

2020 年武进区职工技能大赛

车工技术项目理论复习参考题

单项选择题

- 1、职业道德是从业人员在职业活动中（ B ）。
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
- 2、社会主义道德建设的基本要求是（ A ）。
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
- 3、现实生活中，一些人不断地从一个企业“跳槽”到另一个企业，虽然在一定意义上有利于人才流动，但同时也说明这些从业人员缺乏（ B ）。
A. 工作技能 B. 强烈的职业责任感
C. 光明磊落的态度 D. 坚持真理的品质
- 4、忠于职守就是要求把自己（ B ）的工作做好。
A. 道德范围内 B. 职业范围内 C. 生活范围内 D. 社会范围内
- 5、以下关于节俭的说法，你认为正确的是（ D ）。
A. 节俭是美德但不利于拉动经济增长
B. 节俭是物质匮乏时代的需要，不适应现代社会
C. 生产的发展主要靠节俭来实现
D. 节俭不仅具有道德价值、也具有经济价值
- 6、职业纪律具有的特点是（ B ）。
A. 没有明确的规定性 B. 一定的强制性 C. 一定的弹性 D. 一定的自我约束性
- 7、顺利就业的必备条件是（ D ）。
A. 良好的机遇 B. 良好的人际关系
C. 浓厚的个人兴趣 D. 扎实的专业知识和技能
- 8、企业价值观主要是指（ B ）。
A. 员工的共同价值取向，文化素养，技术水平
B. 员工的共同取向，心理趋向，文化素养
C. 员工的共同理想追求，奋斗目标，技术水平
D. 员工的共同理想追求，心理趋向，文化素养

9、企业形象是企业文化的综合表现，其本质是(C)。

- A. 企业建筑和员工服饰风格
- B. 员工文化程度
- C. 企业的信誉
- D. 完善的规章制度

10、职业道德是人们(B)

- A. 在社会公共生活中所必须遵守的行为规范的总和
- B. 在职业活动中所遵守的行为规范的总和
- C. 在家庭生活中所应遵守的行为规范的总和
- D. 在物质交往和精神交往中产生和发展起来的特殊关系

11、职业道德的核心是(A)

- A. 为人服务
- B. 公私兼顾
- C. 顾客是上帝
- D. 集体主义

12、对“我为人人，人人为我”的正确理解是(B)

- A. 我在为每一个人服务，所以每一个人都要为我服务
- B. 每一个从业人员都在相互服务的情况下生活着，人人都是服务对象，人人又都在为他人服务
- C. 人人如果不为我服务，我也不为人人服务
- D. 我为人人”是手段，人人为我“是目的

13、集体主义是一种价值观念和行为准则，坚持集体主义就是要做到(D)

- A. 坚持集体利益是否个人利益
- B. 充分尊重个人利益，把个人利益放在第一位
- C. 局部利益高于全局利益，全局利益服从局部利益
- D. 坚持集体利益高于个人利益，全局利益高于局部利益；兼顾集体利益和个人利益，使之共同发展；反对个人主义，抵抗行业不正之风

14、北京同仁堂集团公司下属 19 个药厂和商店，每一处都挂着一副对联。上联是“炮制虽繁从不省人工”，下联是“品味虽贵必不敢减物力”。这说明了“同仁堂”长盛不衰的秘诀就是(A)。

- A. 诚实守信
- B. 一丝不苟
- C. 救死扶伤
- D. 顾客至上

15、为人民服务的精神在职业生活中最直接体现的职业道德规范是(D)

- A. 爱岗敬业
- B. 诚实守信
- C. 办事公道
- D. 服务群众

16、俗话说：国有国法，行有行规。这里的“行规”是指(D)

- A. 道德
- B. 职业道德
- C. 职业道德基本规范
- D. 行业职业道德规范

17、为了便于读图，图样管理和组织生产装配图中必须对每种零件编写序号，并编制相应零件(C)以说明零件的名称、材料、数量等。

- A. 标题栏 B. 名称 C. 明细栏 D. 图号

18、精密丝杠的加工工艺中，要求锻造工件毛坯，目的是使材料晶粒细化、组织紧密、碳化物分布均匀，可提高材料的(C)。

- A、塑性 B、韧性 C、强度 D、刚性

19、被加工表面与基准面(D)的工件适用在花盘角铁上装夹加工。

- A、垂直 B、相交 C、相切 D、平行

20、装夹(A)时，夹紧力的作用点应尽量靠近加工表面。

- A、箱体零件 B、细长轴 C、深孔 D、盘类零件

21、直接改变原材料、毛坯等生产对象的形状、尺寸和性能，使之变为成品或半成品的过程称(D)。

- A、生产工艺 B、生产过程 C、工序 D、工艺过程

22、以生产实践和(C)积累的有关加工余量的资料数据为基础，结合实际加工情况进行修正来确定加工余量的方法，称为查表修正法。

- A、分析计算 B、理论研究 C、实验研究 D、实践操作

23、将两半箱体通过定位部分或定位元件合为一体，用检验心棒插入基准孔和被测孔，如果检验心棒不能自由通过，则说明(D)不符合要求。

- A、圆度 B、垂直度 C、平行度 D、同轴度

24、使用齿轮游标卡尺可以测量蜗杆的(C)。

- A、分度圆 B、轴向齿厚 C、法向齿厚 D、周节

25、车削箱体类零件上的孔时，如果车刀磨损，车出的孔会产生(B)误差。

- A、轴线的直线度 B、圆柱度 C、圆度 D、同轴度

26、识读装配图步骤：(1)标题栏和明细表，(2)分析视图和零件，(3) (B)。

- A. 填写标题栏 B. 归纳总结 C. 布置版面 D. 标注尺寸

27、绘制零件图对零件进行形体分析，确定主视图方向后，接下来的步骤是(A)。

- A. 选择其他视图，确定表达方案 B. 画出各个视图
C. 选择图幅，确定作图比例 D. 安排布图，画基准线

28、俯视图反映物体的(B)的相对位置关系。

- A. 上下和左右 B. 前后和左右 C. 前后和上下 D. 左右和上下

29、将机件的部分结构，用(B)原图形所采用的比例画出的图形，称为局部放大图。

- A. 小于 B. 大于 C. 等于 D. 改变

30、尺寸应尽量标注在(C)上。

- A. 主视图 B. 俯视图 C. 特征视图 D. 左视图

31、圆的直径一般标注在(D)上。

- A. 主视图 B. 俯视图 C. 左视图 D. 非圆视图

32、对于公差数值，下列说法正确的是(A)

- A. 必须是正值 B. 必须大于等于零 C. 必须为负值 D. 可以为正、零、负

33、在形状公差中，符号“//”表示(D)。

- A. 直线度 B. 圆度 C. 倾斜度 D. 平行度

34、根据最新的《形状和位置公差》国家标准，下列几种说法正确的是(B)。

- A. 线轮廓度和面轮廓度均属于形状公差
B. 线轮廓度和面轮廓度有基准要求时属于位置公差，没有基准要求时属于形状公差
C. 线轮廓度和面轮廓度均属于位置公差

35、用符号和标记表示中心孔的要求时，中心孔工作表面的粗糙度应标注在(A)。

- A. 符号的延长线或指引线上 B. 端面上 C. 中心孔的轴线上

36、调整后的中滑板丝杠与螺母的间隙，应使中滑板手柄转动灵活，正反转之间的空量程在(B)转之内。

- A. 1/2 B. 1/5 C. 1/20 D. 1

37、下列一组公差带代号，哪一个可与基准轴 $\phi 50h7$ 形成过盈配合。(D)

- A. $\phi 50F8$ B. $\phi 50H8$ C. $\phi 50K8$ D. $\phi 50S8$

38、为保证零件具有互换性，应对其尺寸规定一个允许变动的范围，允许尺寸的(D)称为尺寸公差。

- A. 变化 B. 改变 C. 配合 D. 变动量

39、表示某一向视图的投影方向的箭头附近注有字母“N”，则应在该向视图的上方标注为(B)。

- A. N向 B. N C. N向或N

40、局部剖视图用(D)作为剖与未剖部分的分界线。

- A. 粗实线 B. 细实线 C. 细点划线 D. 波浪线

41、斜二测轴测 OZ 轴画成(A)。

A. 垂直的 B. 水平的 C. 倾斜的 D. 与水平成 45° 角

42、阿基米德 (za) 蜗杆，其齿形是 (A)

