

2024 年经开先锋职工职业技能竞赛装配钳工理论题库

一、单项选择

1、在各种类型的固定支承钉中, 适合于较大型工件的粗基准面定位的支承钉类型是 ()。

- A、E 型支承钉
- B、C 型支承钉
- C、B 型支承钉
- D、A 型支承钉

答案: B

2、移出断面图的轮廓线用 () 画出。

- A、粗实线
- B、细实线
- C、细点画线
- D、波浪线

答案: A

3、机件具有对称平面时, 向垂直于对称平面的投影面上投射所得到的图形, 允许以对称中心线为界, 一半画成剖视图, 另一半画成视图, 这种剖视图称为 ()。

- A、全剖视图
- B、半剖视图
- C、局部剖视图
- D、斜剖视图

答案: B

4、机械加工中最常用的一种表面粗糙度的评定标准是 ()。

- A、 R_a
- B、 R_z
- C、 R_y
- D、 R_w

答案: A

5、凸轮轮廓线上各点的压力角是 ()。

- A、不变的
- B、变化的
- C、相等的
- D、零

答案：B

6、用检验平尺检验导轨的（ ）时，平尺精度等级应不低于被测导轨精度。

- A、垂直度
- B、表面粗糙度
- C、直线度
- D、位置度

答案：D

7、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

答案：B

8、公差等级越高，零件的精度（ ）。

- A、越低
- B、不变
- C、任意
- D、越高

答案：D

9、不可见轮廓线采用（ ）来绘制。

- A、粗实线
- B、虚线
- C、细实线
- D、点画线

答案：B

10、局部剖视图用波浪线作为剖与未剖部分的分界线，波浪线的粗细是粗实线粗细的（ ）。

- A、1/3
- B、2/3
- C、相同
- D、1/2

答案：A

11、在三维空间用合理分布的六个支承点制约物体的六个自由度我们称之为（ ）。

- A、定位原理
- B、夹紧原则
- C、六点定位规则
- D、定位过程

答案：C

12、一个没有完全定位的工件在空间其位置是不确定的，空间三维直角坐标系中，这个不确定的工件可能有（ ）自由度。

- A、两个
- B、三个
- C、五个
- D、六个

答案：D

13、位置公差中垂直度符号是（ ）。

- A、 $\perp$
- B、 $//$
- C、 $\odot$
- D、 $\angle$

答案：A

14、车床夹具，铣床夹具，钻床夹具，镗床夹具等夹具叫法是按（ ）来分类的，

- A、夹具的作用
- B、夹具的功能
- C、夹紧方式
- D、夹具所在的机床

答案：D

15、凡是夹具,其中一定有 ()。

- A、对刀装置
- B、分度装置
- C、平衡配重块
- D、定位元件

答案: D

16、在夹具设计中,当结构方案拟定之后,应该对夹具的方案进行精度分析和估算;在夹具总图设计完成后,还应该根据夹具有关元件的配合性质及技术要求,再进行一次复核,这是确保产品 () 而必须进行的误差分析。

- A、能够被夹紧
- B、加工质量
- C、定位
- D、加工

答案: C

17、镗床夹具又称为镗模,主要用于加工箱体或支座类零件上的精密孔和孔系。主要由镗模底座、支架、镗套、镗杆及必要的定位和夹紧装置组成。镗床夹具的种类按 (A) 支架的布置形式分为双支承镗模、单支承镗模和无支承镗模

