为切削液。

- A. 乳化液
- B. 硫化切削油
- C. 煤油
- D. 柴油

[0799-03152210-c726da48][单项选择题][中][钳工工艺][B]

181. 在套丝过程中, 材料受 ( ) 作用而变形, 使牙顶变高。

- A. 弯曲
- B. 挤压
- C. 剪切
- D. 扭转

[0800-03152210-66b776f1][单项选择题][中][钳工工艺][D]

182. 确定螺纹底孔直径的大小, 要根据工件的 ( )、螺纹直径的大小来考虑。

- A. 大小
- B. 螺纹深度
- C. 重量
- D. 材料性质

[0801-03152210-93e42535][单项选择题][中][钳工工艺][B]

183. 攻丝进入自然旋进阶段时, 两手旋转用力要均匀并要经常倒转 ( ) 圈。

- A. 1~2
- B.  $1/4 \sim 1/2$
- C.  $1/5 \sim 1/8$
- D.  $1/8 \sim 1/10$

[0802-03152310-d86a18a7][单项选择题][难][钳工工艺][B]

184. 钻黄铜或青铜的群钻要避免扎刀现象, 就要设法把钻头外缘处的前角 ( )。

- A. 磨大些
- B. 磨小些
- C. 磨锋利些
- D. 磨成圆弧

[0803-03152110-777f1b9f][单项选择题][易][钳工工艺][B]

185. 常用螺纹按 ( ) 可分为三角螺纹、方形螺纹、条形螺纹、半圆螺纹和锯齿螺纹等。

- A. 螺纹的用途
- B. 螺纹轴向剖面内的形状
- C. 螺纹的受力方式

D. 螺纹在横向剖面内的形状

[0804-03152310-62e6990b][单项选择题][难][钳工工艺][C]

186. 标准丝锥切削部分的前角为（ ）。

- A.  $5^{\circ} \sim 6^{\circ}$
- B.  $6^{\circ} \sim 7^{\circ}$
- C.  $8^{\circ} \sim 10^{\circ}$
- D.  $12^{\circ} \sim 16^{\circ}$

[0805-03152210-0a115fe7][单项选择题][中][钳工工艺][B]

187. 当丝锥的切削部分磨损时，可以刃磨其（ ）。

- A. 前刀面
- B. 后刀面
- C. 前、后刀面
- D. 半斜面

[0806-03152110-f03a4f3e][单项选择题][易][钳工工艺][B]

188. 套螺纹时，应保持板牙端面与圆杆轴线（ ）。

- A. 平行
- B. 垂直
- C. 对称
- D. 重合

[0828-03152310-87ba0c06][单项选择题][难][钳工工艺][B]

189. 滑动轴承刮削时，应采取先重后轻，当接触区达到（ ）时，就应轻刮。

- A. 40%
- B. 50%
- C. 80%
- D. 85%

[0829-03152111-c9205d59][单项选择题][易][液压气动-封][C]

190. 下列哪个是液压传动的优点之一（ ）。

- A. 传动比准确
- B. 故障容易排查
- C. 可实现无级变速
- D. 传动效率较高

[0830-03152211-43c912b5][单项选择题][中][液压气动-封][C]

191. 下列是液压油的部分牌号，其中哪个牌号的液压油最稠（ ）。

- A. N7
- B. N46
- C. N68
- D. N32

[0831-03152111-28fa142c][单项选择题][易][液压气动-封][B]

192. 在密闭容器中由外力作用在液面上的压力能等值地传递到液体内部的所有各点，这就是（ ）。

- A. 液压传动原理
- B. 帕斯卡原理
- C. 伯努力方程

D. 质量守恒定律

[0832-03152211-c0c40d04][单项选择题][中][液压气动-封][C]

193. 液压油泵中，输出流量往往是脉动的，下列哪个泵脉动最小（ ）。

- A. 齿轮泵
- B. 叶片泵
- C. 螺杆泵
- D. 柱塞泵

[0865-03152212-c254047a][单项选择题][中][职业道德与职业守则][A]

194. 社会主义道德建设的基本要求是（ ）。

- A. 爱祖国、爱人民、爱劳动、爱科学、爱社会主义
- B. 仁、义、礼、智、信
- C. 心灵美、语言美、行为美、环境美
- D. 树立正确的世界观、人生观、价值观

[0866-03152212-6e9dd82e][单项选择题][中][职业道德与职业守则][B]

195. 职业道德是从业人员在职业活动中（ ）。

- A. 必须遵循的命令要求
- B. 应该积极履行的行为规范
- C. 衡量绩效的核心标准
- D. 决定前途命运的唯一要素

[0867-03152113-50caf63c][单项选择题][易][专业计算][B]

196. 车削直径为70mm的外圆，若选取 $n=180\text{r/min}$ ，切削速度 $V$ （ ）。

- A. 40m/s
- B. 40m/min
- C. 400m/min
- D. 19.782m/min

[0868-03152313-41a1f75b][单项选择题][难][专业计算][B]

197. 内啮合圆柱齿轮中心距计算式为（ ）。

- A.  $a = (m/2)(Z_1 + Z_2)$
- B.  $a = (m/2)(Z_1 - Z_2)$
- C.  $a = (Z_1 + Z_2)/2m$
- D.  $a = (Z_1 + Z_2)m/2$

[0869-03152213-750b9ee5][单项选择题][中][专业计算][A]

198. 用 $\varnothing 18\text{mm}$ 的钻头，若钻孔的转速 $n=355\text{r/min}$ ，试求钻削速度？（ ）。

- A. 20.065m/min
- B. 21.066m/min
- C. 32.065m/min
- D. 20064.6m/min

[0870-03152313-36798cf7][单项选择题][难][专业计算][C]

199. 位置度公差为0.05mm，今测得要素实际位置偏离理想位置为0.03mm，则此位置度误差为（ ）。

- A. 0.03mm
- B. 0.05mm
- C. 0.06mm

D. 0.1mm

[0872-03152213-abb1f46][单项选择题][中][专业计算][B]

200. 在钢件上钻 $\varnothing$ 10毫米的孔，钻孔深度小于3倍的钻头直径 ( $L < 3D$ )，切削速度19米/分则钻头应选用的转速 ( )。

- A. 450转/分
- B. 600转/分
- C. 570转/分
- D. 500转/分