A、轴向直廓 B、法向直廓 C、ZN 蜗杆 D、齿轮

43、对零件的配合、耐磨性和密封性等有显著影响的是 (B)。

A. 尺寸精度 B. 表面粗糙度 C. 形位公差 D. 互换性

44、50H7/m6 是 (C)。

A. 间隙配合 B. 过盈配合 C. 过渡配合 D. 不能确定

45、图样中绘制斜度及锥度时，其线宽为 (B)。

A. $h/14$ (h 为字体高度) B. $h/10$ C. $d/2$ (d 为粗实线线宽) D. $d/3$

46、螺纹有五个基本要素，它们是 (B)。

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

47、国标规定，外螺纹的小径应画 (C)。

A. 点划线 B. 粗实线 C. 细实线 D. 虚线

48、无论外螺纹或内螺纹，在剖视图或断面图中的剖面线都应画到 (C)。

A. 细直线 B. 牙底线 C. 粗实线 D. 牙底圆

49、用剖视图表示内外螺纹的连接时，其旋合部分的画法应按 (A)。

A. 外螺纹 B. 内螺纹 C. 外螺纹或内螺纹均可

50、粗牙普通螺纹大径为 20，螺距为 2.5，中径和顶径公差带代号均为 5g，其螺纹标记为 (B)。

A. $M20 \times 2.5-5g$ B. $M20-5g$ C. $M20 \times 2.5-5g5g$ D. $M20-5g5g$

51、对螺纹标记 $M10 \times 1-5g6g-L-LH$ 中前段部分的正确称呼是 (B)。

A. $M10 \times 1$ 是尺寸代号 B. $M10 \times 1$ 螺纹代号 C. 10×1 是尺寸代号

52、非标准螺纹是指 (C)。

A. 牙型、螺距、大径均符合标准 B. 牙型、螺距、大径均不符合标准
C. 牙型不符合标准 D. 牙型符合标准而螺距和大径不符合标准

53、蜗杆导程的计算公式 (B)

A. $P = \pi m_x$ B. $P_z = z \pi m_x$ C. $q = d_1 / m_x$

54、测量蜗杆分度圆直径比较精确的方法是 (C)

A. 单针测量法 B. 齿厚测量法 C. 三针测量法 D. 样板法

55、根据零件的表达方案和（ A ），先用较硬的铅笔轻轻画出各基准，再画出底稿。

- A. 比例 B. 效果 C. 方法 D. 步骤

56、主轴零件图采用一个主视图、剖面图、局部剖面图和（ A ）的表达方法。

- A. 移出剖面图 B. 旋转剖视图 C. 剖视图 D. 全剖视图

57、工件材料相同，车削时升温基本相等，其热变形伸长量主要取决于（ A ）

- A. 工件长度 B. 材料热膨胀系数 C. 刀具磨损程度 D. 直径大小

58、在螺纹的尺寸标注中，M36×2 表示的螺纹是（ B ）。

- A. 粗牙普通螺纹 B. 细牙普通螺纹 C. 梯形螺纹 D. 锯齿形螺纹

59、最大极限尺寸（ D ）基本尺寸

- A. 大于 B. 小于 C. 等于 D. 大于、小于或等于

60、凡是把原材料、半成品改变为产品的那些直接的生产过程，属于（ A ）过程。

- A. 工艺 B. 设计 C. 生产 D. 创造

61、下列表述零件尺寸合格的条件准确的是（ B ）

- 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

62、尺寸公差等于（ A ）

- A. 最大尺寸减去最小尺寸 B. 最大尺寸减去基本尺寸
C. 基本尺寸减去最小尺寸

63、确定尺寸精确程度的标准公差等级共有（ D ）

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

64、对标准公差的论述，下列说法中错误的是（ B ）

- 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

65、制定工艺路线就是零件从毛坯投入，由粗加工到最后精加工的全部（ C ）

- A. 生产 B. 工艺 C. 工序 D. 加工

66、对于“一般公差（未注公差的线性和角度尺寸的公差）”，下列说法中错误的是（ A ）

- A. 图样上未标注公差的尺寸，表示加工时没有公差要求及相关的加工技术要求
- B. 零件上的某些部位在使用功能上无特殊要求时，可给一般公差
- C. 线性尺寸的一般公差是在车间普通工艺条件下，机床设备一般加工能力可保证的公差
- D. 一般公差主要用于较低精度的非配合尺寸

67、基轴制配合中必会出现的字母是（ B ）

- A. k
- B. h
- C. K
- D. H

68、 $\Phi 40H7/f6mm$ 是（ B ）配合

- A. 过渡
- B. 间隙
- C. 过盈
- D. 精密

69、配合 $\Phi 30 \frac{H7}{p6} \left(\begin{smallmatrix} +0.021 \\ 0 \\ +0.035 \\ +0.022 \end{smallmatrix} \right) mm$ 的最大过盈是（ A ）

- A. 0.035mm
- B. 0.043mm
- C. 0.013mm
- D. 0.057mm

70、下列配合中最紧的配合为（ C ）

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

71、当孔的最小极限尺寸与轴的最大极限尺寸的代数差为负值时，此代数差称为（ C ）

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

72、关于配合公差，下列说法中错误的是（ A ）

- A. 配合公差反映了配合的松紧程度
- B. 配合公差是对相配合松紧变动程度所给定的允许值
- C. 配合公差等于相配合的孔公差与轴公差之和
- D. 配合公差等于极限过盈与极限间隙的代数差的绝对值

73、正确的加工顺序应遵循前工序为后工序准备（ C ）的原则。

- A. 生产
- B. 装配
- C. 基准
- D. 加工

74、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（ B ）

- 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

75、若 $ES=es$ ，则此配合是（ D ）。

- 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

76、若 $EI=es$ ，则此配合是（ A ）。

- 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

77、车床主轴毛坯锻造后首先应安排热处理（ C ）工序。

A. 调质 B. 渗碳 C. 正火或退火 D. 回火

78、表面粗糙度反映的是零件被加工表面上的（ B ）

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

79、用于判别具有表面粗糙度特性的一段基准线长度称为（ C ）

A. 基本长度 B. 评定长度 C. 取样长度 D. 轮廓长度

80、评定表面粗糙度的取样长度至少应包含（ B ）个峰谷

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

81、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 $10\text{ }\mu\text{m}$ ，最大谷低至基准线的距离为 $6\text{ }\mu\text{m}$ ，则轮廓的最大高度值 R_y 为（ C ）。

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

82、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（ B ）。

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

83、工件经一次装夹后，所完成的那一部分工序称为（ A ）

A. 安装 B. 加工 C. 工序 D. 准备

84、圆跳动公差与全跳动公差的根本区别在于（ C ）

A. 圆跳动公差可用于圆锥面，而全跳动公差只能用于圆
B. 圆跳动公差带为平面上的区域，全跳动公差带为空间区域。
C. 被测要素是否绕基准连续旋转且零件和测量仪器间是否有轴向或径向的相对运动。
D. 圆跳动的公差数值比全跳动的公差数值小。

85、关于线、面轮廓公差，下列说法中错误的是（ A ）

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. 线轮廓度的公差带是两条等距曲线之间的区域
C. 面轮廓度的公差带是两等距曲面之间的区域
D. 线、面轮廓度公差带中的理论正确几何形状由理论正确尺寸确定

86、测径向圆跳动时，百分表测头应（ A ）。

A. 垂直于轴线 B. 平行于轴线 C. 倾斜于轴线 D. 与轴线重合

87、孔的最大实体尺寸为（ B ）。

- A. 最大极限尺寸 B. 最小极限尺寸 C. 体外作用尺寸 D. 基本尺寸

88、工件一次安装中（ C ）工位。

- A. 只能有一个 B. 不可能有几个 C. 可以有一个或几个 D. 一定有几个

89、在加工表面和加工工具不变的情况下，所连续完成那一部分的工序称为（ C ）。

- A. 进给 B. 安装 C. 工步 D. 工艺

90、给出形状或位置公差的要素称为（ C ）要素。

- A. 理想 B. 实际 C. 被测 D. 基准

91、在一台车床上对一个孔连续进行钻孔—扩孔—铰孔加工，其工艺过程为（ B ）工步。

- A. 一个 B. 三个 C. 复合 D. 组合

92、（ A ）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、

93、形状公差带形状取决于（ C ）。

- 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

94、孔和轴的轴线的直线公差带形状一般是（ B ）。

- A. 两平行直线 B. 圆柱面 C. 一组平行平面 D. 两组平行平面

95、圆度公差和圆柱度公差之间的关系是（ D ）。

- A. 两者均控制圆柱类零件的轮廓形状，因而两者间可以替代使用。
B. 两者公差带形状不同，因而两者相互独立，没有任何关系。
C. 圆度公差带可以控制圆柱度误差。
D. 圆柱度公差可以控制圆度误差。