- A、导向
- B、夹紧
- C、定位
- D、安全

答案: A

18、下列对定机构中对定精度最低的结构型式是 (B)。

- A、单斜面楔形槽对定
- B、双斜面楔形槽对定
- C、钢球对定结构
- D、正多面体对定

答案: B

19、液压合套法装配适用于 () 的大、中型连接件,尤其适用于定位精度要求严格的零件装配。

- A、过盈量较小

- B、间隙量较大
- C、过盈量较大
- D、间隙量较小

答案：C

20、调质即是（ ）。

- A、淬火 + 高温回火
- B、淬火 + 中温回火
- C、淬火 + 低温回火
- D、渗碳 + 淬火

答案：A

21、光学平直仪是一种光学测（ ）仪器，可以测量导轨在垂直面和水平面的直线度。

- A、平面
- B、长
- C、尺寸
- D、角

答案：D

22、我国对经纬仪按精度从高到低分为 DJ07 至 DJ15（ ）个等级。

- A、三
- B、五
- C、七
- D、十

答案：B

23、液压传动（ ）实现过载保护。

- A、不易
- B、不能
- C、易于
- D、一般不能

答案：C

24、高度及深度量规属于（ ）。

- A、万能量具

- B、专用量具
- C、标准量具
- D、检测量具

答案：B

25、机床工作精度试验，车床切断试验主要是检验（ ）。

- A、加工精度
- B、平面度
- C、锥度
- D、振动及振痕

答案：D

26、用内径百分表可测量零件孔的（ ）。

- A、尺寸误差和位置误差
- B、形状误差和位置误差
- C、尺寸误差、形状误差和位置误差
- D、尺寸误差和形状误差

答案：D

27、用来测量零件的高度和进行精密划线的是（ ）。

- A、游标深度尺
- B、游标高度尺
- C、齿轮游标卡尺
- D、千分尺

答案：B

28、常用硬质合金的牌号是（ ）。

- A、W6Mo5Cr4V2
- B、T12
- C、35
- D、YT15

答案：D

29、螺纹塞规也有通端和止端，通端做成完整牙型和正常旋合圈数，止端做成短齿和很小的旋合长度（ ）。

A、2~2、5 圈

B、2~3、5 圈

C、3~3、5 圈

D、3~4、5 圈

答案：B

30、百分表是利用精密齿条齿轮机构制成的表式通用长度测量工具，分值为 0.01 mm ，测量范围有 $0\sim 5\text{ mm}$ 、 $0\sim 10\text{ mm}$ 和（ ）三种。

