

2019年武进区技能大赛数控机床编程技术理论题库

I

1. 职业道德的内容包括（ B ）。
 - A. 从业者的工作计划
 - B. 职业道德行为规范
 - C. 从业者享有的权利
 - D. 从业者的工资收入
2. 职业道德的实质内容是（ B ）。
 - A. 树立新的世界观
 - B. 树立新的就业观念
 - C. 增强竞争意识
 - D. 树立全新的社会主义劳动态度
3. 下列选项中属于职业道德范畴的是（ C ）。
 - A. 企业经营业绩
 - B. 企业发展战略
 - C. 员工的技术水平
 - D. 人们的内心信念
4. （ B ）是职业道德修养的前提。
 - A. 学习先进人物的优秀品质
 - B. 确立正确的人生观
 - C. 培养自己良好的行为习惯
 - D. 增强自律性
5. 国标中规定的几种图纸幅面中，幅面最大的是（ A ）。
 - A. A0
 - B. A1
 - C. A2
 - D. A3
6. 符号GB的含义是（ C ）。
 - A. 国际标准
 - B. 部级标准
 - C. 国家标准
 - D. 国外标准
7. 根据尺寸在图样上的布置特点，尺寸标注形式可分为链式、坐标式和综合式三类。其中关于坐标式标注，（ B ）描述是错误的。
 - A. 同一方向的一组尺寸从同一基准出发进行标注
 - B. 各段尺寸的误差累计在总体尺寸上
 - C. 各段尺寸的加工精度只取决于本段的加工误差
 - D. 总体尺寸的精度容易得到保证
8. 一般机械工程图采用（ A ）原理画出。
 - A. 正投影
 - B. 中心投影
 - C. 平行投影

D. 点投影

9. 在拆画零件图时，下列说法错误的是（ B ）。

- A. 拆画零件图时，要根据零件的结构特点重新选择主视图的投射方向和表达方案
- B. 画装配图时被简化的零件上的某些结构，如倒角，在零件图中无须表示出来
- C. 装配图上未注的尺寸，应在零件图中标注
- D. 要根据零件的作用，注写其它必要的技术条件

10. 当一对标准的圆锥齿轮传动时，必须使两齿轮的（ B ）相切。

- A. 齿顶圆
- B. 分度圆
- C. 齿根圆
- D. 基圆

11. 当机件的外形比较简单，内部结构较为复杂时，可选用（ B ）来表达。

- A. 三视图
- B. 全剖视图
- C. 半剖视图
- D. 局部剖视

12. 当需表达机件内部部分结构，需选择（ D ）来表达。

- A. 三视图
- B. 全剖视图
- C. 半剖视图
- D. 局部剖视

13. 在绘制主轴零件图时，可用（ A ）来表达零件上一些细小结构的形状和尺寸。

- A. 局部放大图
- B. 剖面图
- C. 剖视图
- D. 斜视图

14. 局部视图的断裂边件图（ B ）表示。

- A. 细实线
- B. 波浪线或双折线
- C. 细点画线
- D. 虚线

15. 配合的松紧程度取决于（ C ）。

- A. 基本尺寸
- B. 极限尺寸
- C. 基本偏差
- D. 标准公差

16. 在图样上标注形位公差，当公差值前面加注 Φ 时，该被测要素的公差带形状应为（ D ）。

- A. 两同心圆
- B. 两同轴圆柱
- C. 圆形或球形
- D. 圆形或圆柱形

17. 关于配合公差，下列说法中错误的是（ D ）。
- A. 配合公差是对配合松紧变动程度所给定的允许值
 - B. 配合公差反映了配合松紧程度
 - C. 配合公差等于相配合的孔公差与轴公差之和
 - D. 配合公差等于极限盈隙的代数差的绝对值
18. 国家标准规定优先选用基孔制配合的原因是（ C ）。
- A. 因为孔比轴难加工
 - B. 因为从工艺上讲，应先加工孔，后加工轴
 - C. 为了减少定尺寸孔用刀、量具的规格和数量
 - D. 为了减少孔和轴的公差带数量
19. 下列关于基孔制的描述中，（ B ）是不正确的。
- A. 基孔制的孔是配合的基准件
 - B. 基准孔的基本偏差为上偏差
 - C. 基准孔的上偏差为正值
 - D. 基准孔下偏差数值为零
20. 下列关于基轴制的描述中，（ B ）是不正确的。
- A. 基轴制的轴是配合的基准件
 - B. 基准轴的基本偏差为下偏差
 - C. 基准轴的上偏差数值为零
 - D. 基准轴下偏差为负值
21. 配合依其性质可分为间隙配合、过渡配合和过盈配合。关于间隙配合，正确的说法是（ A ）。
- A. 孔的公差带总是位于轴的公差带上方
 - B. 孔的公差带总是位于轴的公差带下方
 - C. 孔的公差带总与轴的公差带有重合部分
 - D. 常用于轴承和轴承套之间的配合
22. 配合依其性质可分为间隙配合、过渡配合和过盈配合。关于过渡配合，正确的说法是（ C ）。
- A. 孔的公差带总是位于轴的公差带上方
 - B. 孔的公差带总是位于轴的公差带下方
 - C. 孔的公差带总与轴的公差带有重合部分
 - D. 常用于轴承和轴承套之间的配合
23. 配合依其性质可分为间隙配合、过渡配合和过盈配合。关于过盈配合，正确的说法是（ B ）。
- A. 孔的公差带总是位于轴的公差带上方
 - B. 孔的公差带总是位于轴的公差带下方
 - C. 孔的公差带总与轴的公差带有重合部分
 - D. 常用于动配合
24. 普通螺纹的配合精度取决于（ C ）。
- A. 公差等级与基本偏差
 - B. 基本偏差与旋合长度
 - C. 公差等级、基本偏差和旋合长度
 - D. 公差等级和旋合长度

25. 若组成运动副的两构件间的相对运动是移动，则称这种运动副为（ B ）。

- A. 转动副
- B. 移动副
- C. 球面副
- D. 螺旋副

26. 平面连杆机构的特点是（ A ）。

- A. 制造比较简单，容易实现常见的转动移动及其转换
- B. 结构简单紧凑，可以实现复杂的运动规律
- C. 结构简单，工作连续平稳，传动比大，承载能力强，易实现自锁
- D. 主动件作连续运动，从动件作周期性间歇运动

27. 棘轮机构的特点是（ D ）。

- A. 制造比较简单，容易实现常见的转动移动及其转换
- B. 结构简单紧凑，可以实现复杂的运动规律
- C. 结构简单，工作连续平稳，传动比大，承载能力强，易实现自锁
- D. 主动件作连续运动，从动件作周期性间歇运动

28. 铰链四杆机构的死点位置发生在（ A ）共线位置。

- A. 从动件与连杆
- B. 从动件与机架
- C. 主动件与连杆
- D. 主动件与机架

29. 以下所列是金属切削机床机械传动常用的传动副。（ A ）的优点是结构简单，制造方便，传动平稳，且有过载保护作用。缺点是传动比不准确，所占空间较大。

- A. 皮带传动
- B. 齿轮传动
- C. 涡轮蜗杆传动
- D. 丝杆螺母传动

30. 以下所列是金属切削机床机械传动常用的传动副。（ C ）的优点是降速比大，传动平稳，无噪声，结构紧凑，可以自锁。缺点是传动效率低，需要良好的润滑条件，制造复杂。

- A. 皮带传动
- B. 齿轮传动
- C. 涡轮蜗杆传动
- D. 丝杆螺母传动

31. 以下所列是金属切削机床机械传动常用的传动副。（ D ）可将回转运动变为直线运动，工作平稳，无噪声。缺点是传动效率低。

- A. 皮带传动
- B. 齿轮传动
- C. 涡轮蜗杆传动
- D. 丝杆螺母传动

32. 在以下金属切削机床机械传动常用的传动副中，具有自锁功能的是（ C ）。

- A. 皮带传动
- B. 齿轮传动
- C. 涡轮蜗杆传动

D. 丝杆螺母传动

33. 常用联接的螺纹是（ A ）。

- A. 三角形螺纹
- B. 梯形螺纹
- C. 锯齿形螺纹
- D. 矩形螺纹

34. 下列联轴器中，能补偿两轴的相对位移并可缓冲、吸振的是（ D ）。

- A. 凸缘联轴器
- B. 齿式联轴器
- C. 万向联轴器
- D. 弹性柱销联轴器

35. 金属的强度是指（ A ）。

- A. 金属材料抵抗塑性变形（永久变形）或断裂的能力
- B. 金属材料在断裂前发生不可逆永久变形的能力
- C. 金属材料抵抗局部变形、压痕或划痕的能力
- D. 金属材料抵抗冲击载荷作用而不破坏的能力

36. 金属的塑性是指（ B ）。

- A. 金属材料抵抗塑性变形（永久变形）或断裂的能力
- B. 金属材料在断裂前发生不可逆永久变形的能力
- C. 金属材料抵抗局部变形、压痕或划痕的能力
- D. 金属材料抵抗冲击载荷作用而不破坏的能力

37. 金属的硬度是指（ C ）。

- A. 金属材料抵抗塑性变形（永久变形）或断裂的能力
- B. 金属材料在断裂前发生不可逆永久变形的能力
- C. 金属材料抵抗局部变形、压痕或划痕的能力
- D. 金属材料抵抗冲击载荷作用而不破坏的能力