96、在工艺过程卡片中，对（ C ）一般不做严格区别。

- A. 工步和进给 B. 安装和工位 C. 工步和工位

97、圆柱度公差可以同时控制（ A ）。

- A. 圆度 B. 径向全跳动 C. 同轴度 D. 轴线对端面的垂直度

98、在大量生产中，广泛采用（ A ）。

- A. 专用机床、自动机床和自动生产线 B. 数控机床和加工中心
C. 通用机床 D. 工序分散的劳动密集生产

99、属于形状公差的是（ A ）。

- A. 圆柱度 B. 垂直度 C. 同轴度 D. 圆跳动

100、属于形状公差的是（ C ）。

- A. 同轴度 B. 垂直度 C. 平面度 D. 圆跳动

101、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（ B ）。

- A. 同轴度 B. 圆柱度 C. 任意方向直线度 D. 任意方向垂直度

102、工件定位时定位基准（ A ）。

- A. 不一定有几个 B. 只有一个 C. 有两个 D. 不存在

103、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（ D ）。

- A. 圆度 B. 任意方向的线的直线度
C. 任意方向的线的位置度 D. 面对面的平行度

104、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（ B ）。

- 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

105、测量已加工表面尺寸及位置，对于选择的测量基准下面哪种答案正确（ B ）。

- A. 测量基准是唯一的 B. 可能有几种情况来确定
C. 虚拟的 D. A、B 和 C 都不对

106、同轴度属于（ A ）公差。

- A. 定位公差 B. 形状公差 C. 定向公差 D. 跳动公差

107、矩形花键联接的定心方式为（ A ）

- A. 小径定心 B. 大径定心 C. 键侧定心 D. 轮毂槽定心

108、下列不属于齿轮副的评定指标是（ B ）

- A. 轴线平行度偏差 B. 公法线长度偏差 C. 接触斑点 D. 中心距偏差

109、下列说法不正确的是（ D ）

- 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。

110、零件在加工过程中间接获得的尺寸为（ C ）

- A. 增环 B. 减环 C. 封闭环 D. 组成环

- 111、封闭环的精度由尺寸链中（ C ）的精度确定。
- A. 所有增环 B. 所有减环 C. 其它各环
- 112、承受定向负荷的套圈应选用（ A ）配合。
- A. 较松的过度配合 B. 过盈配合 C. 过渡配合 D. 较大的间隙配合
- 113、如果零件上有多个不加工表面，则应以其中与加工面相互位置要求（ A ）表面做粗基准。
- A. 最高的 B. 最低的 C. 不高不低的 D. A、B 和 C 都可以
- 114、矩形花键联结采用的基准制是（ B ）
- A. 基轴制 B. 基孔制 C. 非基准制 D. 基孔制或基轴制
- 115、封闭环的公差是（ C ）
- A. 所有增环的公差之和 B. 所有减环的公差之和
- C. 所有增环与减环的公差之和 D. 所有增环公差之和减去所有减环公差之和
- 116、符合极限尺寸判断原则的通规的测量面应设计成（ A ）
- A. 与孔或轴形状相对应的完整表面 B. 与孔或轴形状相对应的不完整表面
- C. 与孔或轴形状相对应的完整表面或与孔或轴形状相对应的不完整表面均可
- 117、封闭环的基本尺寸等于（ C ）
- A. 所有增环的基本尺寸之和 B. 所有减环的基本尺寸之和
- C. 所有增环的基本尺寸之和减去所有减环的基本尺寸之和
- D. 所有减环的基本尺寸之和减去所有增环的基本尺寸之和
- 118、传动比大而且准确是（ D ）。
- A. 带传动 B. 链传动 C. 齿轮传动 D. 蜗杆传动
- 119、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
- 120、螺纹联接的自锁条件为（ A ）
- A. 螺纹升角 $\leq$ 当量摩擦角 B. 螺纹升角 $>$ 摩擦角
- C. 螺纹升角 $\geq$ 摩擦角 D. 螺纹升角 $\geq$ 当量摩擦角
- 121、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
- 122、遵循互为基准原则可以使（ C ）。
- A. 生产率提高 B. 费用减少 C. 位置精度提高 D. 劳动强度降低

- 123、在连杆的加工中，下列选项中作为辅助基准的是(C)。
- A. 大头孔 B. 小头孔 C. 大小头处的工艺凸台 D. 杆身
- 124、齿轮传动中，轮齿齿面的疲劳点蚀经常发生在(B)
- A. 齿根部分 B. 靠近节线处的齿根部分 C. 齿顶部分 D. 靠近节线处的齿顶部分
- 125、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
- 126、中心架支承爪和工件的接触应该(C)。
- A. 非常紧 B. 非常松 C. 松紧适当 D. A、B 和 C 答案都不对
- 127、属于啮合传动类的带传动是(D)
- A. 平带传动 B. V 带传动 C. 圆带传动 D. 同步带传动
- 128、形成渐开线的圆是(C)
- A. 分度圆 B. 齿顶圆 C. 基圆 D. 齿底圆
- 129、使用两顶尖装夹车削偏心工件主要适应于(A)。
- A. 单件小批生产 B. 大批大量生产 C. 中批量生产 D. 任何生产类型
- 130、下列各标记中，表示细牙普通螺纹的是(B)
- A. M20-5H-20 B. M36X3-5g6g-2 C. Tr40X7-7e D. G1B-LH
- 131、对外啮合的标准直齿圆柱齿轮，中心距 $a=160\text{mm}$ ，齿距 $p=12.56\text{mm}$ ，传动比 $i=3$ ，则两轮的齿数和是(B)。
- A. 60 B. 80 C. 100 D. 120
- 132、两轮齿廓在节点啮合时，(A)，即一对齿轮的啮合传动相当于它们的节圆作纯滚动。
- A. 相对速度为零 B. 绝对速度为零 C. 相对速度为 m D. 绝对速度为 m
- 133、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
- 134、蜗杆传动机构中，蜗杆的轴心线与蜗轮的轴心线在空间(C)。
- A. 平行 B. 相交成 45° C. 交错成 90° D. 交错成 120°
- 135、在键联结中，传递转矩大的是(B)联结。
- A. 平键 B. 花键 C. 楔键 D. 半圆键
- 136、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
- 137、在四杆机构中，如果只能做来回摆动，则称为(B)。

A. 连杆 B. 摇杆 C. 曲柄 D. 机架

138、具有急回特性的四杆机构是(A)。

A. 曲柄摇杆机构 B. 双摇杆机构 C. 平行双曲柄机构 D. 曲柄滑块机构（对心）

139、按等加速等减速运动规律工作的齿轮机构(B)。

A. 会产生“刚性冲击” B. 会产生“柔性冲击”
C. 适用于齿轮作高速转动的场合 D. 适用于从动件质量较大的场合

140、基准一般分为(A)大类。

A. 设计基准和工艺基准两
B. 定位基准、测量基准和装配基准三
C. 工艺基准、定位基准、测量基准、装配基准四
D. 设计基准、工艺基准、定位基准、测量基准和装配基准五

141、在曲柄摇杆机构中，只有当(B)为主动件时，机构才会出现“死点”位置。

A. 曲柄 B. 摇杆 C. 连杆

142、当曲柄摇杆机构的摇杆带动曲柄运动时，曲柄在“死点”位置的瞬时运动方向是(C)。

A. 原运动方向 B. 反方向 C. 不定的

143、车细长轴时，为了避免震动，车刀的主偏角取(C)

A. 45° B. $60^\circ \sim 75^\circ$ C. $80^\circ \sim 93^\circ$ D. $>93^\circ$

144、凸轮与从动件接触处的运动副属(C)。

A. 转动副 B. 移动副 C. 高副

145、(A)从动件对于较复杂的凸轮轮廓曲线，也能准确地获得所需要的运动规律。

A. 尖顶式 B. 滚子式 C. 平底式

146、属于空间凸轮机构的是(B)。

A. 盘形凸轮机构 B. 圆柱凸轮机构 C. 移动凸轮机构

147、定位基准、测量基准和装配基准(A)基准。

A. 都是工艺 B. 都是设计 C. 既是设计基准、又是工艺基准
D. 都是同一个

148、以下各选项中能保证瞬时传动比恒定的是(A)。

A. 齿轮传动 B. 链传动 C. 带传动 D. 摩擦轮传动

149、形成齿轮渐开线的圆是(C)。

A. 分度圆 B. 齿顶圆 C. 基圆 D. 节圆

150、标准压力角和标准模数均在(A)上。

A. 分度圆 B. 基圆 C. 齿根圆

151、一对标准直齿轮，安装中心距比标准值略大时，保持不变的是(B)。

A. 齿侧间隙 B. 两节圆的关系 C. 啮合角的大小 D. 都有变化

152、关于过定位和完全定位的关系，下面叙述正确的是(D)。

A. 过定位就是完全定位 B. 过定位限制的自由度数目一定比完全定位多
C. 过定位限制的自由度数目一定比完全定位少 D. 过定位和完全定位是两个不同的概念

153、标准外啮合斜齿轮的正确啮合条件是(A)。

A. $m n_1 = m n_2 = m$, $\alpha n_1 = \alpha n_2 = \alpha$ B. $m t_1 = m t_2 = m$, $\alpha t_1 = \alpha t_2 = \alpha$
C. $m_1 = m_2 = m$, $\alpha_1 = \alpha_2 = \alpha$

154、轮齿的弯曲疲劳裂纹多发生在(C)。

A. 齿顶附近 B. 轮齿节线附近 C. 齿根附近

155、V 带的传动性能主要取决于(A)。

A. 强力层 B. 伸张层 C. 压缩层 D. 包布层

156、齿根弯曲疲劳强度计算主要用以校核(C)形式的失效。

A. 齿面点蚀 B. 齿面磨损 C. 齿根折断 D. 齿面胶合

157、在三爪自定心卡盘上车偏心工件时，垫片厚度大约等于偏心距的(B)倍。

A. 0.5 B. 1.5 C. 2

158、在两顶尖间测量偏心距时，百分表指出的(A)就等于偏心距。

A. 最大值和最小值之差的一半 B. 最大值和最小值之差 C. 最大值和最小值之差的两倍

159、车床丝杆螺距为 12mm，加工下列螺纹不会乱牙的螺距是(B)。

A. 8 B. 2 C. 5

160、普通三角形螺纹中径计算公式是(C)