A、 $0\sim 3\text{ mm}$

B、 $0\sim 4\text{ mm}$

C、 $0\sim 8\text{ mm}$

D、 $0\sim 15\text{ mm}$

答案:A

31、在液压系统中存在着（ ）会产生压力的振荡。

A、压力油

B、空气

C、润滑油

D、减摩液

答案：B

32、产生研磨表面拉毛的原因有研具及工件（ ）不干净。

A、擦洗

B、清洗

C、刷洗

D、喷洗

答案：A

33、静压轴承系统一般由（ ）组成。

A、轴承本体

B、节流器

C、供油系统

D、以上都是

答案:D

34、常见的刮削表面缺陷是（ ）。

- A、刨削痕
- B、磨削痕
- C、振痕
- D、铣削痕

答案：C

35、热装法适用于零件，尤其是（ ）的零件。

- A、间隙配合
- B、过度配合
- C、过盈配合
- D、铆接配合

答案：C

36、钻精孔的钻头，两主切削刃修磨要对称，两刃径向圆跳动误差应小于（ ） *mm* 。

- A、0、05
- B、0、1
- C、0、2
- D、0、3

答案：A

37、联轴器性能要求具有一定吸收振动和（ ）能力。

- A、耐压
- B、换向
- C、自动调速
- D、位置补偿

答案：D

38、滑阀套技术要求变形量应（ ）。

- A、小
- B、较小
- C、最小
- D、较大

答案：C

39、液压合套法装配时的油压通常达到（ ）MPA、。

- A、100 ~ 150
- B、150 ~ 275
- C、275 ~ 350
- D、350 以上

答案：B

40、齿轮联轴器内齿轮在轴向有一定的游动量，以保证两轴都有（ ）。

- A、存油空隙
- B、热胀冷缩的余地
- C、受力变形的余地
- D、装配误差的调整量

答案：B

41、冷缩装配中因间隙消失配合工件出现“咬死”现象，此时（ ）工件，而应拔出包容件，在复检或更换零件后，重新进行装配。

- A、用铜棒轻敲
- B、用锤子重敲
- C、不宜用锤子敲打
- D、用橡皮榔头震松

答案：C

42、利用物体受热后膨胀的原理,采用各种手段使零件或部件加热到一定的温度然后再进行装配的方法称为（ ）。

- A、冷装
- B、热 装
- C、组合
- D、工装

答案：B

43、箱体加工时一般都要用箱体上重要的孔作（ ）。

- A、工件的夹紧面
- B、精基准
- C、粗基准
- D、测量基准面

答案：C

44、液压合套法装配时，达到规定行程后，油压的消除应（ ），且缓慢进行。

- A、先快后慢
- B、先慢后快
- C、先轴向后径向
- D、先径向后轴向

答案：D

45、夹具的主要功用（ ）

- A、定位工件
- B、支撑工件
- C、夹紧工件
- D、所有以上

答案：C

46、一般过盈连接采用热胀配合法，其加热温为（ ）℃。

- A、30~80
- B、40~70
- C、60~100
- D、80~120

答案：D

47、低温箱冷缩温度可至（ ），冷缩均匀，表面洁净，冷缩温度易自动控制，生产效率高。

- A、-140~-40℃
- B、-75~-40℃
- C、6-40~0℃
- D、-275~-140℃

答案：A

48、液压套装是利用（ ）注入配合面间，使包容件胀大后将包容件压入，配合面常有小的锥度。

- A、润滑油
- B、切削液
- C、高压水

D、高压油

答案：D

49、挤压的生产效率（ ）。

A、高

B、较高

C、低

D、较低

答案：A

50、（ ）可以制出各种复杂形状、深孔、薄壁、异形断面的零件。

A、冲压

B、挤压

C、仿形

D、铣削

答案：B

51、在机件的三视图中，机件上对应部分的主、左视图应（ ）。

A、长对齐

B、高平齐

C、宽相等

D、高相等

答案：B

52、长方体工件定位，在导向基准面上应分布（ ）支承点，且平行于主要定位基准面。

A、一个

B、二个

C、三个

D、六个

答案：B

53、根据国家标准，用（ ）绘制出物体的图形称为视图。

A、中心投影法

B、平行投影法

C、正投影法

D、斜投影法

答案：C

54、镗孔时，进给量为钻孔的 2~3 倍，切削过程与钻孔时比应（ ）。

A、减小

B、增大

C、减小或增大

D、不变

答案：A

55、位置公差中同轴度符号是（ ）。

A、 $\perp$

B、 $//$

C、 $\odot$

D、 $\angle$

答案：C

56、零件图是编制工艺规程的主要原始资料，在分析它时要着重看零件图的（ ）和零件的结构工艺性分析。

A、设计者

B、工时要求

C、材料要求

D、技术要求

答案：D

57、机械制图中一般不标注单位，默认单位是（ ）。

A、 mm

B、 cm

C、 m

D、 dm

答案：A

58、刮削精度补偿法有（ ）和局部载荷补偿法。

A、支承补偿法

B、误差补偿法

C、辅助测量法

D、刮花法

答案：B

59、正投影是投影线（ ）于投影面时得到的投影。

A、平行

B、垂直

C、倾斜

D、相交

答案：B

60、限制工件自由度的数目少于按加工要求所必须限制自由度的数目时称为（ ）定位。

A、完全

B、不完全

C、欠

D、过

答案：A

61、（ ）是可以移位配置的视图。

A、基本视图

B、向视图

C、局部视图