38. HT200表示是一种（ C ）。

- A. 黄铜
- B. 合金钢
- C. 灰铸铁
- D. 化合物

39. HT250中的“250”是指（ C ）。

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

40. 黄铜是（ C ）。

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

41. 下列材料中，属于合金弹簧钢的是（ A ）。

- A. 60Si2MnA
- B. ZGMn13-1
- C. Cr112MoV
- D. 2Cr13

42. 当钢材的硬度在（ B ）范围内时，其加工性能较好。

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

43. 45钢退火后的硬度通常采用（ B ）硬度试验法来测定。

- A. 洛氏
- B. 布氏
- C. 维氏
- D. 肖氏

44. 以下几种材料中，塑性最好的是（ A ）。

- A. 纯铜
- B. 铸铁
- C. 中碳钢
- D. 高碳钢

45. 以下是几种常见的毛坯种类。对于受力复杂的重要钢制零件，其力学性能要求较高，应选择（ B ）毛坯。

- A. 铸件
- B. 锻件
- C. 型材
- D. 焊接件

46. 高精度的零件，一般在粗加工之后，精加工之前进行（ A ），减少或消除工件内应力。

- A. 时效处理
- B. 淬火处理
- C. 回火处理
- D. 高频淬火

47. 端铣刀（ D ）的主要作用是减小副切削刃与已加工表面的摩擦，其大小将影响副切削刃对已加工表面的修光作用。

- A. 前角
- B. 后角
- C. 主偏角
- D. 副偏角

48. 高速切削时应使用（ D ）类刀柄。

- A. BT40
- B. CAT40
- C. JT40

D. HSK63A

49. 对长期反复使用、加工大批量零件的情况，以配备（ A ）刀柄为宜。

- A. 整体式结构
- B. 模块式结构
- C. 增速刀柄
- D. 内冷却刀柄

50. YG8硬质合金，其中数字8表示（ B ）含量的百分数。

- A. 碳化钨
- B. 钴
- C. 钛
- D. 碳化钛

51. YT15硬质合金，其中数字表示（ D ）含量的百分数。

- A. 碳化钨
- B. 钴
- C. 钛
- D. 碳化钛

52. 国际标准化组织（ISO513-1975（E））规定，将切削加工用硬质合金分为P、M和K三大类，其中P类相当于我国的（ B ）类硬质合金。

- A. YG
- B. YT
- C. YW
- D. YZ

53. 国际标准化组织（ISO513-1975（E））规定，将切削加工用硬质合金分为P、M和K三大类，其中K类相当于我国的（ A ）类硬质合金。

- A. YG
- B. YT
- C. YW
- D. YZ

54. 关于CVD涂层，（ B ）描述是不正确的。

- A. CVD表示化学气相沉积
- B. CVD是在400~600℃的较低温度下形成
- C. CVD涂层具有高耐磨性
- D. CVD对硬质合金有极强的粘附性

55. 低速切削刀具（如拉刀、板牙和丝锥等）的主要磨损形式为（ A ）。

- A. 硬质点磨损
- B. 粘接磨损
- C. 扩散磨损
- D. 化学磨损

56. 装配式复合刀具由于增加了机械连接部位，刀具的（ D ）会受到一定程度的影响。

- A. 红硬性
- B. 硬度

- C. 工艺性
- D. 刚性

57. 在加工内圆弧面时，刀具半径的选择应该是（ B ）圆弧半径。

- A. 大于
- B. 小于
- C. 等于
- D. 大于或等于

58. 与45钢相比，不锈钢属于难切削材料。加工不锈钢时，刀具材料不宜选用（ B ）。

- A. 高性能高速钢
- B. YT类硬质合金
- C. YG类硬质合金
- D. YW类硬质合金

59. 采用金刚石涂层的刀具不能加工（ D ）零件。

- A. 钛合金
- B. 黄铜
- C. 铝合金
- D. 碳素钢

60. 专用刀具主要针对（ B ）生产中遇到的问题，提高产品质量和加工的效率，降低加工成本。

- A. 单件
- B. 批量
- C. 维修
- D. 小量

61. 数控刀具的特点（ B ）。

- A. 刀柄及刀具切入的位置和方向的要求不高
- B. 刀片和刀柄高度的通用化、规则化和系列化
- C. 整个数控工具系统自动换刀系统的优化程度不高
- D. 对刀具柄的转位、装拆和重复精度的要求不高

62. 数控铣床的基本控制轴数是（ C ）。

- A. 一轴
- B. 二轴
- C. 三轴
- D. 四轴

63. 适宜加工形状特别复杂（如曲面叶轮）、精度要求较高的零件的数控机床是（ C ）。

- A. 两坐标轴
- B. 三坐标轴
- C. 多坐标轴
- D. 2.5坐标轴

64. 曲率变化不大，精度要求不高的曲面轮廓，宜采用（ C ）。

- A. 四轴联动加工
- B. 三轴联动加工
- C. 两轴半加工

D. 两轴联动加工

65. 立式五轴加工中心的回转轴有两种方式，工作台回转轴和主轴头回转轴。其中采用主轴头回转轴的优势是（ D ）。

- A. 主轴的结构比较简单，主轴刚性非常好
- B. 工作台不能设计的非常大
- C. 制造成本比较低
- D. 可使球头铣刀避开顶点切削，保证有一定的线速度，提高表面加工质量

66. （ D ）可以实现一次装夹完成工件五面体加工。

- A. 立式加工中心借助分度台
- B. 卧式加工中心借助分度台
- C. 卧式加工中心借助回转工作台
- D. 五轴加工中心

67. 一般四轴卧式加工中心所带的旋转工作台为（ B ）。

- A. A轴
- B. B轴
- C. C轴
- D. V轴

68. 下列关于分度工作台的描述中，（ C ）是错误的。

- A. 能在一次装夹中完成多工序加工
- B. 能在一次装夹中完成多个面的加工
- C. 可在切削状态下将工件旋转一定的角度
- D. 只能完成规定角度的分度运动