A. $d_2 = d - P$ B. $d_2 = d - 0.5P$ C. $d_2 = d - 0.6495P$

161、普通三角形螺纹三针测量中径计算公式是(B)。

A. $M = d_2 + 3.166d_p - 0.961P$ B. $M = d_2 + 3d_p - 0.866P$
C. $M = d_2 + 4.864d_p - 1.866P$

162、英制螺纹的螺距是用每(B)长度内的螺纹牙数 n 换算出来的。

A. 20 mm B. 25.4 mm C. 30 mm

163、加工 Tr36×6 的梯形螺纹时，它的牙型高度为(A)。

A. 3.5mm B. 3mm C. 3.25mm

164、普通梯形螺纹牙顶宽计算公式是 (A)

A. $f=0.366P$ B. $f=0.843P$ C. $f=0.536P$

165、普通梯形螺纹三针测量中径计算公式是 (C)。

A. $M= d_2+3.166d_p-0.961P$ B. $M= d_2+3d_p-0.866P$

C. $M= d_2+4.864d_p-1.866P$

166、蜗杆的轴向齿顶宽计算公式为: $S_a=(A)$ 。

A. $0.843m_x$ B. $0.697m_x$ C. $2.4m_x$

167、蜗杆分度圆直径的计算公式是 (B)。

A. $d_1=d_a-0.5 m_x$ B. $d_1=d_a-2m_x$ C. $d_1=d_a- m_x$

168、蜗杆全齿高的计算公式是 (C)。

A. $h= 0.5m_x$ B. $h= 2 m_x$ C. $h= 2.2m_x$

169、蜗杆三针测量中径计算公式是 (A)。

A. $M= d_2+3.942d_p-4.316m_x$ B. $M= d_2+3d_p-0.866P$

C. $M= d_2+4.864d_p-1.866P$

170、车削轴向模数 3 mm 的双线蜗杆, 如果车床小滑板刻度盘每格为 0.05 mm, 小滑板应转过的格数为 (B)。

A. 123.258 B. 188.496 C. 169.12

171、下面对夹紧装置的作用, 阐述正确的是(D)。

A. 改善定位时所确定的位置

B. 增强定位的稳定性

C. 搬运工件

D. 保持定位时所确定的位置

172、在 CA6140 型车床上车削 $\phi 260\text{mm}$ 的带轮外圆, 选择切削速度为 90 m/min, 车床主轴转速为 (A)。

A. 110 r/min B. 120 r/min C. 100 r/min

173、CA6140 型车卧式床主轴正转速度范围 (B) r/min。

A. $12\sim 1200$ B. $10\sim 1400$ C. $15\sim 1500$

174、CA6140 型车卧式床上车削普通螺纹时, 交换齿轮传动比是 (A)。

A. 63: 75 B. 64: 97 C. 63: 97

175、尺寸链中, 封闭环的上偏差是 (A)。

A. 等于各增环的上偏差之和减去各减环的下偏差之和

B. 等于各增环的下偏差之和减去各减环的上偏差之和

C. 都不正确

176、已知一标准直齿轮，齿数 $z=44$ ，模数 $m=2.5\text{mm}$ ，分度圆直径 d 是（ C ） mm。

A. 88 B. 100 C. 110

177、从加工工种来看，组合夹具（ D ）。

A. 仅适用于车 B. 仅适用于钻 C. 仅适用于检验 D. 适用于大部分机加工种

178、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

179、表面热处理的主要方法包括表面淬火和（ B ）热处理。

A. 物理 B. 化学 C. 电子 D. 力学

180、定心夹紧机构的定位兼夹紧元件往往是（ A ）工件。

A. 等速趋近等速退离 B. 等速趋近不等速退离

C. 不等速趋近不等速退离 D. 不等速趋近等速退离

181、钢的回火处理是在（ C ）。

A. 退火后进行 B. 正火后进行 C. 淬火后进行 D. 不一定

182、金属的（ B ）越好，则其锻造性能也越好。

A. 强度 B. 塑性 C. 硬度 D. 韧度

183、材料在高温下能够保持其硬度的性能是（ C ）。

A. 硬度 B. 耐磨性 C. 红硬性 D. 工艺性

184、GCr15SiMn 钢的含铬量是（ B ）

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

185、含碳量 $>0.60\%$ 的钢是（ C ）。

A. 低碳钢； B. 中碳钢； C. 高碳钢； D. 合金钢；

186、在 Fe-Fe₃C 和图中，奥氏体冷却到 ES 线时开始析出（ C ）。

A. 铁素体 B. 珠光体 C. 二次渗碳体 D. 莱氏体

187、钢调质处理就是（ C ）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

188、零件渗碳后，一般需经（ A ）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

189、为改善低碳钢加工性能应采用（ C ）的热处理方式。

A. 淬火或回火 B. 退火或调质 C. 正火 D. 调质或回火

190、目前导轨材料中应用得最普遍的是（ A ）。

A. 铸铁； B. 黄铜； C. 青铜 D. 工具钢

191、淬火后导致工作尺寸变化的根本原因是（ A ）。

A. 内应力 B. 相变 C. 工件结构设计 D. 工件的原始材料

192、轴类零件的调质处理热处理工序应安排在（ B ）。

A. 粗加工前 B. 粗加工后，精加工前 C. 精加工后 D. 渗碳后

193、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→（ B ）→粗磨→低温时效→精磨。

A. 时效 B. 淬火 C. 调质 D. 正火

194、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（ C ）。

A. 完全退火 B. 球化退火 C. 去应力退火 D. 正火

195、下列不属于黑色金属的是（ D ）。

A. 灰铸铁 B. 铸造碳钢 C. 工具钢 D. 铜

196、45 钢按用途分属于（ D ）钢。

A. 低碳 B. 中碳 C. 优质 D. 结构

197、下面哪一个对装配基准的解释是正确的（ C ）。

A. 装配基准是虚拟的 B. 装配基准是定位基准是同一个概念
C. 装配基准真实存在 D. 装配基准和设计基准一定重合

198、65Mn 钢按含碳量分属于（ C ）钢。

A. 低碳 B. 中碳 C. 高碳 D. 结构

199、铁碳合金相图上的共析线是（ C ）。

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

200、中碳钢的及中碳合金钢的锻件常采用（ A ）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

201、精车大模数 ZA 蜗杆时，，必须使车刀左右刀刃组成的平面处于水平状态并与工件中心等高，以减少（ C ）误差。

A. 齿距 B. 导程 C. 齿形 D. 齿厚

202、钟式百分表是属于（ B ）量仪中的一种测量仪器。

A. 光学 B. 机械 C. 电动 D. 气动

203、精车轴向直廓蜗杆时，为了保证齿形正确，必须把车刀两侧切削刃组成的平面装在(A)位置上，并且与蜗杆轴线在同一水平面内。

A. 水平 B. 垂直 C. 倾斜 D. 倾斜一个导程角

204、当工件的(C)个自由度被限制后，该工件的空间位置就被完全确定。

A. 三 B. 五 C. 六 D. 四

205 为了保证各主要加工表面都有足够的余量，应该选择(B)的表面为粗基准。

A. 毛坯余量最大 B. 毛坯余量最小 C. 毛坯余量居中 D. 任意

206、车削丝杠螺纹时，必须考虑螺纹升角对车削的影响，车刀进刀方向的后角应取(C)。

A. $2^{\circ} \sim 3^{\circ}$ B. $3^{\circ} \sim 5^{\circ}$
C. $(3^{\circ} \sim 5^{\circ}) + \Psi$ D. $(3^{\circ} \sim 5^{\circ}) - \Psi$