D、理斜视图

答案：B

62、限制工件自由度少于六点的定位，称为（ ）定位。

A、完全

B、不完全

C、欠

D、过

答案：B

63、研具材料比被研磨的工件（ ）。

A、硬

B、软

- C、软硬均可
- D、可能软可能硬

答案:B

64. 利用已精加工且面积较大的平面定位时, 应选作的基本支承是 (B)。

- A、支承钉
- B、支承板
- C、自由支承
- D、浮动支承

答案: B

65. 外圆柱工件在套筒孔中定位, 当工件定位基准和定位孔较长时, 可限制 () 自由度。

- A、两个移动
- B、两个转动
- C、两个移动和转动
- D、三个移动和三个转动

答案: C

66. 外圆柱工件在套筒孔中定位, 当工件定位基准和定位孔较短时, 可限制 (A) 自由度。

- A、两个移动
- B、两个转动
- C、两个移动和转动
- D、三个移动和三个转动

答案: A

67. 在钻孔中, 夹紧力的作用方向, 应与钻头轴线 (B)。

- A、垂直
- B、平行
- C、倾斜
- D、任意

答案: B

68. 楔块夹紧机构中, 楔块斜面升角应该 () 摩擦角, 以产生自锁作用。

- A、大于
- B、小于

C、等于

D、任意

答案：C

69、在金属切削机床上使用的夹具统称为（ ）。

A、工艺装备

B、机床夹具

C、加工定位装置

D、机床附件

答案：B

70、滑阀在加工过程中定位基准是（ ）。

A、两外圆面

B、两顶尖孔

C、两端面

D、一面一孔

答案：B

71、用等高块、平尺、量块和（ ）配合使用检验铣床工作台面平面度。

A、水平仪

B、塞尺

C、百分表

D、卡尺

答案：B

72、车床静态检查内容之一是手轮或手柄转动时，转动动力不应超过（ ）N。

A、100

B、90

C、80

D、70

答案：C

73、合象水平仪每格示值为（ ）/1000 *mm*。

A、0、001 *mm*

B、0、01 *mm*

C、0、02 *mm*

D、0、05 *mm*

答案:B

74、在测量结果中若存在（ ）误差，应予剔除。

A、系统

B、随机

C、粗大

D、计量

答案: C

75、精密磨床主轴轴承工作面的研磨，可先进行粗研，再进行半精研，最后用（ ）研磨粉进行精研。

A、 W1~W3

B、 W5~W7

C、 W10~W14

D、 W15~W20

答案: A

76、錾削用的手锤锤头是碳素工具钢制成，并淬硬处理，其规格用（ ）表示。

A、长度

B、质量

C、体积

D、高度

答案: B

77、千分尺测微螺杆的测量位移是（ ） *mm* 。

A、25

B、50

C、100

D、150

答案: A

78、激光干涉仪的线性分辨率为（ ）。

A、0、001 μm

- B、0、01 μm
- C、0、1 μm
- D、0、005 μm

答案：B

79、低温箱冷缩温度可至（ ），冷缩均匀，表面洁净，冷缩温度易自动控制，生产效率高。

- A、-140~-40℃
- B、-75~-40℃
- C、-40~0℃
- D、-275~-140℃

答案：A

80、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

答案：B

81、凸轮机构适用于凸轮（ ）回转、从动件质量不大和轻载的场合。

- A、中速
- B、高速
- C、等速
- D、减速

答案：A

82、量块的制造误差属于（ ）误差。

- A、制造
- B、测量
- C、标准器具
- D、操作程序

答案：C

83、液压系统温度过高的原因是液压泵效率低、系统压力损失、系统设计不合理和（ ）。

- A、溢流阀动作失灵

- B、液压泵故障
- C、系统漏油
- D、油箱散热不良

答案 D

84、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、 $40^{\circ} \sim 60^{\circ}$
- B、 $20^{\circ} \sim 40^{\circ}$
- C、 $50^{\circ} \sim 70^{\circ}$
- D、 $10^{\circ} \sim 20^{\circ}$

答案：A

85、一般特大型零件划线只需经过一次吊装，找正即完成零件的全部划线采用（ ）。

- A、零件移位法
- B、平台接出法
- C、平尺调整法
- D、拉线吊线法

答案：D

86、表面粗糙度通常是按照波距来划分，波距小于（ ）属于表面粗糙度。

- A、 $0.01 \mu m$
- B、 $0.1 \mu m$
- C、 $0.5 \mu m$
- D、 $1 \mu m$

答案：D

87、减小残余应力的措施是（ ）。

- A、高温时效
- B、振动去应力
- C、采取粗、精加工分开
- D、以上全是

答案：D

88、锯割软材料或厚材料选用（ ）锯条。

- A、分几个方向锯下

- B、快速地锯下
- C、缓慢地锯下
- D、从宽面上锯下

答案：A

89、锉削内圆弧面时，锉刀要完成的动作是（ ）。

- A、前进运动和锉刀绕工件圆弧中心的转动
- B、前进运动和随圆弧面向左或向右移动
- C、前进运动和绕锉刀中心线转动
- D、前进运动、随圆弧面向左或向右移动和绕锉刀中心线转动