69. 万能式数控转台或数控分度头能完成（ C ）范围内的任意分度运动。

- A. 0~90度
- B. 0~180度
- C. 0~360度
- D. 5度

70. 并联机床，又称(多杆)虚轴机床，是一种新型结构的数控机床。对于虚轴机床不正确的地描述是（ A ）。

- A. 运动控制简单
- B. 刀具切削的自由度大，适用范围广
- C. 没有物理上的笛卡尔坐标系
- D. 结构稳定、动态性能好。

71. 限位开关在电路中起的作用是（ D ）。

- A. 短路保护
- B. 过载保护
- C. 欠压保护
- D. 行程控制

72. 在以下工序顺序安排中，（ B ）不是合理的安排。

- A. 上道工序的加工不影响下道工序的定位与夹紧
- B. 先进行外形加工工序，后进行内形形腔加工工序

- C. 以相同定位、夹紧方式或同一把刀具加工的工序，最好接连进行
- D. 在同一次装夹中进行的多道工序，应先安排对工件刚性破坏较小的工序

73. 工件在机床上或在夹具中装夹时，用来确定加工表面相对于刀具切削位置的面叫（ D ）。

- A. 测量基准
- B. 装配基准
- C. 工艺基准
- D. 定位基准

74. 基准不重合误差由前后（ C ）不同而引起。

- A. 设计基准
- B. 环境温度
- C. 工序基准
- D. 形位误差

75. 任何一个未被约束的物体，在空间具有进行（ A ）种运动的可能性。

- A. 六
- B. 五
- C. 四
- D. 三

76. 用同一平面上的三个支承点对工件的平面进行定位，能限制其（ C ）自由度。

- A. 一个移动一个转动
- B. 两个移动一个转动
- C. 一个移动两个转动
- D. 两个移动两个转动

77. 只需调整或更换夹具上个别定位元件或夹紧元件，就可用于装夹不同类型和尺寸的工件，这类夹具称为（ C ）。

- A. 通用夹具
- B. 专用夹具
- C. 可调夹具
- D. 组合夹具

78. （ D ）是由预先制造好的通用标准部件经组装而成的夹具。在产品变更时，可快速重新组装成另外形式的夹具，以适应新产品装夹。

- A. 通用夹具
- B. 专用夹具
- C. 可调夹具
- D. 组合夹具

79. 一般说来，对工件加工表面的位置误差影响最大的是（ B ）。

- A. 机床静态误差
- B. 夹具误差
- C. 刀具误差
- D. 工件的内应力误差

80. 三爪自定心卡盘、平口钳等属于（ A ）。

- A. 通用夹具

- B. 专用夹具
- C. 组合夹具
- D. 可调夹具

81. 当铣削宽度较宽而深度较浅的台阶时，常采用（ A ）在立式铣床上加工。

- A. 端铣刀
- B. 立铣刀
- C. 盘铣刀
- D. 键槽铣刀

82. 在铣削一个凹槽的拐角时，很容易产生过切。为避免这种现象的产生，通常采用的措施是（ A ）。

- A. 降低进给速度
- B. 提高主轴转速
- C. 提高进给速度
- D. 提高刀具的刚性

83. 进行曲面精加工，下列方案中最为合理的方案是（ B ）。

- A. 球头刀行切法
- B. 球头刀环切法
- C. 立铣刀环切法
- D. 立铣刀行切法

84. 铣削黄铜工件宜使用（ D ）。

- A. 水溶性切削剂
- B. 矿物油
- C. 硫化矿油
- D. 干式切削

85. 用压缩空气把小油滴送进轴承空隙中以达到冷却润滑的目的润滑方式称为（ A ）。

- A. 油气润滑方式
- B. 喷注润滑方式
- C. 突入滚道式润滑方式
- D. 回流润滑方式

86. 使用切削液的费用占总成本制造的（ A ）。

- A. 10%~17%
- B. 7%~10%
- C. 5%~7%
- D. 3%~5%

87. 在零件毛坯材料硬度变化或（ D ）的情况下进行加工，会引起切削力大小的变化，因而产生误差。

- A. 加工余量非常均匀
- B. 材料硬度无变化
- C. 加工余量均匀、无变化
- D. 加工余量不匀

88. 用机械加工方法，将毛坯变成零件的过程称为（ C ）过程。

- A. 加工工艺
- B. 制造工艺
- C. 机械加工工艺
- D. 机械工艺

89. 为了提高零件加工的生产率，应考虑的最主要一个方面是（B）。

- A. 减少毛坯余量
- B. 提高切削速度
- C. 减少零件加工中的装卸，测量和等待时间
- D. 减少零件在车间的运送和等待时间

90. 用于反映数控加工中使用的辅具、刀具规格、切削用量参数、切削液、加工工步等内容的工艺文件是（B）。

- A. 编程任务书
- B. 数控加工工序卡片
- C. 数控加工刀具调整单
- D. 数控机床调整单

91. 下列材料的零件中，（D）材料的零件不能用电火花机床加工。

- A. 钢
- B. 铝
- C. 铜
- D. 塑料

92. 下面不属于数控系统RS232接口波特率的是（A）。

- A. 1000
- B. 2400
- C. 19200
- D. 38400

93. 从数控系统的功能来分，FS-0iC数控系统属于（C）。

- A. 开环数控系统
- B. 经济型数控系统
- C. 标准型数控系统
- D. 开放式数控系统

94. 数控设备中，可加工最复杂零件的控制系统是（B）系统。

- A. 点位控制
- B. 轮廓控制
- C. 直线控制
- D. 以上都不是

95. 按照机床运动的控制轨迹分类，加工中心属于（C）。

- A. 点位控制
- B. 直线控制
- C. 轮廓控制
- D. 远程控制

96. 滚珠丝杠的基本导程减小，可以（A）。

- A. 提高精度
- B. 提高承载能力
- C. 提高传动效率
- D. 加大螺旋升角

97. 采用双导程蜗杆传递运动是为了（C）。

- A. 提高传动效率
- B. 增加预紧力
- C. 增大减速比
- D. 消除或调整传动副的间隙

98. 电机通过联轴器直接与丝杠联接，通常是电机轴与丝杠之间采用锥环无键联接或高精度十字联轴器联接，从而使进给传动系统具有较高的（C）和传动刚度，并大大简化了机械结构。

- A. 传动位置
- B. 运行速度
- C. 传动精度
- D. 传动频率

99. 以下（A）系统适用于大扭矩切削。

- A. 带有变速齿轮的主传动
- B. 通过带传动的主传动
- C. 由主轴电动机直接驱动的主传动
- D. 有电主轴的主传动

100. 下列不是数控机床主传动系统的特点的是（B）。

- A. 转速高
- B. 变速范围小
- C. 主轴变换迅速可靠
- D. 功率大

101. 数控铣床能进行螺纹加工，其主轴上一定安装了（B）。

- A. 测速发电机
- B. 编码器
- C. 温度控制器
- D. 光电管

102. 将位置检测反馈装置安装在机床的移动部件上的数控机床属于（D）。

- A. 半开环控制
- B. 开环控制
- C. 半闭环控制
- D. 闭环控制

103. 全闭环进给伺服系统的数控机床，其定位精度主要取决于（B）。

- A. 伺服单元
- B. 检测装置的精度
- C. 机床传动机构的精度
- D. 控制系统

104. 闭环进给伺服系统与半闭环进给伺服系统主要区别在于（B）。

- A. 位置控制器
- B. 检测单元
- C. 伺服单元
- D. 控制对象

105. 在半闭环数控系统中，位置反馈量是（ A ）。

- A. 进给伺服电机的转角
- B. 机床的工作台位移
- C. 主轴电机转速
- D. 主轴电机转角

106. 半闭环系统的反馈装置一般装在（ B ）。

- A. 导轨上
- B. 伺服电机上
- C. 工作台上
- D. 刀架上

107. 下列（ C ）检测元件检测线位移。

- A. 旋转变压器
- B. 光电盘
- C. 感应同步器
- D. 脉冲编码器

108. 砂轮的硬度取决于（ B ）。

- A. 磨粒的硬度
- B. 结合剂的粘接强度
- C. 磨粒粒度
- D. 磨粒率

109. 下列数控机床按工艺用途分类，（ C ）与其他三种数控机床不属于一类。

- A. 数控铣床
- B. 数控车床
- C. 数控冲床
- D. 数控磨床

110. 下列数控机床按工艺用途分类，（ C ）与其他三种数控机床不属于一类。

- A. 数控铣床
- B. 数控车床
- C. 数控激光切割
- D. 数控磨床

111. 下列数控机床按工艺用途分类，（ C ）与其他三种数控机床不属于一类。

- A. 数控激光切割机
- B. 线切割机床
- C. 数控冲床
- D. 电火花成形机床

112. （ D ）不是液压传动的特点。

- A. 结构紧凑、力矩大

- B. 动作平稳可靠
- C. 易于调节和控制、噪音较小
- D. 动作频率高，适于完成频繁启动的辅助动作

113. 液压系统中液压泵属（A）。

- A. 动力部分
- B. 执行部分
- C. 控制部分
- D. 辅助装置

114. 液压系统的执行元件是（C）。

- A. 电动机
- B. 液压泵
- C. 液压缸
- D. 液压阀

115. 液压传动与气压传动相比的优点是（D）。

- A. 运动速度快
- B. 定位准确
- C. 无污染
- D. 传动效率高

116. 液压传动的特点有（C）。

- A. 可与其他传动方式联用，但不易实现远距离操纵和自动控制
- B. 可以在运转过程中转向、变速、传动准确
- C. 可以在较大的速度、扭矩范围内实现无级变速
- D. 体积小、质量小、零部件能自润滑，且维护、保养和排放方便

117. 液压泵的工作压力决定于（B）。

- A. 流量
- B. 负载
- C. 流速
- D. 外部压力

118. 气压传动的特点是（B）。

- A. 结构紧凑、无污染
- B. 工作速度快、动作频率高，适于完成频繁启动的辅助动作
- C. 产生较大的力或力矩、动作平稳可靠
- D. 易于调节和控制、噪音较小