207、车削多头蜗杆时，要特别注意抓住(D)两个重要的环节。

A. 粗车和精车 B. 车刀的粗、精磨
C. 调整机床和挂轮 D. 分线和测量

208、车削深孔时，刀杆刚性差容易让刀，因此工件会产生(D)误差。

A. 平行度 B. 垂直度 C. 形状 D. 圆柱度

209、中心孔的精度是保证主轴质量的一个关键。光整加工时要求中心孔与顶尖的接触面积达到(D)以上。

A. 50% B. 60% C. 70% D. 80%

210、薄壁工件加工刚性差时。车刀的前角和后角应选(A)。

A. 大些 B. 小些 C. 负值 D. 零值

211、现有这样一种定位方式，前端用三爪卡盘夹持部分较长，后端、顶尖顶入中心孔这种定位方式(C)。

A. 不存在过定位 B. 是完全定位
C. 存在过定位 D. 不能肯定是什么定位方式

212、用三爪自定心卡盘夹外圆车薄壁工件内孔，由于夹紧力分布不均匀，加工后易出现(B)形状。

A. 外圆呈三棱形 B. 内孔呈三棱形 C. 外圆呈椭圆 D. 内孔呈椭圆

213、使用内径百分表测量孔径时，必须摆动百分表，所得的(A)是孔的实际尺寸。

A. 最小读数值 B. 最大读数值

C. 多个读数的平均值 D. 最大值与最小值之差

214、关于夹紧力大小的确定，下列叙述正确的是(D)。

A. 夹紧力尽可能大 B. 夹紧力尽可能小
C. 有少许夹紧力即可 D. 夹紧力大小应通过计算并按完全系数校核得到

215、三针测量用的量针直径如果太大，则量针的横截面与螺纹牙侧不相切，无法量得(B)的实际尺寸。

A. 顶径 B. 中径 C. 小径 D. 大径

216、滚花时，切削速度一般选择(C)。

A. 高速 B. 中等 C. 低速 D. 80~100m/mm

217、一个工件，在某个方向上的位置对加工要求没有影响，那么该方向的自由度(B)。

A. 一定要限制 B. 可以不限限制
C. 一定不能限制 D. 一定要重复限制

218、(A)需要解决的关键技术有刀具几何形状的确定和冷却排屑问题。

A. 深孔加工 B. 车细长轴 C. 车削精密偏心工件 D. 多拐曲轴加工

219、车削薄壁零件的关键是解决(D)问题。

A. 车削 B. 刀具 C. 夹紧 D. 变形

220、车削对配圆锥，常用(D)进行加工。

A. 靠模法 B. 偏移尾座法 C. 宽刃刀车削法 D. 转动小滑板法

221、车细长轴时，在第一刀车过后，为消除(D)，必须重新校正中心孔。

A. 锥度 B. 振动 C. 切削力 D. 内应力

222、在卧式车床主轴的外圆表面粗加工时为了提高零件的装夹刚度一般采用(B)方式。

A. 两顶尖 B. 一夹一顶 C. 一夹一托 D. 前后托

223、用高速钢车刀精度较高的螺纹时，其纵向前角应为(C)，才能车出较正确牙型。

A. 正值 B. 负值 C. 零值 D. 正负值均可

224、采用 90° 车刀粗车细长轴，安装车刀时刀尖应(C)工件轴线，以增加切削的平稳性。

A. 对准 B. 严格对准 C. 略高于 D. 略低于

225、采用百分表分线法分线时，百分表测量杆必须与工件轴线(A)，否则将产生螺距误差。

A. 平行 B. 垂直 C. 倾斜 D. 成 15° 角

226、粗车时，应考虑提高生产率并保证合理的刀具耐用度，首先要选用较大的(B)。

A. 进给量 B. 切削深度 C. 切削速度 D. 切削用量

227、车右旋螺纹时，因受螺旋运动的影响，车刀左刃前角(B)。

A. 减小 B. 增大 C. 为零 D. 不变

228、车削精度要求高、表面粗糙度值小的蜗杆，车刀的刀尖角须精确，两侧刀刃应平直锋利，表面粗糙度值要比蜗杆齿面小(B)级。

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

229、曲轴的直径较大或曲柄颈偏心距较小，有条件在两端面上打主轴颈及曲柄颈中心孔的工件，可采用(A)装夹车削。

A. 两顶尖 B. 偏心卡盘 C. 专用偏心夹具 D. 偏心夹板

230、不完全定位限制的自由度数主要取决于(A)。

A. 该工件的加工要求 B. 定位元件的数目
C. 工件的形状 D. 工件大小

231、中心架支承爪和工件的接触应该(C)。

A. 非常紧 B. 非常松
C. 松紧适当 D. A、B 和 C 答案都不对

232、在卧式车床的主轴加工时，外圆表面和锥孔要多次互为基准加工，这样做是为了(C)。

A. 修磨中心孔 B. 装夹可靠
C. 保证外圆轴线和锥孔轴线同轴度要求 D. 减小加工时工件的变形

233、当生产批量大时，从下面选择出一种最好的曲轴加工方法(C)。

A. 直接两顶尖装夹 B. 偏心卡盘装夹
C. 专用偏心夹具装夹 D. 使用偏心夹板在两顶尖间装夹

234、螺纹的配合精度主要是取决于螺纹中径的(C)。

A. 公差 B. 偏差 C. 实际尺寸 D. 公称尺寸

235、轴向直廓蜗杆在垂直于轴线的截面内，齿形是(D)。

A. 渐开线 B. 延长渐开线 C. 螺旋线 D. 阿基米德螺线

236、测量蜗杆分度圆直径比较精确的方法是(B)。

A. 单针测量法 B. 三针测量法 C. 齿厚测量法 D. 间接测量法

237、在尺寸符号 $\phi 50F8$ 中，用于判断基本偏差是上偏差还是下偏差的符号是(C)。

A. 50 B. F8 C. F D. 8

238、下列量具中，不属于游标类量具的是(D)。

A. 游标深度尺 B. 游标高度尺 C. 游标齿厚尺 D. 外径千分尺

239、精密丝杠的加工工艺中，要求锻造工件毛坯，目的是使材料晶粒细化、组织紧密、碳化物分布均匀，可提高材料的(C)。

A. 塑性 B. 韧性 C. 强度 D. 刚性

240、当工件以平面定位时下面的误差基本上可以忽略不计的是(A)。

A. 基准位移误差 B. 基准不重合误差 C. 定位误差 D. A、B 和 C 都不对

241、铰孔时，如果铰刀尺寸大于要求，铰出的孔会出现(A)。

A. 尺寸误差 B. 形状误差 C. 粗糙度超差 D. 位置超差

242、用偏移尾座法车圆锥时若尾座偏移量不正确，会产生(B)误差。

A. 尺寸 B. 锥度（角度） C. 形状 D. 位置

243、如果设计要求车床夹具安装在主轴上，那么(A)。

A. 夹具和主轴一起旋转 B. 夹具独自旋转

C. 夹具做直线进给运动 D. 夹具不动

244、用齿厚卡尺测量蜗杆的法向齿厚时，应把卡尺平面与蜗杆轴线相交一个(A)。

A. 导程角 B. 齿形角 C. 压力角 D. 螺纹开角

245、使用砂布抛光时，工件转速应选得较(B)。

A. 低 B. 高 C. 大 D. 小

246、不完全定位限制自由度的数目(B)。

A. 六个 B. 小于六个 C. 大于六个 D. 五个

247、车削平面螺纹时，当车床主轴带动工件转一转，刀架带着车刀必须(B)移动一个螺距。

A. 纵向 B. 横向 C. 斜向 D. 纵横向均可

248、加工梯形螺纹长丝杠时，精车刀的刀尖角应等于牙型角，刀具半角 $\alpha/2$ 的误差应保持在半角允差的(A)范围内。

A. $1/2 \sim 1/3$ B. $1/3 \sim 1/4$ C. $1/4 \sim 1/5$ D. $1/5 \sim 1/6$

249、(D)可以作为工件的测量基准。

A. 只有外表面 B. 只有内表面 C. 只有毛坯面 D. 外表面内表面和毛坯面都是

250、拆卸时的基本原则，拆卸顺序与(A)相反。

A. 装配顺序 B. 安装顺序 C. 组装顺序 D. 调节顺序

251、在铸铁工件上攻制 M10 的螺纹，底孔应选择钻头直径为(C)

A. $\Phi 10$ B. $\Phi 9$ C. $\Phi 8.4$ D. $\Phi 7$

252、尽可能选用(B)作为定位的精基准。

A. 设计基准或测量基准 B. 设计基准或装配基准
C. 测量基准或装配基准 D. 测量基准或工艺基准

253、使用划线盘划线时，划针应与工件划线表面之间保持夹角(A)。

A. $40^{\circ} \sim 60^{\circ}$ B. $20^{\circ} \sim 40^{\circ}$ C. $50^{\circ} \sim 70^{\circ}$ D. $10^{\circ} \sim 20^{\circ}$