答案：D

90、方锉刀的尺寸规格是以（ ）大小表示的。

- A、边长
- B、长度
- C、直径
- D、宽度

答案：A

91、圆柱孔研磨时，为了防止工件在研磨过程中因（ ）而影响研磨质量，要采用间隙研磨法。

- A、热变形
- B、应力集中
- C、定位误差
- D、装夹变形

答案：A

92、静压导轨移动部件在全长的直线度误差，一般不超过（ ）*mm*。

- A、0、02~0、03
- B、0、01~0、02
- C、0、001~0、002
- D、0、1~0、2

答案：B

93、直径超过 30mm 的孔，可分两次钻孔，先用（ ）钻头孔，然后再用所需的钻头扩孔。

A、0、8~0、9 倍孔径

B、0、3~0、4 倍孔径

C、0、2~0、3 倍孔径

D、0、5~0、7 倍孔径

答案：D

94、在单件小批量生产中，加工孔距要求较高的孔可采用（ ）移动坐标钻孔方法加工。

A、量块

B、量尺

C、量具

D、量规

答案：A

95、万能外圆磨床磨削工件表面有直波形缺陷主要原因之一是砂轮主轴（ ）造成的。

A、无间隙

B、间隙过大

C、间隙大

D、间隙小

答案：B

96、钻精孔时，（ ）不当会导致孔表面粗糙度值大。

A、机床旋转精度低

B、铰削余量过大

C、切屑没有及时排出

D、切削液选择

答案：D

97、粗刮各组滑动轴承轴瓦时，每组轴瓦通常应先配刮（ ）轴瓦，再配刮（ ）轴瓦。

A、下，上

B、上，下

C、内，外

D、外，内

答案：A

98、用（ ）测量是测量水平面直线度的最佳选择。

- A、光学平直仪
- B、水平仪
- C、指示器
- D、千分尺

答案：A

99、离合器主要用于轴与轴之间在机器运转过程中的（ ）与接合。

- A、限制速度
- B、使两轴转向相同
- C、分离
- D、使一轴停止

答案：C

100、在液压系统中存在着（ ）会产生压力的振荡。

- A、压力油
- B、空气
- C、润滑油
- D、减摩液

答案：B

101、工件在夹紧力的作用下，应首先保证（ ）

- A、主要定位基准面与定位元件可靠接触
- B、基准面与夹具相互定位
- C、定位元件的可靠位置
- D、夹具的可靠位置

答案：A

102、机械制图中，零件的对称中心线一般采用（ ）来绘制。

- A、粗实线
- B、点画线
- C、细实线
- D、虚线

答案：B

103、点在视图上的投影特征是，点的投影永远是（ ）。

- A、点

- B、线
- C、面
- D、线段

答案：A

104、下列符号中表示推荐国家标准的是（ ）。

- A、GB
- B、GB/T
- C、GB/Z
- D、JB/T

答案：B

105、关于叉架类零件的特点，（ ）的说法是正确的。

- A、一般用两三个基本视图表达
- B、内外结构较复杂，一般有较大的空腔
- C、通常由几段不同直径的同轴体组成，其长度远大于直径
- D、择长、宽、高三个方向的尺寸基准选用轴、孔中心线

答案：A

106、在下列比例当中，表示缩小比例的是（ ）。

- A、1: 1
- B、1: 2
- C、2: 1
- D、3: 1

答案：B

107、设计时形位公差数值选择的原则是（ ）。

- A、在满足零件功能要求的前提下选择最经济的公差值
- B、公差值越小越好，因为可以更好的满足使用功能要求
- C、公差值越大越好，因为可以降低成本
- D、尽量多的采用形位未注公差