119. 气动系统中，用以连接元件之间所需的一些元器件，以及对系统进行消音、冷却、测量等方面的一些元件称为（A）。

- A. 辅助元件
- B. 控制元件
- C. 执行元件
- D. 过渡元件

120. 在气动系统中，把压力能转换成机械能，用来驱动不同机械装置的为（C）。

- A. 辅助元件

- B. 控制元件
- C. 执行元件
- D. 过渡元件

121. 气压传动的优点是（ C ）。

- A. 工作介质取之不尽，用之不竭，但易污染
- B. 气动装置的噪声大
- C. 执行元件的速度、转矩、功率均可作无级调节
- D. 无法保证严格的传动比

122. 当NC故障排除后，按RESET键（ A ）。

- A. 消除报警
- B. 重新编程
- C. 修改程序
- D. 回参考点

123. CNC系统一般可用几种方式得到工件加工程序，其中MDI是（ C ）。

- A. 利用磁盘机读入程序
- B. 从串行通讯接口接收程序
- C. 利用键盘以手动方式输入程序
- D. 从网络通过Modem接收程序

124. 数控机床加工调试中若遇到问题需停机，应先停止（ C ）。

- A. 主运动
- B. 辅助运动
- C. 进给运动
- D. 冷却液

125. 如果要显示信息画面，需要按下数控系统操作面板上的功能键（ D ）。

- A. SYSTEM
- B. POS
- C. PROG
- D. MESSAGE

126. 按（ C ）就可以自加工。

- A. SINGLE+运行
- B. BLANK+运行
- C. AUTO+运行
- D. RUN+运行

127. 当数控机床的手动脉冲发生器的选择开关位置在X10时，手轮的进给单位是（ A ）。

- A. 0.01mm/格
- B. 0.001mm/格
- C. 0.1mm/格
- D. 1mm/格

128. 数控机床的（ A ）的英文是SPINDLEOVERRIDE。

- A. 主轴速度控制
- B. 进给速率控制

- C. 快速进给速率选择
- D. 手轮速度

129. 数控机床的冷却液开关在COOLANTON位置时，是由（ C ）控制冷却液的开关。

- A. 关闭
- B. 程序
- C. 手动
- D. M08

130. 数控机床的条件信息指示灯EMERGENCYSTOP亮时，说明（ A ）。

- A. 按下了急停按钮
- B. 主轴可以运转
- C. 回参考点
- D. 操作错误且未消除

131. 数控机床机床锁定开关的英文是（ B ）。

- A. SINGLEBLOCK
- B. MACHINELOCK
- C. DRYRUN
- D. POSITION

132. 数控机床机床锁定开关的作用是（ B ）。

- A. 程序保护
- B. 试运行程序
- C. 关机
- D. 屏幕坐标值不变化

133. 请找出下列数控屏幕上菜单词汇的对应英文词汇SPINDLE、EMERGENCY STOP 、FEED 、COOLANT（ C ）。

- A. 主轴、冷却液、急停、进给
- B. 冷却液、主轴、急停、进给
- C. 主轴、急停、进给、冷却液
- D. 进给、主轴、冷却液、急停

134. 请找出下列数控屏幕上菜单词汇的对应英文词汇SPINDLE（ A ）。

- A. 主轴
- B. 冷却液
- C. 紧停
- D. 进给

135. CNC铣床，执行自动(AUTO)操作时，程序中的F值，可配合下列旋钮（ A ）进行调节。

- A. FEED OVERRIDE
- B. RAPID OVERRIDE
- C. LOAD
- D. SPINDLE OVERRIDE

136. 要使机床单步运行，在（ C ）键按下时才有效。

- A. DRN
- B. DNC

- C. SBK
- D. RESET

137. 自动加工过程中，程序暂停后继续加工，按下列（ B ）键。

- A. FEED HOLD
- B. CYCLE START
- C. AUTO
- D. RESET

138. 执行程序M01指令，应配合操作面板之（ B ）之开关。

- A. “ / ”SLASH
- B. OPTION STOP
- C. COOLANT
- D. DRY RUN

139. RAPID表示（ A ）。

- A. 快速移动开关
- B. 快速切削开关
- C. 选择停止开关
- D. 单节停止开关

140. 在“机床锁定”（FEED HOLD）方式下，进行自动运行，（ A ）功能被锁定。

- A. 进给
- B. 刀架转位
- C. 主轴
- D. 冷却

141. 自动运行时，不执行段前带“/”的程序段，需按下（ D ）功能按键。

- A. 空运行
- B. 单段
- C. M01
- D. 跳步

142. 在CRT/MDI面板的功能键中，用于刀具偏置数设置的键是（ B ）。

- A. POS
- B. OFFSET
- C. PRGRM
- D. CAN

143. FANUC 0系列数控系统操作面板上用来显示报警号的功能键是（ B ）。

- A. POS
- B. OPR/ALARM
- C. MENU/OFFSET
- D. AUX/GRAPH

144. 数控零件加工程序的输入必须在（ D ）工作方式下进行。

- A. 手动方式
- B. 手动输入方式
- C. 自动方式

D. 编辑方式

145. 数控机床编辑状态时模式选择开关应放在（D ）。

- A. JOGFEED
- B. PRGRM
- C. ZERORETURN
- D. EDIT

146. 通常CNC系统将零件加工程序输入后，存放在（A ）。

- A. RAM中
- B. ROM中
- C. PROM中
- D. EPROM中

147. 数控机床手动数据输入时，可输入单一命令，按（B ）键使机床动作。

- A. 快速进给
- B. 循环启动
- C. 回零
- D. 手动进给

148. 在CRT/MDI面板的功能键中，用于报警显示的键是（B ）。

- A. DGNOS
- B. ALARM
- C. PARAM
- D. SYSTEM

149. 下列数控系统中，（B ）是数控铣床应用的控制系统。

- A. FANUC-6T
- B. FANUC-6M
- C. FANUC-330D
- D. GSK980T

150. INSRT键用于编辑新的程序或（A ）新的程序内容。

- A. 插入
- B. 修改
- C. 更换
- D. 删除

151. 数控机床在开机后，须进行回零操作，使X、Z各坐标轴运动回到（A ）。

- A. 机床参考点
- B. 编程原点
- C. 工件零点
- D. 机床原点

152. 在机床执行自动方式下按进给暂停键，（D ）会立即停止，一般在编程出错或将要碰撞时按此键

- A. 计算机
- B. 控制系统
- C. 参数运算

D. 进给运动

153. 数控系统“辅助功能锁住”作用常用于（D ）。

- A. 梯形图运行
- B. 参数校验
- C. 程序编辑
- D. 程序校验

154. 在正确使用刀具半径补偿指令情况下，当所用刀具与理想刀具半径出现偏差时，可将偏差值输入到（D ）。

- A. 长度补偿形状值
- B. 长度、半径磨损补偿值
- C. 半径补偿形状值
- D. 半径补偿磨损值

155. 关于数控系统的串口通讯，错误的说法是（D ）。

- A. 进行串口通讯前，首先检查传输线是否完好
- B. 确认数控系统串口功能是否已开通
- C. 确认上位机软件里的参数设置和数控系统里面的串口参数是否一样
- D. 如果数据传输不正常，可以通过拔下数据通讯线进行复位，然后再插上通讯线

156. 在数控程序传输参数中，“9600 E 7 1 ”，分别代表（C ）。

- A. 波特率、数据位、停止位、奇偶校验
- B. 数据位、停止位、波特率、奇偶校验
- C. 波特率、奇偶校验、数据位、停止位
- D. 数据位、奇偶校验、波特率、停止位

157. 数控机床首件试切时应使用（D ）键。

- A. 空运行
- B. 机床锁住
- C. 跳转
- D. 单段

158. 执行程序终了之单节M02，再执行程序之操作方法为（C ）。

- A. 按启动按钮
- B. 按紧急停止按钮，再按启动按钮
- C. 按重置(RESET)按钮，再按启动按钮
- D. 启动按钮连续按两次

159. 单段停指示灯亮，表示程序（B ）。

- A. 连续运行
- B. 单段运行
- C. 跳段运行
- D. 设备故障

160. 自动运行中，可以按下（A ）按钮中断程序的执行。

- A. HOLD
- B. STOP
- C. REST

D. RESET

161. 在程序运行过程中，如果按下进给保持按钮，运转的主轴将（ B ）。

- A. 停止运转
- B. 保持运转
- C. 重新启动
- D. 反向运转

162. 程序编制中首件试切的作用是（ C ）。

- A. 检验零件图样的正确性
- B. 检验零件工艺方案的正确性
- C. 检验程序单的正确性，并检查是否满足加工精度要求
- D. 检验数控程序的逻辑性

163. 要执行程序段跳过功能，须在该程序段前输入（ A ）标记。

- A. /
- B. \
- C. +
- D. -

164. 当工件加工后尺寸有波动时，可修改（ A ）中的数值至图样要求。

- A. 刀具磨损补偿
- B. 刀具补正
- C. 刀尖半径
- D. 刀尖的位置

165. 平面划线分为几何划线法和样板划线法两种。关于几何划线法，正确的描述是（ A ）。

- A. 几何划线是直接在毛坯或工件上利用几何作图的方法划出加工界限
- B. 几何划线适用于批量大、精度要求一般的场合
- C. 几何划线容易对正基准，加工余量留的均匀，生产效率高
- D. 几何划线可以合理排料，提高材料利用率

166. 平面划线分为几何划线法和样板划线法两种。关于样板划线法，不正确的描述是（ B ）。

- A. 样板划线精度较高
- B. 样板划线适用于形状复杂、批量大的场合
- C. 样板划线容易对正基准，加工余量留的均匀，生产效率高
- D. 样板划线可以合理排料，提高材料利用率

167. 砂轮机是用来刃磨各种刀具、工具的常用设备。使用砂轮机时，（ A ）是不正确的。

- A. 人站在砂轮正前方
- B. 砂轮启动后应等到砂轮转速正常后再开始磨削
- C. 刀具或工件对砂轮施加的压力不能过大
- D. 砂轮的旋转方向要正确，使磨屑向下飞离砂轮

168. 根据切屑的粗细及材质情况，及时清除（ D ）中的切屑，以防止冷却液回路堵塞。

- A. 开关和喷嘴
- B. 冷凝器及热交换器
- C. 注油口和吸入阀
- D. 一级（或二级）过滤网及过滤罩

169. 某机床不能进行螺纹切削，应检查（ A ）。

- A. 主轴位置编码器
- B. 接近开关
- C. 进给倍率开关
- D. 数控装置

170. 在刀具交换过程中主轴刀具拔不出，发生原因可能为（ D ）。

- A. 克服刀具夹紧的液压力小于弹簧力
- B. 液压缸活塞行程不够
- C. 用于控制刀具放松的电磁换向阀不得电
- D. 克服刀具夹紧的液压力小于弹簧力，液压缸活塞行程不够，用于控制刀具放松的电磁换向阀不得电都有可能

171. 数控机床如长期不用时最重要的日常维护工作是（ C ）。

- A. 清洁
- B. 干燥
- C. 通电
- D. 切断电源

172. 数控系统后备电池失效将导致（ C ）。

- A. 数控系统无显示
- B. 加工程序无法编辑
- C. 全部参数丢失
- D. PLC程序无法运行

173. 某数控铣床，开机时驱动器出现“编码器的电压太低，编码器反馈监控失效”报警内容，引起这种报警的原因可能是（ B ）。

- A. 坐标轴的互锁信号生效
- B. 伺服电动机加入电枢电压瞬间的干扰
- C. 数控系统参数错误
- D. 数控系统PLC程序错误

174. 某数控铣床，开机时驱动器出现“编码器的电压太低，编码器反馈监控失效”报警内容，处理这种故障的办法是（ D ）。

- A. 重新输入系统参数
- B. 重新编写PLC程序
- C. 坐标轴重新回零
- D. 重新连接伺服电动机编码器反馈线，进行正确的接地连接

175. 数控机床运行过程中出现液压油液位过低报警，但检查油箱液位正常，最有可能的原因是（ A ）。

- A. 检测液位的传感器故障或线路断开
- B. 油液严重泄漏
- C. 油液太脏
- D. 滤油器堵塞

176. IC在线测试仪可以检查（ D ）。

- A. 脉冲的极性

- B. 脉冲的连续性
- C. 脉冲电平
- D. 各种电路板

177. 用于机床外壳保护接地线的最小截面积应不小于（ C ）平方毫米。

- A. 0.75
- B. 1.0
- C. 1.5
- D. 2.5

178. 用于数控设备诊断的基本技术主要有模式识别技术、（ C ）信号处理技术和预测技术。

- A. 参数修改技术
- B. 机床操作技术
- C. 检测技术
- D. 网络应用技术

179. 掉电保护电路是为了（ C ）。

- A. 防止强电干扰
- B. 防止系统软件丢失
- C. 防止RAM中保存的信息丢失
- D. 防止电源电压波动

180. 在控制要求较高的数控机床总电源回路中，为了保证数控系统的可靠运行，一般要通过（ B ）供电。

- A. 光电耦合器
- B. 隔离变压器
- C. 旋转变压器
- D. 用双CPU

181. （ B ）是通过CNC系统的内装诊断程序，在系统处于正常运行状态时，实时自动对数控系统各装置进行自动测试、检查、并显示有关状态信息和故障的诊断。

- A. 启动诊断
- B. 在线诊断
- C. 离线诊断
- D. 远程诊断

182. 数控系统的报警大体可以分为操作报警、程序错误报警、驱动报警及系统错误报警等，“CMOS存储器写出错”报警属于（ B ）报警。

- A. 操作报警
- B. 系统错误报警
- C. 驱动报警
- D. 程序错误报警

183. 数控系统的报警大体可以分为操作报警、程序错误报警、驱动报警及系统错误报警等，某机床在运行过程中出现“指令速率过大”报警，这属于（ D ）。

- A. 系统错误报警
- B. 程序错误报警
- C. 操作报警
- D. 驱动报警

184. 数控系统显示“NO FEEDRATE COMMANDED”信息，表示（ A ）。

- A. 没有指定切削进给速度，或进给速度指令不当。需修改程序
- B. 没有指定刀具补偿指令，不能进行刀具补偿功能，补偿无效
- C. 没有回参考点，不能识别坐标移动方向，需先回参考点
- D. 没有解除机床急停功能，机床无法运动，需松开急停按钮，然后运行程序