254、在螺纹底孔的孔口倒角，丝锥开始切削时(A)。

A. 容易切入 B. 不易切入 C. 容易折断 D. 不易折断

255、圆柱齿轮传动的精度要求有运动精度、工作平稳性(D)等几方面精度要求。

A. 几何精度 B. 平行度 C. 垂直度 D. 接触精度

256、带传动具有(A)特点。

A. 吸振和缓冲 B. 传动比准确
C. 适用两传动轴中心距离较小 D. 效率高

257、可以作为装配基准的(D)。

A. 只有底面 B. 只有内圆面 C. 只有外圆面 D. 可以是各类表面

258、在套丝过程中，材料受(B)作用而变形。使牙顶变高。

A. 弯曲 B. 挤压 C. 剪切 D. 扭转

259、装夹畸形工件时，装夹压紧力作用位置，应指向(A)定位基准面，并尽可能与支承部分的接触面相对应。

A. 主要 B. 次要 C. 导向 D. 止推

260、确定底孔直径的大小，要根据工件的(D)、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

261、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(B)。

A. 锯齿的切削角度 B. 锯路 C. 锯齿的粗细 D. 锯割

262、精度较高的轴类零件，矫正时应用(D)来检查矫正情况。

A. 钢板尺 B. 平台 C. 游标卡尺 D. 百分表

263、量具在使用过程中，与工件(A)放在一起。

A. 不能 B. 能 C. 有时能 D. 有时不能

264、装配基准是(B)时所采用的一种基准。

A. 定位 B. 装配 C. 测量 D. 工件加工

265、使用万用表不正确的是（ A ）。

- A. 测电流时，仪表和电路的并联
- B. 测电压时，仪表和电路的并联
- C. 使用前要调零
- D. 测直流时注意正负极性

266、不符合安全用电措施的是（ D ）

- A. 火线必须进开关
- B. 合理选择照明电压
- C. 合理选择导线和熔丝
- D. 移动电器不需接地保护

267、电动机的分类不正确的是（ D ）

- A. 交流电动机和直流电动机
- B. 异步电动机和同步电动机
- C. 三相电动机和单相电动机
- D. 控制电动机和动力电动机

268、一个工件，在某个方向上的位置对加工要求没有影响，那么该方向的自由度（ B ）。

- A. 一定要限制
- B. 可以不限
- C. 一定不能限制
- D. 一定要重复限制

269、车床电气控制线路不要求（ A ）

- A. 主电动机进行电气调速
- B. 必须有过载、短路、欠压、失压保护
- C. 具有安全的局部照明装置
- D. 主电动机采用按钮操作

270、对闸刀开关叙述不正确的是（ A ）

- A. 用于大容量电动机控制线路中
- B. 不宜分断负载电流
- C. 结构简单、操作方便、价格便宜
- D. 是一种简单的手动控制电器

271、不符合接触器特点的是（ D ）

- A. 控制容量大
- B. 操作频率高
- C. 使用寿命长
- D. 具有过载保护功能

272、热继电器不具有（ A ）

- A. 短路保护功能
- B. 热惯性
- C. 机械惯性
- D. 过载保护功能

273、图形符号文字符号 SA 表示（ B ）

- A. 单极控制开关
- B. 手动开关
- C. 三极控制开关
- D. 三极负荷开关

274、不违反安全操作规程的是（ D ）。

- A. 不按标准工艺生产
- B. 自己制订生产工艺
- C. 使用不熟悉的机床
- D. 执行国家劳动保护政策

275、不符合着装整洁文明生产要求的是(B)。

- A. 按规定穿戴好防护用品
- B. 工作中对服装不作要求
- C. 遵守安全技术操作规程
- D. 执行规章制度

276、保持工作环境清洁有序不正确的是(C)。

- A. 毛坯、半成品按规定堆放整齐
- B. 随时清除油污和积水
- C. 通道上少放物品
- D. 优化工作环境

277、不爱护设备的做法是(A)。

- A. 定期拆装设备
- B. 正确使用设备
- C. 保持设备清洁
- D. 及时保养设备

278、车床夹具绝大多数安装在机床主轴上，并且要求夹具回转轴线和主轴轴线(A)。

- A. 一致
- B. 成一定角度
- C. 垂直
- D. A、B 和 C 均可

279、不符合安全生产一般常识的是(C)

- A. 工具应放在专门的地点
- B. 不擅自使用不熟悉的机床和工具
- C. 夹具放在工作台上
- D. 按规定穿戴好防护物品

280、违反安全操作规程的是(D)

- A. 严格遵守生产纪律
- B. 遵守安全操作规程
- C. 执行国家劳动保护政策
- D. 可使用不熟悉的机床和工具

281、用心轴装夹车削套类工件，如果心轴中心孔精度低，车出的工件会产生(A)误差。

- A. 同轴度、垂直度
- B. 圆柱度、圆度
- C. 尺寸精度、同轴度
- D. 表面粗糙度大、同轴度

282、全面安全管理是指对安全生产实行全过程，全员参加和(A)工作的管理，简称为 TSC。

- A. 全部
- B. 全天
- C. 生产
- D. 全厂

283、车削工件时，当工件上缠绕铁屑，可以(B)进行清理。

- A. 用游标卡尺
- B. 用铁钩
- C. 用垫刀片
- D. 戴好手套

284、当系统的工作压力较高时，宜选用(A)。

- A. 粘度高的液压油
- B. 粘度低的液压油
- C. 较稀的液压油
- D. 流动性好的液压油

285、(D)一般用于高压大流量的液压系统中。

- A. 单作用式叶片泵
- B. 双作用式叶片泵
- C. 齿轮泵
- D. 柱塞泵

286、(B)回路中的执行元件可以在任意位置上停止。

- A. 调压 B. 闭锁 C. 增压 D. 速度换接

287、改变偏心距 e 的大小和正负，径向柱塞泵可以成为(D)。

- A. 单向定量泵 B. 单向变量泵 C. 双向定量泵 D. 双向变量泵

288、(C)不能成为双向变量泵。

- A. 径向柱塞泵 B. 轴向柱塞泵 C. 齿轮泵 D. 单作用式叶片泵

289、在组合机床液压系统中，常用到限压式变量叶片泵。泵的流量便自动随(A)的增加而减少。

- A. 压力 B. 功率 C. 作用力 D. 速度

290、调压回路的重要液压元件是(B)。

- A. 减压阀 B. 溢流阀 C. 节流阀 D. 换向阀

291、定位误差指工件定位时被加工表面的(D)沿工序尺寸方向上的最大变动量。

- A. 定位基准 B. 测量基准 C. 装配基准 D. 工序基准

292、油箱的作用是(A)。

- A. 储油、散热、分离杂质 B. 储存能量
C. 补充泄漏 D. 作辅助动力源

293、液压泵按其输油方向能否改变可分为单向泵和(C)。

- A. 高压泵 B. 齿轮泵 C. 双向泵 D. 定量泵

294、确定两个基本尺寸的精确程度，是根据两尺寸的(B)

- A. 公差大小 B. 公差等级 C. 基本偏差 D. 基本尺寸

295、在同一尺寸段内，尽管基本尺寸不同，但只要公差等级相同，其标准公差值就(B)。

- A. 可能相同 B. 一定相同 C. 一定不同 D. 无法判断

296、车床主轴的生产类型为(C)。

- A. 单件生产 B. 成批生产 C. 大批量生产 D. 不确定

297、轴类零件孔加工应安排在调质(B)进行。

- A. 以前 B. 以后 C. 同时 D. 前或后

298、箱体重要加工表面要划分(A)两个阶段。

- A. 粗、精加工 B. 基准非基准 C. 大与小 D. 内与外

299、工件的定位是使工件的(C)基准获得确定位置。

- A. 工序 B. 测量 C. 定位 D. 辅助

300、用铰手攻螺纹时，当丝锥的切削部分全部进入工件，两手用力要(B)的旋转，不能有侧向的压力。

- A. 较大 B. 很大 C. 均匀、平稳 D. 较小

301、曲轴的直径较大或曲柄颈偏心距较小，有条件有两端面上打主轴颈及曲柄颈中心孔的工件，可采用(A)装夹车削。

- A. 两顶尖 B. 偏心卡盘 C. 专用偏心夹具 D. 偏心夹板

302、车畸形工件时，(A)应适当降低，以防切削抗力和切削热使工件移动或变形。

- A. 切削用量 B. 刀具角度 C. 刀具刚性 D. 夹紧力

303、为了保证各主要加工表面都有足够的余量，应该选择(B)的表面为粗基准。

- A. 毛坯余量最大 B. 毛坯余量最小 C. 毛坯余量居中 D. 任意

304、当工件以平面定位时下面的误差基本上可以忽略不计的是(A)。

- A. 基准位移误差 B. 基准不重合误差 C. 定位误差 D. A、B 和 C 都不对

305、当畸形工件表面不需要全部加工时，应尽量选用(A)为主要定位基面。

- A. 不加工表面 B. 加工精度高的表面 C. 加工精度低的表面 D. A、B 和 C 都可以

306、车刀的前角是在(A)内测量。

- A. 截面 B. 切削平面 C. 基面 D. 其它面内

307、精车薄壁工件时，车刀的前角应(A)

- A. 适当增大 B. 适当减小 C. 和一般车刀同样大 D. 磨成负值

308、(A)类合金(YG)是由 Wc 和 Co 组成的其韧性、磨削性能和导热性好。

- A. 钨钴 B. 钨钴钛 C. 钨钛钽(铌)钴 D. 陶瓷

309、(A)牌号的硬质合金，适用于铸铁、有色金属及其合金的粗加工，也可断续切削。

- A. YG8 B. YT15 C. YNo5 D. YT5

310、车削细长轴时，为了减小切削力和切削热，车刀的前角一般(C)

- A. $<15^\circ$ B. $>30^\circ$ C. $15^\circ \sim 30^\circ$ D. 负值

311、高速钢材料的淬透性(A)

- A. 良好 B. 一般 C. 较差 D. 比硬质合金好

312、普通硬质合金最高车削温度为(B)