185. 数控系统的报警大体可以分为操作报警、程序错误报警、驱动报警及系统错误报警，某个程序在运行过程中出现“圆弧端点错误”，这属于（ A ）。

- A. 程序错误报警
- B. 操作报警
- C. 驱动报警
- D. 系统错误报警

186. 当机床面板出现 NO CIRCLE RADIUS 报警时，说明出现了（ B ）问题。

- A. 非法半径指令
- B. 没有圆弧半径
- C. 没有圆弧直径
- D. 没有圆弧半径补偿

187. （ B ）不属于CNC系统自诊功能。

- A. 启动诊断
- B. 远程诊断
- C. 离线诊断
- D. 在线诊断

188. 机床参数生效条件不包括（ D ）。

- A. 机床上电生效
- B. 立即生效
- C. 按数据生效软菜单生效
- D. 按急停键生效

189. 在CNC系统的以下各项误差中，（ D ）是不可以用软件进行误差补偿，提高定位精度的。

- A. 由摩擦力变动引起的误差
- B. 螺距累积误差
- C. 机械传动间隙
- D. 机械传动元件的制造误差

190. 用游标卡尺测量中心距，此测量方法属于（ B ）。

- A. 直接测量
- B. 间接测量
- C. 绝对测量
- D. 相对测量

191. 在精密测量中，对同一被测几何量作多次重复测量，其目的是为了减小（ A ）对测量结果的影响。

- A. 随机误差
- B. 系统误差
- C. 相对误差

D. 绝对误差

192. 检测平行度误差时指示器的最大与最小读数（B ）即为平行度误差。

- A. 和
- B. 差
- C. 积
- D. 商

193. 在测量平行度误差时，被测要素和基准的角度方向为（A ）。

- A. $\alpha = 0^\circ$
- B. $\alpha = 90^\circ$
- C. $0^\circ < \alpha < 90^\circ$
- D. $90^\circ < \alpha$

194. 对曲面测量常采用（D ）。

- A. 公法线千分尺
- B. 数显千分尺
- C. 正弦尺
- D. 三坐标测量机

195. 数控机床的精度指标包括测量精度、（C ）、机床几何精度、机床定位稳定性、机床加工精度和轮廓跟随精度等等。

- A. 表面精度
- B. 尺寸精度
- C. 定位精度
- D. 安装精度

196. 用水平仪检验机床导轨的直线度时，若把水平仪放在导轨的右端；气泡向右偏2格；若把水平仪放在导轨的左端，气泡向左偏2格，则此导轨是（B ）状态。

- A. 中间凸
- B. 中间凹
- C. 不凸不凹
- D. 扭曲

197. 对于数控机床最具有机床精度特征的一项指标是（C ）。

- A. 机床运动精度
- B. 机床的传动精度
- C. 机床的定位精度
- D. 机床的几何精度

198. 在以下的加工中心单项精度检验项目中，（B ）可以用来考核机床的定位精度。

- A. 镗孔精度
- B. 孔距精度
- C. 直线铣削精度
- D. 斜线铣削精度

199. 进给功能又称（A ）功能。

- A. F
- B. M

- C. S
- D. T

200. 加工坐标系在（ B ）后不被破坏（再次开机后仍有效），并与刀具的当前位置无关，只要按选择的坐标系编程。

- A. 工件重新安装
- B. 系统切断电源
- C. 机床导轨维修
- D. 停机间隙调整

201. “G00 G01 G02 G03 X100.0 …;”该指令中实际有效的G代码是（ D ）。

- A. G00
- B. G01
- C. G02
- D. G03

202. 区别子程序与主程序的标志是（ B ）。

- A. 程序名
- B. 程序结束指令
- C. 程序长度
- D. 编程方法

203. 由机床的档块和行程开关决定的位置称为（ A ）。

- A. 机床参考点
- B. 机床坐标原点
- C. 机床换刀点
- D. 编程原点

204. 确定数控机床坐标系统运动关系的原则是假定（ A ）。

- A. 刀具相对静止，工件运动
- B. 工件相对静止，刀具运动
- C. 刀具、工件都运动
- D. 刀具、工件都不运动

205. 机床坐标系各轴的规定是以（ B ）来确定的。

- A. 极坐标
- B. 绝对坐标系
- C. 相对坐标系
- D. 笛卡尔坐标

206. （ B ）是用来指定机床的运动形式。

- A. 辅助功能
- B. 准备功能
- C. 刀具功能
- D. 主轴功能

207. 下列指令属于准备功能字的是（ A ）。

- A. G01
- B. M08

- C. T01
- D. S500

208. 快速定位G00指令在定位过程中，刀具所经过的路径是（ D ）。

- A. 直线
- B. 曲线
- C. 圆弧
- D. 连续多线段

209. 当执行完程序段“G00 X20.0 Z30.0； G01 U10.0 W20.0 F100； X-40.0 W-70.0；”后，刀具所到达的工件坐标系的位置为（ D ）。

- A. X-40.0 Z-70.0
- B. X-10.0 Z-20.0
- C. X-10.0 Z-70.0
- D. X-40.0 Z-20.0

210. 顺圆弧插补指令为（ C ）。

- A. G04
- B. G03
- C. G02
- D. G01

211. 半径补偿仅能在规定的坐标平面内进行，使用平面选择指令G18可选择（ B ）为补偿平面。

- A. XOY平面
- B. ZOX平面
- C. YOZ平面
- D. 任何平面

212. 半径补偿仅能在规定的坐标平面内进行，使用平面选择指令G19可选择（ C ）为补偿平面。

- A. XOY平面
- B. ZOX平面
- C. YOZ平面
- D. 任何平面

213. （ D ）为右偏刀具半径补偿，是指沿着刀具运动方向向前看(假设工件不动)，刀具位于零件右侧的刀具半径补偿。

- A. G39
- B. G40
- C. G41
- D. G42

214. （ A ）为刀具半径补偿撤消。使用该指令后，使刀具半径补偿指令无效。

- A. G40
- B. G41
- C. G42
- D. G43

215. 在使用G41或G42指令的程序段中不能用（ B ）指令。

- A. G00或G01

- B. G02或G03
- C. G01或G03
- D. G01或G02

216. 应用刀具半径补偿功能时，如刀补值设置为负值，则刀具轨迹是（D ）。

- A. 左补
- B. 右补
- C. 不能补偿
- D. 左补变右补，右补变左补

217. 数控系统准备功能中，正方向刀具长度偏移的指令是（C ）。

- A. G41
- B. G42
- C. G43
- D. G44

218. 机床主轴回零后，设H01=6mm，则执行“G91 G43 G01 Z-15.0;”后的实际移动量为（A ）。

- A. 9mm
- B. 21mm
- C. 15mm
- D. 36mm

219. 数控系统准备功能中，负方向刀具长度偏移的指令是（D ）。

- A. G41
- B. G42
- C. G43
- D. G44

220. 准备功能G90表示的功能是（C ）。

- A. 预备功能
- B. 固定循环
- C. 绝对尺寸
- D. 增量尺寸

221. 在偏置值设置G55栏中的数值是（A ）。

- A. 工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移值
- B. 刀具的长度偏差值
- C. 工件坐标系的原点
- D. 工件坐标系相对对刀点的偏移值

222. 程序段前加符号“/”表示（C ）。

- A. 程序停止
- B. 程序暂停
- C. 程序跳跃
- D. 单段运行

223. CNC中，（C ）用于控制机床各种功能开关。

- A. S代码
- B. T代码

- C. M代码
- D. H代码

224. 辅助功能M可分为两类：控制机床动作和控制程序执行。下列各项M指令中，控制机床动作的是（ D ）。

- A. M00
- B. M01
- C. M02
- D. M03

225. 在程序的最后必须标明程序结束代码（ C ）。

- A. M06
- B. M20
- C. M02
- D. G02

226. 主程序结束，程序返回至开始状态，其指令为（ D ）。

- A. M00
- B. M02
- C. M05
- D. M30

227. M00与M01最大的区别是（ C ）。

- A. M00可用于计划停止，而M01不能
- B. M01可以使切削液停止，M00不能
- C. M01要配合面板上的“选择停止”使用，而M00不用配合
- D. M00要配合面板上的“选择停止”使用，而M01不用配合