- A. $700\sim 800^\circ$ B. $800\sim 1000^\circ$ C. 最高 900° D. 1500° 以上

判断题

- 1、(☒)职业就是人们在社会中所从事的工作，通常又被称为工作岗位。
- 2、(☒)在社会主义市场经济条件下，“双向选择、竞争上岗”已成为就业的必然趋势。
- 3、(☒)职业素质的稳定性特征是指职业素质一经形成，就会在个性品质中一成不变。
- 4、(☒)“真诚赢得信誉、信誉带来效益”和“质量赢得市场，质量成就事业”都体现了“诚实守信”的基本要求。
- 5、(☒)奉献与索取成正比例，奉献越多，索取就越多，即钱多多干，钱少少干，无钱不干。
- 6、(☒)职业生涯是指一个人的职业经历。设计自己的职业生涯规划，有利于实现个人的职业理想。
- 7、(☒)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。
- 8、(☒)在零件图中，表达圆柱体时最少需要二个视图。
- 9、(☒)组合体上标注的尺寸，一般情况下包括定位尺寸和定形尺寸。
- 10、(☒)剖视可分为全剖视图、半剖视图和局剖视图三种。
- 11、(☒)剖视图可分别采用三种剖切面，它们并不适用于断面图。
- 12、(☒)齿轮的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法绘制；齿根圆和齿根线用细实线绘制，也可省略画在剖视图中，齿根线用粗实线绘制。
- 13、(☒)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牙顶线。
- 14、(☒)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。
- 15、(☒)图样上所标注的表面粗糙度符号、代码是指该表面完工后的要求。
- 16、(☒)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。
- 17、(☒)由极限偏差表中查得基本 60 mm 的上下偏差分别为 $+90\ \mu\text{m}$ 和 $+60\ \mu\text{m}$ ，则注写到图样上时应为 $60_{+0.060}^{+0.090}$ 。
- 18、(☒)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。
- 19、(☒)基本偏差确定公差带大小，其公差等级分 20 级，为 IT01, IT0, ..., IT18。
- 20、(☒) $\Phi 8_0^{+0.025}\text{ mm}$ 的基本偏差为 $+0.025\text{ mm}$ 。
- 21、(☒)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。
- 22、(☒)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。
- 23、(☒)在间隙配合中，间隙的大小等于孔的实际尺寸减去相配合的轴的实际尺寸。

- 24、(☒) 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。
- 25、(☒) 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。
- 26、(☒) 在孔、轴的配合中，若 $EI \geq es$ ，则此配合一定为间隙配合；若 $EI \leq es$ ，则此配合一定为过盈配合。
- 27、(☒) 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。
- 28、(☒) 表面粗糙度数值越小，越有利于提高零件的耐磨性和抗腐蚀性。
- 29、(☒) 最小实体状态是指实际要素的尺寸为最小时的状态。
- 30、(☒)  这个符号表示表面粗糙度是用任何方法获得的。
- 31、(☒) 跳动公差是被测实际要素绕基准轴线回转一周或连续回转时所允许的最大跳动量。
- 32、(☒) 定向公差是被测要素对基准在方向上允许的量。
- 33、(☒) 关联要素包括给出了位置公差的要素和有功能关系的要素。
- 34、(☒) 基准要素可以简称为基准。
- 35、(☒) 在被测要素中，仅给出形状公差要求的要素都为单一要素。
- 36、(☒) 具有几何学意义的要素称为基准要素。
- 37、(☒) 被测要素为中心要素时，框格箭头应与要素的尺寸线对齐。
- 38、(☒) 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。
- 39、(☒) 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。
- 40、(☒) 圆度公差的被测要素可以是圆柱面也可以是圆锥面。
- 41、(☒) 轴承内圈内圆柱面与轴颈的配合应采用基轴制。
- 42、(☒) 圆锥体的配合具有较好地自锁性与密封性。
- 43、(☒) 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，则该类环称为减环。
- 44、(☒) 曲柄摇杆机构中，摇杆两极限位置的夹角称为极位夹角。
- 45、(☒) 导杆机构中导杆的往复运动有急回特性。
- 46、(☒) 牛头刨床主运动机构是摆动导构机构。
- 47、(☒) 标准模数和标准压力角保证了渐开线齿轮传动比恒定。
- 48、(☒) 标准直齿轮的端面齿厚 s 与端面齿槽宽 e 相等。

- 49、(☒) 一对直齿圆柱齿轮相啮合，其中心距等于标准中心距，这对齿轮一定是标准齿轮。
- 50、(☒) 螺旋角越大，斜齿轮传动越平稳。
- 51、(☒) 同一模数和同一压力角，但不同齿数的两个齿轮，可以使用同一把齿轮刀具进行加工。
- 52、(☒) 在齿轮传动中，由于斜齿轮传动受到轴向分力的作用，因此直齿轮传动比斜齿轮传动更平稳。
- 53、(☒) 至少有一个齿轮和它的几何轴线绕另一个齿轮旋转的轮系，称为定轴轮系。
- 54、(☒) 锥度是圆锥的最大圆锥直径和最小圆锥直径之差与圆锥长度之比。
- 55、(☒) 测量圆锥体小端直径的计算公式中 $a/2$ 表示圆锥半角。
- 56、(☒) 用转动小滑板车削锥度时，小滑板转过的角度就是锥度的圆锥角。
- 57、(☒) 车削偏心距 $e=2\text{mm}$ 的工件，不考虑修正值，垫片厚度 3mm 。
- 58、(☒) 1 英寸等于 24.5 毫米。
- 59、(☒) 普通三角螺纹中径计算公式为： $d_2=d-0.5P$ 。
- 60、(☒) 梯形螺纹中径计算公式为： $d_2=d-0.5P$ 。
- 61、(☒) 梯形螺纹三针测量中径的量针直径最佳值 $0.577P$ 。
- 62、(☒) 齿轮模数是齿距 p 除以圆周率 π 所得的商。
- 63、(☒) 米制蜗杆轴向全齿高的计算公式是 $ha=2.25m_x$ 。
- 64、(☒) 工具钢含碳量越多，材料韧性越强，耐磨性也越强。
- 65、(☒) 淬火内应力是造成工件变形和开裂的原因。
- 66、(☒) 调质钢与正火钢比较，不仅强度高，塑性和韧性也好。
- 67、(☒) 淬火后的钢，回火温度越高，回火后的强度和硬度也越高。
- 68、(☒) 调质处理的主要目的是提高钢的综合力学性能。
- 69、(☒) 蜗杆的分度圆直径等于蜗杆的头数和模数的乘积。
- 70、(☒) 在细长轴的定位装夹中，使用跟刀架或中心架主要是为了增强工件的刚度，减小加工中的变形。
- 71、(☒) 蜗杆的各项参数是在法向截面内测量的。
- 72、(☒) 尺寸链必然是封闭的，且各尺寸环按一定的顺序首尾相接。
- 73、(☒) 当薄壁工件的径向和轴向的刚性都较差时，应使夹紧力的方向和切削力方向相反，以减小变形。
- 74、(☒) 车削薄壁零件的关键是变形问题，影响变形最大的是夹紧力和切削力。

- 75、(☒)车削外圆时，在工件毛坯确定情况下，基本时间 $t_{\text{基}}$ 与进给量 f 成正比。
- 76、(☒)曲轴的装夹和偏心类零件的装夹完全相同。
- 77、(☒)车细长轴时，使用弹性回转顶尖，可自动补偿工件的热变形伸长。
- 78、(☒)直接测量偏心工件偏心距时，百分表指示的最大值与最小值之差即为偏心距。
- 79、(☒)进行车床夹具的设计，首先要保证工件的加工要求，这一点是首要的。
- 80、(☒)车外圆时圆柱度达不到要求的原因之一是由于车刀材料耐磨性差而造成的。
- 81、(☒)零件的工艺规程制定好后，未必严格遵照执行，是可以根据意愿改变的。
- 82、(☒)机械加工工艺过程是由按一定顺序安排的工序主成。
- 83、(☒)单件生产时，应尽量利用现有的专用设备和工具。
- 84、(☒)工艺卡是以工序为单位，说明一个工件的全部加工过程的工艺文件。
- 85、(☒)采用基准统一原则，可减少定位误差，提高加工精度。
- 86、(☒)有色金属材料的外圆，要求表面粗糙度小于 $Ra0.8 \mu\text{m}$ 时，应采用磨削加工。
- 87、(☒)采用工序集中法加工时，容易达到较高的相对位置精度。
- 88、(☒)当工人的平均操作技能水平较低时，宜采用工序集中法进行加工。
- 89、(☒)在畸形工件的定位上，主要定位基准面应尽量和零件装配使用基面相一致。
- 90、(☒)夹紧力的作用点应该有助于工件的定位，而不应破坏定位。
- 91、(☒)在平面的定位中，定位元件平头支承钉最适用于粗基准的定位。
- 92、(☒)当工件以双孔和底面在两圆柱销和一平面上定位时，肯定不会发生干涉现象。
- 93、(☒)当定位基准和工序基准不重合时会产生一定的定位误差，此误差我们称之为基准不重合误差。
- 94、(☒)无论曲轴的曲颈偏心距多大，都可以在轴两端打中心孔，利用顶尖定位进行曲颈的加工。
- 95、(☒)被加工表面回转轴线与基准面互相平行，外形复杂的工件可装夹在角铁上加工。
- 96、(☒)车细长轴时，为了减小切削力和切削热，应该选择较大的前角。
- 97、(☒)所限制自由度数目不足 6 个的就是欠定位。
- 98、(☒)工件定位时，工件的定位基准在加工尺寸方向上的变量动，称基准位移误差。
- 99、(☒)安装所有表面都要加工的畸形工件时，应以余量最多的表面作为主要定位基准。
- 100、(☒)车削薄壁零件时，应控制主偏角，使轴向力和径向力朝工件刚性差的方向减小。
- 101、(☒)在细长轴的定位装夹过程中，有时会出现过定位现象，这样做是不正确的。
- 102、(☒)对于大型及形状特殊的畸形工件的装夹，主要考虑装夹稳定不稳定而可以忽略