228. 辅助功能M03代码表示（ D ）。

- A. 程序停止
- B. 冷却液开
- C. 主轴停止
- D. 主轴顺时针方向转动

229. 数控铣床主轴以800r/min转速正转时，其指令应是（ A ）。

- A. M03 S800
- B. M04 S800
- C. M05 S800
- D. S800

230. 辅助指令M03功能是主轴（ C ）指令。

- A. 反转
- B. 启动
- C. 正转
- D. 停止

231. 使主轴反转的指令是（ C ）。

- A. M90
- B. G01

- C. M04
- D. G91

232. 辅助功能中与主轴有关的M指令是（D ）。

- A. M06
- B. M09
- C. M08
- D. M05

234. 程序中的主轴功能，也称为（D ）。

- A. G指令
- B. M指令
- C. T指令
- D. S指令

235. 规定用地址字（C ）指令换刀。

- A. M04
- B. M05
- C. M06
- D. M08

236. 下列代码中，不属于模态代码的是（D ）。

- A. M03
- B. M04
- C. G05
- D. M06

237. 常用地址符（A ）对应的功能是指令主轴转速。

- A. S
- B. R
- C. T
- D. Y

238. T0102表示（B ）。

- A. 1号刀1号刀补
- B. 1号刀2号刀补
- C. 2号刀1号刀补
- D. 2号刀2号刀补

239. 采用固定循环编程，可以（B ）。

- A. 加快切削速度，提高加工质量
- B. 缩短程序的长度，减少程序所占内存
- C. 减少换刀次数，提高切削速度
- D. 减少吃刀深度，保证加工质量

240. 数控铣床的孔加工固定循环功能，使用一个程序段就可以完成（D ）加工的全部动作。

- A. 环形排列孔
- B. 矩形排列槽
- C. 线性排列孔

D. 一个孔

241. 在程序中同样轨迹的加工部分，只需制作一段程序，把它称为（D ），其余相同的加工部分通过调用该程序即可。

- A. 循环程序
- B. 轨迹程序
- C. 代码程序
- D. 子程序

242. 在现代数控系统中系统都有子程序功能，并且子程序（B ）嵌套。

- A. 只能有一层
- B. 可以有限层
- C. 可以无限层
- D. 不能

243. 用户宏程序就是（ B ）。

- A. 由准备功能指令编写的子程序，主程序需要时可使用呼叫子程序的方式随时调用。
- B. 使用宏指令编写的程序，程序中除使用常用准备功能指令外，还使用了用户宏指令实现变量运算、判断、转移等功能。
- C. 工件加工源程序，通过数控装置运算、判断处理后，转变成工件的加工程序，由主程序随时调用。
- D. 一种循环程序，可以反复使用许多次。

244. On the vertical milling machine, the horizontal movement of the worktable will be in the (A) 。

- A. Y- and X-axes
- B. Y-axis
- C. Z- and Y-axes
- D. Z-axis

245. On a vertical machining center, if the Z-axis is vertical, up is usually (B) 。

- A. Negative
- B. Positive
- C. Left
- D. Right

246. Circular Interpolation是（B ）。

- A. 直线插补
- B. 圆弧插补
- C. 顺时针圆弧
- D. 逆时针圆弧

247. “tool diameter is 25mm”的含义是（A ）。

- A. 刀具直径25毫米
- B. 刀具长度25毫米
- C. 毛坯直径25毫米
- D. 刀具半径25毫米

248. FMS是指（C ）。

- A. 自动化工厂
- B. 计算机数控系统
- C. 柔性制造系统
- D. 数控加工中心

249. 钻削加工的高速切削速度范围为 (C) m/min 。

- A. 20 000~110 000
- B. 2 000~11 000
- C. 200~1 100
- D. 20~110

250. 切削速度高出一定范围达到高速切削后, (C) 。

- A. 切削温度上升, 切削力增大
- B. 切削温度降低, 切削力增大
- C. 切削温度降低, 切削力下降
- D. 切削温度上升, 切削力下降

II

1. 在企业的经营活动中, 下列选项中的 (ACD) 是职业道德功能的表现。

- A. 激励作用
- B. 决策能力
- C. 规范行为
- D. 遵纪守法

2. 属于爱岗敬业的具体要求的是 (ABC) 。

- A. 树立职业理想
- B. 树立职业责任
- C. 提高职业技能
- D. 抓住择业机遇

3. 常用的螺纹紧固件有 (ABCD) 。

- A. 螺钉
- B. 螺栓
- C. 螺柱
- D. 螺母

4. 以下选项中, (ABC) 能提高数控机床的加工精度。

- A. 传动件用滚珠丝杠
- B. 装配时消除传动间隙
- C. 机床导轨用滚动导轨
- D. 采用带传动

5. 摩擦性带传动的特点有 (ABCD) 。

- A. 传动平稳
- B. 缓冲吸震
- C. 成本较低
- D. 起安全保护作用

6. 摩擦轮传动适用于（ABCE ）场合。

- A. 两轴中心距较近
- B. 运转中需变速、变向
- C. 有过载保护功能
- D. 传动比准确
- E. 两轴相交

7. 轴的主要功能是（CDE ）。

- A. 支承平面零件
- B. 连接功能
- C. 传递运动
- D. 传递转矩
- E. 支承回转零件

8. 轴的常用材料是（ABE ）。

- A. 碳钢
- B. 合金钢
- C. 可锻铸铁
- D. 铝合金
- E. 球墨铸铁

9. 螺纹连接在受到（ABCD ）时会发生松动。

- A. 冲击
- B. 振动
- C. 载荷变化
- D. 温度变化
- E. 连接螺栓损坏

10. 螺旋传动可以实现（ ABDE ）。

- A. 传递运动
- B. 传递动力
- C. 连接两个零件
- D. 调整零件之间的相对位置
- E. 固定零件之间的相对位置

11. 滑动螺旋机构的优点是（ABCD ）。

- A. 结构简单
- B. 工作平稳连续
- C. 承载能力大
- D. 易于自锁
- E. 定位精度高

12. 不仅改变钢的组织，而且钢表层的化学成分也发生变化的热处理是（CDE ）。

- A. 火焰加热表面淬火
- B. 感应加热表面淬火
- C. 渗碳
- D. 渗氮
- E. 碳氮共渗

13. 关于表面淬火，正确的描述是（ABD ）。

- A. 提高零件表面硬度和耐磨性
- B. 保证零件心部原有的韧性和塑性
- C. 特别适用于低碳钢
- D. 特别适用于中碳钢
- E. 特别适用于高碳钢

14. 下列金属材料牌号中，（AD ）属于有色金属。

- A. T2, T3
- B. T8, T9
- C. Q345, Q460
- D. H59, H70
- E. HT100, HT200

15. 钢材淬火的用途是（CE ）。

- A. 细化晶粒
- B. 消除内应力
- C. 提高硬度
- D. 提高塑性
- E. 提高强度

16. 钢回火后组织发生了变化，其性能（ABC ）。

- A. 硬度下降
- B. 塑性提高
- C. 韧性提高
- D. 强度提高
- E. 硬度提高

17. 工件回火后（ABE ）。

- A. 减小、消除内应力
- B. 提高塑性和韧性
- C. 提高硬度
- D. 提高强度
- E. 稳定组织和尺寸

18. 表面化学热处理的主要目的是（ABC ）。

- A. 提高耐磨性
- B. 提高耐蚀性
- C. 提高抗疲劳性
- D. 表面美观

19. 采用（DE ）的方法不仅改变钢的组织而且钢的表层化学成分也发生变化。

- A. 淬火
- B. 退火或正火
- C. 发黑
- D. 渗碳
- E. 渗金属

20. 刀具材料的耐热性又称为红硬性，是指刀具材料在高温工作状态下，仍具有正常切削所必需的

(ABCD) 等综合性能。

- A. 硬度
- B. 耐磨性
- C. 强度
- D. 韧性

21. 影响刀具耐用度的因素有 (ABDE) 。

- A. 刀具材料
- B. 切削用量
- C. 零件形状
- D. 刀具几何角度
- E. 工件材料

22. 使用涂层刀具的优点为 (ABE) 。

- A. 改善切削性能
- B. 降低成本
- C. 减少切削变形
- D. 提高加工精度
- E. 提高刀具耐用度

23. 工件影响刀具寿命的因素是 (ACDE) 。

- A. 材料性质
- B. 加工量多少
- C. 导热系数
- D. 材料强度
- E. 材料硬度

24. 尺寸链按其功能可分为设计尺寸链和工艺尺寸链。按其尺寸性质可分为 (AD) 。

- A. 线性尺寸链
- B. 增环尺寸链
- C. 减环尺寸链
- D. 角度尺寸链

25. 机动夹紧装置机构的优点有 (ABC) 。

- A. 工件受力均匀
- B. 稳定可靠
- C. 易实现自动化和电气化
- D. 受夹紧力的过程无冲击

26. 对夹紧装置的要求有 (AC) 。

- A. 夹紧时，要考虑工件定位时的既定位置
- B. 夹紧力允许工件在加工过程中小范围位置变化及振动
- C. 有良好的结构工艺性和使用性
- D. 要有较好的夹紧效果，无需考虑夹紧力的大小

27. 常用的毛坯种类有 (ABDE) 。

- A. 铸件
- B. 锻件
- C. 标准件

- D. 型材
- E. 粉末冶金

28. 切削热产生的原因在于（ABDE ）。

- A. 切削变形
- B. 切削力
- C. 切削温度
- D. 刀具与工件之间的摩擦
- E. 切屑与刀具间的摩擦

29. 加工中心的进给系统按反馈方式分有（ABD ）控制方式。

- A. 开环
- B. 闭环
- C. 半开环
- D. 半闭环

30. 立式五轴加工中心的回转轴有两种方式，工作台回转轴和主轴头回转轴。其中采用主轴头回转轴的优势是（ BCE ）。

- A. 主轴的结构比较简单
- B. 主轴加工非常灵活
- C. 工作台可以设计的非常大
- D. 主轴刚性非常好，制造成本比较低
- E. 可使球头铣刀避开顶点切削，保证有一定的线速度，提高表面加工质量

31. 数控机床进给系统减少摩擦阻力和动静摩擦之差，是为了提高数控机床进给系统的（BC ）。

- A. 传动精度
- B. 运动精度
- C. 快速响应性能
- D. 刚度

32. 在数控技术中“position”可翻译为（BC ）。

- A. 放置
- B. 位置
- C. 定位
- D. 显示
- E. 移动

33. 评价一种激光打印机，应当从、（ABC ）、三个方面入手，其次还应该考虑激光打印机的兼容性以及寿命等。

- A. 速度
- B. 分辨率
- C. 打印机语言
- D. 数据接口

34. 加工中心（数控铣床）进行铣圆精度切削检验，可以检查出该机床的（ABC ）。

- A. 一个坐标方向或两个坐标方向是否存在反向失动量（又称反向差）
- B. 两坐标的实际系统增益是否相同
- C. 两轴联动时，是否其中某一轴进给速度不均匀
- D. 主轴的运动精度及低速走刀的平稳性

E. X向和Y向导轨运动几何精度

35. 用于深孔加工的固定循环G代码是（CD ）。

- A. G81
- B. G82
- C. G83
- D. G73

36. 手工编程的常用计算方法有：（ ABCD ）、平面解析几何算法。

- A. 作图算法
- B. 代数算法
- C. 平面几何算法
- D. 三角函数算法

37. 数控加工程序校验包括（ABCD ）等项内容所进行的单项或综合校验工作。

- A. 首件试切
- B. 刀具运动轨迹
- C. 控制介质的制备
- D. 加工程序单的填写

38. 常用数控系统中程序名的特征是（BCE ）。

- A. N加上数字
- B. O加上数字
- C. 字母和数字组合
- D. 全数字
- E. 有限字符

39. 计算机辅助设计的产品模型包括（ABCD ）。

- A. 线框模型
- B. 面模型
- C. 实体模型
- D. 特征模型
- E. 参数造型

40. （ABE ）不能进行装配设计。

- A. 线框模型
- B. 面模型
- C. 实体模型
- D. 特征模型
- E. 参数造型

41. 等高线加工方法中参数（DE ）与所选刀具有关。

- A. 加工余量
- B. 退刀高度
- C. 层间高度
- D. 刀轨间距
- E. 切削参数

42. 计算机辅助编程生成的刀具轨迹包括了（BD ）。

- A. G代码
- B. 刀位点位置信息
- C. M辅助代码
- D. 刀具控制信息
- E. 装夹信息

43. 生成数控加工轨迹的必要条件是（ACDE ）。

- A. 零件数据模型
- B. 零件材料
- C. 加工坐标系
- D. 刀具参数
- E. 装夹方案

44. 完成后置处理需要（AE ）。

- A. 刀具位置文件
- B. 刀具数据
- C. 工装数据
- D. 零件数据模型
- E. 后置处理器

45. （ABD ）格式数据文件一般被用于不同CAD/CAM软件间图形数据转换。

- A. DXF
- B. IGES
- C. STL
- D. STEP
- E. X_T

46. 用于数控加工操作仿真软件必须具备（ABCD ）功能。

- A. 系统面板仿真操作
- B. 机床面板仿真操作
- C. 工件加工过程模拟
- D. 对刀操作模拟
- E. 刀具干涉检查

47. 数控加工仿真的功能有（ABDE ）。

- A. 检验刀具几何轨迹
- B. 检验加工过程中是否存在刀具干涉
- C. 计算加工时间
- D. 模拟加工过程中的刀具状态
- E. 数控机床操作培训

48. 辅助功能M可分为两类：控制机床动作和控制程序执行。下列各项M指令中，控制机床动作的是（CDE ）。

- A. M01
- B. M02
- C. M03
- D. M06
- E. M07

49. 辅助功能M可分为两类：控制机床动作和控制程序执行。下列各项M指令中，控制程序执行的是（ ABC ）。

- A. M00
- B. M01
- C. M02
- D. M03
- E. M06

III

1. (✓) 给回扣是一种不正当的竞争行为，违反了职业道德。
2. (✓) 职业道德修养要从培养自己良好的行为习惯着手。
3. (✓) 职业纪律包括劳动纪律、保密纪律、财经纪律、组织纪律等。
4. (✗) 在绘制剖视图时，如果是按投影关系配置，则可省略标注。
5. (✓) 表达一个零件，必须画出主视图，其余视图和图形按需选用。
6. (✓) 当剖切平面通过机件的肋和薄壁等结构的厚度对称平面(即纵向剖切)时，这些结构按不剖绘制。
7. (✗) 三视图的投影规律是：主视图与俯视图宽相等；主视图与左视图高平齐；俯视图与左视图长对正。
8. (✗) $\phi 70F6$ 的含义是基轴制的孔，公差等级为IT6。
9. (✓) 孔的形状精度主要有圆度和圆柱度。
10. (✗) 在基轴制中，经常用钻头、铰刀、量规等定值刀具和量具，有利于生产和降低成本。
11. (✓) 实际尺寸相同的两副过盈配合件，表面粗糙度小的具有较大的实际过盈量，可取得较大的连接强度。
12. (✗) 表面粗糙度Ra值愈大，表示表面粗糙度要求愈高；Ra值愈小，表示表面粗糙度要求愈低。
13. (✓) 标准齿轮分度圆上的齿形角 $\alpha=20^\circ$ 。
14. (✗) 轮系中使用惰轮既可变速也可变向。
15. (✓) 销在机械中除起到连接作用外，还可起定位作用和保险作用。
16. (✗) 基圆相同，渐开线形状相同；基圆越大，渐开线越弯曲。
17. (✗) 加奇数个惰轮，主动轮与从动轮的回转方向相反。
18. (✗) 为增强连接紧密性，连接螺纹大多采用多线三角形螺纹。
19. (✓) 齿形链常用于高速或平稳性与运动精度要求较高的传动中。
20. (✗) T10钢与10钢的含碳量相同。
21. (✓) 钢和铸铁都是以铁碳为主的合金。
22. (✗) 影响疲劳极限的主要因素是应力集中、零件尺寸和表面质量等。零件尺寸越大，零件疲劳强度越低；表面质量越差，应力集中越严重，越容易出现塑性变形。
23. (✗) 刀具磨损分为初期磨损、正常磨损、急剧磨损三种形式。
24. (✗) 先进硬质合金刀具，尤其是有涂层保护的刀具，在高速高温下使用时，添加切削液更有效率。
25. (✗) 硬质合金中含钴量越多，刀片的硬度越高。
26. (✗) 硬质合金是一种耐磨性好、耐热性高、抗弯强度和冲击韧性都较高的一种刀具材料。
27. (✓) 切削速度会显著地影响刀具寿命。

28. (✕) 金刚石刀具主要用于黑色金属的加工。
29. (✕) 铣削平面零件外轮廓表面时,一般是采用端铣刀。
30. (✓) 直齿三面刃铣刀的刀齿在圆柱面上与铣刀轴线平行,铣刀制造容易,但铣削时振动较大。
31. (✓) 数控机床对刀具材料的基本要求是高的硬度、高的耐磨性、高的红硬性和足够的强度和韧性。
32. (✕) 基本型群钻是群钻的一种,即在标准麻花钻的基础上进行修磨,形成“六尖一七刃”的结构特征。
33. (✕) YG类硬质合金中,含钴量越高,则其耐磨性较好,硬度越高。
34. (✓) 切削铸铁等脆性材料,宜选用YG硬质合金。
35. (✓) 螺旋槽铰刀有右旋和左旋之分。其中右旋槽铰刀适用于铰削盲孔。
36. (✓) 螺旋槽铰刀有右旋和左旋之分。其中左旋槽铰刀适用于铰削通孔。
37. (✕) 螺旋槽铰刀有右旋和左旋之分。其中右旋槽铰刀适用于铰削通孔。
38. (✕) 螺旋槽铰刀有右旋和左旋之分。其中左旋槽铰刀适用于铰削盲孔。
39. (✓) 刀片及刀柄对机床主轴的相对位置的要求高是数控刀具的特点之一。
40. (✓) 工艺尺寸链中,组成环可分为增环与减环。
41. (✓) 工艺尺寸链中封闭环的确定是随着零件的加工方案的变化而改变。
42. (✕) 尺寸链封闭环的基本尺寸,是其他组成环基本尺寸的代数差。
43. (✕) 尺寸链按功能分为装配尺寸链和工艺尺寸链。
44. (✓) 单件、小批生产宜选用工序集中原则。
45. (✕) 同一工件,无论用数控机床加工还是用普通机床加工,其工序都一样。
46. (✓) 合理划分加工阶段,有利于合理利用设备并提高生产率。
47. (✕) 因为试切法的加工精度较高,所以主要用于大批、大量生产。
48. (✓) 从螺纹的粗加工到精加工,主轴的转速必须保证恒定。
49. (✕) 扩孔能提高孔的位置精度。
50. (✓) 扩孔加工精度比钻孔加工高。
51. (✓) 铰孔余量太小时不能全部切去上道工序的加工痕迹,同时由于刀齿不能连续切削而沿孔壁打滑,使孔壁的质量下降。
52. (✕) 攻螺纹前的底孔直径大,会引起丝锥折断。
53. (✓) 加工深孔时,要采用分级进给的方法,以防钻头折断。
54. (✓) 切屑带走热量的能力取决于工件材料的导热率。
55. (✕) 金属切削加工时,提高背吃刀量可以有效降低切削温度。
56. (✕) 钻中心孔时不宜选择较高的主轴转速。
57. (✓) 铣削难加工材料时的铣削用量应比狭小普通钢材的铣削用量适当减少。
58. (✕) 工件在夹具中定位,有六个定位支承点就消除了六个自由度,即为完全定位。
59. (✕) 工件夹紧后,工件的六个自由度都被限制了。
60. (✓) 只要不影响工件的加工精度,不完全定位是允许的。
61. (✓) 箱体零件精加工的夹具要求定位精度高,夹紧力合理分布,既要足以抵抗切削力,又不使工件在定位夹紧和加工中变形。所以采用一面两销定位。
62. (✓) 孔系组合夹具比槽系组合夹具的刚度好、定位精度高。
63. (✕) 装配时用来确定零件或部件在产品中相对位置所采用的基准,称为定位基准。