定位是不是遭到破坏。

103、(☒)车细长轴时，采用重复定位的方法，可达到增加工件装夹刚度的目的。

104、(☒)工件定位时，作为定位基准的点和线往往有某些具体表面体现出来，这种表面称为定位基面。

105、(☒)高速钢车刀用于高速车削。

106、(☒)车削时铸造铜合金，切屑呈崩碎状，刀具可选择较大前角。

107、(☒)刀具材料的种类很多，常用的分为四大类。

108、(☒)合金工具钢的热处理性比碳素工具钢好。

109、(☒)硬质合金在 $800\sim 1000^{\circ}\text{C}$ 时就不能进行车削了。

110、(☒)适当增大车刀主偏角，使切削层宽度减小，切削径向分力减小，切屑容易折断。

111、(☒)当加工脆性材料时，车刀前角应取较大值。

112、(☒)减小车刀的主偏角，会使背向力减小，进给力增大。

113、(☒)车削细长轴时，由于工件刚度不足，应取较大的主偏角，以减小背向力和震动。

114、(☒)刀具磨损分为初期磨损，急剧磨损。

115、(☒)刀具磨损的形式一般分为三种。

116、(☒)不锈钢导热性差，因此车削时车刀上的温度较高，使车刀磨损加快。

117、(☒)量块按“等”测量比按“级”测量的精度要低。

118、(☒)精密度和正确度高，准确度也高；反之，准确度低。

119、(☒)量块组合时可以在两套或两套以上的量块中混选。

120、(☒)齿轮精度等级的选择原则：在满足使用要求前提下，尽可能选择较低的公差等级。

121、(☒)平键配合采用基孔制，花键联采用基轴制。

122、(☒)在滚动轴承与轴颈、外壳孔的配合中，起作用的是平均尺寸。

123、(☒)游标量具适用于测量公差等级高于 IT9 级的零件。

124、(☒)杠杆百分表在使用时测量杆与测量变化方向可以不垂直。

125、(☒)杠杆百分表测量杆与扇形齿轮杠杆臂之间是靠摩擦力联结在一起的，使用时不许扳动测量杆改变其角度位置和测量方向。

126、(☒)内径指示表是用指示表作为度数机构，由杠杆、涨簧、钢球等传动系统组合而成的测量器具。

127、(☒)角度量块只用于检验游标万能角度尺，而不用于检验角度样板。

- 128、(☒) 90 度角尺主要用于测量工件被测表面相对其垂直基准面的垂直度误差。
- 129、(☒) 万能工具显微镜的主显微镜可以上下移动和左右摆动。
- 130、(☒) 在用塞规检验工件时只要通规通过，该零件就是合格零件。
- 131、(☒) 使用塞尺时，根据间隙的大小，选择合适的塞片进行检测，为避免误差，不得使用多片叠加的方式进行检测。
- 132、(☒) 量块使用前应先放入汽油中清洗，并用洁净绸布擦干，待量块温度与环境温度相同后方可使用。
- 133、(☒) 使用高速钢切断刀进给量选大些，硬质合金切断刀的进给量要选小些。
- 134、(☒) 车床主轴间隙过大，会使车出工件尺寸产生锥度。
- 135、(☒) 麻花钻的后角变小时，横刃斜角也随之变小，横刃变长。
- 136、(☒) 麻花钻的顶角大时，前角也大，切削省力。
- 137、(☒) 精镗交错孔的关键技术是解决镗刀的刚性（注意避免振动）和排屑问题。
- 138、(☒) 偏心轴零件的轴心线只有一条。
- 139、(☒) 偏心距较大的工件一般在三爪卡盘排内上装夹。
- 140、(☒) 在三爪卡盘上车削偏心距 2mm 的工件，垫片应该选择约 3mm。
- 141、(☒) 在开始车偏心时，车刀应接近工件启动主轴，刀尖从偏心的最里一点切入工件。
- 142、(☒) 车削细长轴时，使用弹性回转顶尖，可自动补偿工件的热变形伸长。
- 143、(☒) 梯形螺纹的装夹方法主要有：三爪自定心卡盘和一夹一顶装夹。
- 144、(☒) 蜗杆按齿形不同又分为轴向直廓蜗杆和法向直廓蜗杆两种。
- 145、(☒) 车多头蜗杆时，应先粗车、精车一条螺旋槽后，再车另一条旋槽。
- 146、(☒) 测量精度较高的蜗杆时，可采用齿厚游标卡尺测量。
- 147、(☒) 可在曲柄颈或主轴颈之间安装支承物和夹板，以提高曲轴的加工刚度。
- 148、(☒) 中间曲柄时，应采用三爪卡盘装夹。
- 149、(☒) 主轴箱和溜板箱等内的润滑油一般半年需更换一次。
- 150、(☒) 车床尾座与中、小滑板摇动手柄转动轴承部位，每班次至少加油一次。
- 151、(☒) 油脂杯润滑每月加油一次，每班次旋转油杯盖一圈。
- 152、(☒) 车床运转 500h 后需要进行一级保养。
- 153、(☒) 一级保养以操作工人为主，维修人员进行配合。
- 154、(☒) 车床不发生故障，不需要定时检查与维修。
- 155、(☒) 只有当限制的自由度数目超过六个时才产生重复定位。

- 156、(☒) 变形铜合金车削时与低碳钢相近，刀具可选择较大前角。
- 157、(☐) 铰孔时以自身孔作导向，故可以纠正工件孔的位置误差。
- 158、(☒) 精车端面时，若工件端面的平面度和垂直度超差，则与机床有关的主要原因是中滑板对主轴轴线的垂直度误差较大。
- 159、(☒) 床身导轨的平行度是将水平仪横向放置在中滑板上，纵向等距离移动大滑板进行的。
- 160、(☐) 粗车选择切削用量时，首先尽量选大的切削速度。
- 161、(☒) CA6140 型卧式车床的主轴有 24 级转速。
- 162、(☒) 机床夹具按其通用化程度一般可分为通用夹具，专用夹具，成组可调夹具和组合夹具等。
- 163、(☐) 机床水平调整不良或地基下沉不影响加工工件的精度。
- 164、(☐) 检验机床的工作精度合格，说明其几何精度也合格。
- 165、(☐) 千分尺若受到撞击造成旋转不灵时，操作者应立即拆卸，进行检查和调整。
- 166、(☐) 用接长钻头钻深孔时，可一钻到底，不必中途退出排屑。
- 167、(☒) 随机误差决定了测量的精密度，随机误差愈小，精密度愈高。
- 168、(☐) 只要在刮削中及时进行检验，就可避免刮削废品的产生。
- 169、(☒) CA6140 车床中拖板与小拖板的松紧是通过调整塞铁位置来实现的。
- 170、(☒) 水平仪常用来检验工件表面或设备安装的水平情况。
- 171、(☐) 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。
- 172、(☒) 完全互换装配法选择装配法修配装配法和调整装配法是产品装配常用方法。
- 173、(☐) 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。
- 174、(☐) 胸外挤压适用于有呼吸有心跳的触电者。
- 175、(☒) 熔断器具有短路保护功能。
- 176、(☒) 电动机出现不正常现象时应及时切断电源，排除故障。
- 177、(☐) 变压器在改变电压的同时，也改变了电流和频率。
- 178、(☐) 车工在操作中某些特殊情况下，可以戴手套。
- 179、(☒) 不能随意拆卸防护装置。
- 180、(☐) 单作用式叶片泵又称为卸荷式叶片泵。
- 181、(☒) 采用行程阀的顺序动作回路，工作比较可靠，但改变动作顺序较困难。
- 182、(☒) 采用行程阀的顺序动作回路，工作比较可靠，但改变动作顺序较困难。

183、(☒) 冬季应选用粘度较高的液压油。

184、(☒) 安排加工顺序的原则先用粗基准加工精基准，再用精基准来加工其他表面。

185、(☒) 在机械加工工序和热处理工序间流转及存放时，丝杠必须垂直倒挂，以免引起丝杠的“自重变形”。

186、(☒) 车床主轴的径向圆跳动将造成被加工工件端面平面度误差。

187、(☒) 一夹一顶装夹，适用于工序较多、精度较高的工件。

188、(☒) 车削短轴可直接用卡盘装夹。