64. (✕) 圆柱心轴用于工件圆孔定位, 限制5个自由度。
65. (✓) 铣床床台上的T形槽, 其用途之一为当基准面。
66. (✕) 定位误差包括工艺误差和设计误差。
67. (✕) 在批量生产的情况下, 用直接找正装夹工件比较合适。
68. (✓) 工件在夹具中与各定位元件接触, 虽然没有夹紧尚可移动, 但由于其已取得确定的位置, 所以可以认为工件已定位。
69. (✕) 一个工序中只能有一次安装。
70. (✕) 夹紧力越大, 定位越稳定, 夹紧越可靠, 加工精度就越高。
71. (✕) 工件在加工前, 使其在机床上或夹具中获得正确而固定位置的过程称为安装。
72. (✕) 粗加工所用的定位基准称粗基准, 精加工所用的定位基准为精基准。
73. (✓) 因为毛坯表面的重复定位精度差, 所以粗基准一般只能使用一次。
74. (✕) 定位元件与机床上安装夹具的装夹面之间的位置不准确所引起的误差, 称为定位误差。
75. (✓) 定位元件与机床上安装夹具的装夹面之间的位置不准确所引起的误差, 称为安装误差。
76. (✓) 夹具上的对刀元件或导向元件与定位元件之间的位置不准确所引起的误差, 称为调整误差。
77. (✕) 数控机床是在普通机床的基础上将普通电气装置更换成CNC控制装置。
78. (✓) 加工中心适宜于加工复杂、工序多, 加工精度要求较高, 且经多次装夹和调整的零件。
79. (✕) 一般加工中心具有铣床、镗床和钻床的功能。虽然工序高度集中, 提高了生产效率, 但工件的装夹误差却大大增加。
80. (✕) 四轴卧式加工中心是带有旋转工作台的C轴。
81. (✕) 两轴联动坐标数控机床只能加工平面零件轮廓, 曲面轮廓零件必须是三轴坐标联动的数控机床。
82. (✓) 能进行轮廓控制的数控机床, 一般也能进行点位控制和直线控制。
83. (✕) 数控机床由输入/输出装置、数控装置、驱动控制装置、机床电器逻辑控制装置四部分组成。
84. (✕) 传动系统负责接受数控系统发出的脉冲指令, 并经放大和转换后驱动机床运动执行件实现预期的运动。
85. (✓) 在开环系统中, 丝杠副的接触变形将影响重复定位精度。
86. (✓) 开环控制数控系统无反馈(feedback)回路。
87. (✕) 半闭环控制数控机床安装有直线位移检测装置。
88. (✓) 只有半闭环系统需要进行螺距误差补偿, 而全闭环系统则不需要。
89. (✓) 铣刀刀柄在主轴中夹紧后的松开通常依靠压缩空气产生的压力。
90. (✕) 数控回转工作台不是机床的一个旋转坐标轴, 不能与其它坐标轴联动。
91. (✓) 光电脉冲编码器既可以测量位置, 又可以测量速度。
92. (✕) 栅距就是光栅尺的分辨率。
93. (✓) 插补运动的实际插补轨迹始终不可能与理想轨迹完全相同。
94. (✕) 液压传动具有承载能力大, 可实现大范围内无级变速和获得恒定的传动比。
95. (✕) 液压传动不易获得较低的运动速度。
809. (✓) 液压传动与机械传动相比传动比较平稳, 故广泛应用于在要求传动平稳的机械上。

96. (✕) 油液的黏度随温度变化, 温度越高, 油液的黏度越大; 反之, 温度越低, 油液的黏度越小。
97. (✓) 当液压油中混入空气时, 其可压缩性将明显增加。
98. (✓) 干燥器可以进一步去除压缩空气中的水、油和灰尘。
99. (✓) 气动执行元件可分为气缸、气动马达及一些特殊气缸。
100. (✕) 气动装置机械结构紧凑。与其他传动装置相比, 在同等体积条件下可以产生较大的力或力矩、动作平稳可靠、易于调节和控制、噪音较小。
101. (✓) 攻螺纹孔时为了减少切削阻力和提高螺孔表面质量, 常加润滑剂, 当攻钢工件时需加机械油。
102. (✓) 计算机和机床之间的程序传递是通过RS232通讯口实现的, 为使二者接口参数匹配, 最好是按照机床参数接口的要求设置外部计算机接口参数。
103. (✓) 在机床接通电源后, 通常都要做回零操作, 使刀具或工作台退离到机床参考点。
104. (✕) 通过零点偏移设定的工件坐标系, 当机床关机后再开机, 其坐标系将消失。
105. (✓) 单节操作(SINGLE BLOCK) OFF时, 能依照指定之程序, 一个单节接一个单节连续执行。
106. (✓) 刀具长度补偿存储器中的偏置值既可以是正值, 也可以是负值。
107. (✕) 当使用刀具补偿时, 刀具号必须与刀具偏置号相同。
108. (✓) 刀具位置偏置补偿可分为刀具形状补偿和刀具磨损补偿两种。
109. (✕) 机床在运行过程中, 按下进给保持按钮停止机床进给后, 不能再按循环启动按钮使机床从断点恢复加工。
110. (✕) 精加工时, 使用切削液的目的是降低切削温度, 起冷却作用。
111. (✓) 维修应包含两方面的含义, 一是日常的维护, 二是故障维修。
112. (✓) 加强设备的维护保养、修理, 能够延长设备的技术寿命。
113. (✕) 数控机床具有机、电、液集于一体的特点, 因此只要掌握机械或电子或液压技术的人员, 就可作为机床维护人员。
114. (✓) 泡沫灭火器不能用来扑救电气设备火灾。
115. (✓) 在每日检查时, 液压系统的油标应在两条红线之间。
116. (✕) 为了节约时间机床在水平调整时, 可以先调整好一个方向, 然后进行下一个方向的调整。
117. (✕) 数控机床长期不使用, 应用干净布罩予以保护, 切忌经常通电以损坏电器元件。
118. (✓) 机床的调整和修理应由经验或受过专门训练的人员进行。
119. (✕) 二级保养是指操作工人对机械设备进行的日常维护保养工作。
120. (✓) 用内径百分表测量内孔时, 必须摆动内径百分表, 所得最大尺寸是孔的实际尺寸。
121. (✓) 内径百分表属于比较测量法, 可测量孔的形状误差, 与外径千分尺配合使用时可测量孔的实际尺寸。
122. (✕) 用塞规可以直接测量出孔的实际尺寸。
123. (✕) 塞规材料的硬度应略低于工件材料硬度, 可以避免工件表面被拉伤。
124. (✓) 游标卡尺可用来测量长度、厚度、外径、内径、孔深等。
125. (✕) 用锥度塞规检查内锥孔时, 如果大端接触而小端未接触, 说明内锥孔锥角过大。
126. (✕) 钟式百分表(千分表)测杆轴线与被测工件表面必须垂直, 否则会产生测量误差。
127. (✕) 框式水平仪可以用比较测量法和绝对测量法来检验工件表面的水平度和垂直度。
128. (✓) 间接测量须通过计算才能实现。

129. (✗) 内千分尺测量槽宽，宜取数次测量中的最大值。
130. (✓) 用杠杆卡规可以测量出工件的圆柱度和平行度。
131. (✗) 机床动态精度是指机床在切削热、切削力等作用下的精度。
132. (✓) 数控机床直线定位精度的检验一般是在空载条件下进行的。
133. (✗) 机床参考点一定就是机床原点。
134. (✓) 工件坐标系的原点即“编程零点”与零件定位基准不一定非要重合。
135. (✗) 确定机床坐标系时，一般先确定X轴，然后确定Y轴，再根据右手定则法确定Z轴。
136. (✗) 不同的数控机床可能选用不同的数控系统，但数控加工程序指令都是相同的。
137. (✗) 顺时针圆弧插补(G02)和逆时针圆弧插补(G03)的判别方向是：沿着第三轴的坐标轴负方向向正方向看去，顺时针方向为G02，逆时针方向为G03。
138. (✓) 利用I、J表示圆弧的圆心位置，须使用增量值。
139. (✗) G01 G02 G03 G04均为模态代码。
140. (✓) 数控系统中对每一组的代码指令，都选取其中的一个作为开机默认代码。
141. (✓) 执行G01指令的刀具轨迹肯定是一条连接起点和终点的直线轨迹。
142. (✓) 数控加工中，程序调试的目的：一是检查所编程序是否正确，再就是把编程零点，加工零点和机床零点相统一。
143. (✗) 程序编制中首件试切的作用是检验零件图设计的正确性。
144. (✓) NC makes manufacturing systems more flexible.
145. (✓) NC technology was first used for the production of aircraft components.
146. (✓) UG和CAXA既是CAD软件，又是CAM软件。
147. (✓) 对于不同的CNC控制器，编辑软件需要使用不同的后置处理程序。
148. (✓) 后置处理的主要任务是把CAM软件前置处理生成的刀轨和工参信息文件，转换成特定机床控制器可接受的特定格式的数控代码文件——NC程序。
149. (✗) 计算机辅助编程生成的刀具轨迹就是数控加工程序。
150. (✗) 计算机辅助编程系统能够根据零件几何模型自动生成加工程序。