答案：C

108、机械制图中，表面粗糙度的单位是（ ）。

- A、*cm*

B、 mm

C、 μm

D、 dm

答案：C

109、下列缩写词中表示均布的意思是（ ）。

A、SR

B、EQS

C、 γ

D、 $\varnothing$

答案：B

110、角度尺寸在标注时，文字一律（ ）书写。

A、水平

B、垂直

C、倾斜

D、随意

答案：A

111、一批工件定位时，被加工表面的工序基准在沿工序尺寸方向上的最大可能变动范围指（ ）

A、定位误差

B、加工误差

C、工序误差

D、基准不重合误差

答案：A

112、标注形位公差代号时，形位公差项目符号应填写在形位公差框格左起（ ）。

A、第一格

B、第二格

C、第三格

D、任意

答案：A

113、工件在机床上加工时，通常由来具中的（ ）来保证工件相对于刀具处于一个正确

的位置。

- A、定位装置
- B、夹具体
- C、夹紧装置
- D、辅助装置

答案：A

114、机用平口钳是常用的（ ）。

- A、专用夹具
- B、通用夹具
- C、拼装夹具
- D、组合夹具

答案：B

115、下列夹具中，（ ）不是专用夹具。

- A、钻床夹具
- B、铣床夹具
- C、车床夹具
- D、三爪自定心卡盘

答案：D

116、（ ）是夹具的核心部分

- A、定位装置
- B、加紧装置
- C、夹具体
- D、V型块

答案：A

117、（ ）是由预先制造好的各类标准元件和组件拼装而成的一类新型夹具。

- A、拼装夹具
- B、专用夹具
- C、通用夹具
- D、数控机床夹具

答案：A

118、在机床夹具中，V形块通常作为（ ）使用。

- A、夹具体
- B、夹紧装置
- C、辅助装置
- D、定位元件

答案:D

119、下列说法中，(C) 不正确。

- A、一般情况下，机床夹具担负着工件在夹具中的定位和夹紧两大功能。
- B、夹具相对机床和刀具的位置正确性，则要靠夹具与机床、力具的对定来解决。
- C、工件被夹紧后，就自然实现了定位。
- D、定位和夹紧是两回事。

答案: C

120、劳动者解除劳动合同，应当提前（ ）以书面形式通知用人单位。

- A、7 日
- B、15 日
- C、30 日
- D、60 日

答案;C

121、液压合套法装配中，拆卸时的油压比套合时的（ ）。

- A、低
- B、高
- C、一样
- D、以上都不对

答案: A

122、用极限量规测量工件时，必须使用正确的量法。根据实践经验可以归纳为（ ）四个字。

- A、稳、准、正、冷
- B、狠、准、正、冷
- C、准、轻、正、冷
- D、轻、稳、正、冷

答案: D

123、槽宽量规属于（ ）。

- A、万能量具
- B、专用量具
- C、标准量具
- D、普通量具

答案：B

124、在车间里，主要是使用（ ）对螺纹进行螺纹的综合检验。

- A、螺纹百分尺
- B、塞规
- C、三针量法
- D、螺纹量规

答案：D

125、量具在使用过程中，与工件（ ）放在一起。

- A、不能
- B、能
- C、有时能
- D、有时不能

答案：A

126、齿轮的齿形轮廓曲线种类很多，最常用的是（ ）齿轮。

- A、渐开线
- B、摆线
- C、圆弧线
- D、阿基米德螺旋线

答案：A

127、内径百分表盘面有长短两个指针，短指针一格表示（ ）。

- A、 1 mm
- B、 0.1 mm
- C、 0.01 mm
- D、 10 mm

答案：A

128、旋转体的偏心速度是指（ ）。

- A、旋转体重心的转速
- B、偏重产生的转速
- C、静不平衡
- D、动不平衡

答案：C

129、千分尺测微螺杆上的螺纹的螺距为（ ） *mm* 。

- A、尺框
- B、尺身
- C、尺头
- D、活动量爪

答案：C

130、部件装配程序的基本原则之一为（ ）。

- A、先上后下
- B、先下后上
- C、先小后大
- D、先大后小

答案：B

131、正挤压是金属流动方向与凸模运动方向（ ）。

- A、不同
- B、相反
- C、相同
- D、倾斜

答案：C

132、刮削精度补偿法有（ ）和局部载荷补偿法。

- A、支承补偿法
- B、误差补偿法
- C、辅助测量法
- D、刮花法

答案：B

133、动平衡机有（ ）支梁平衡机。

- A、移动式
- B、运动式
- C、摆动式
- D、行动式

答案：C

134、扩孔的加工质量比钻孔高，常作为孔的（ ）。

- A、精加工
- B、半精加工
- C、粗加工
- D、半精加工和精加工

答案：B

135、直径超过 30 *mm* 的孔，可分两次钻孔，先用（ ）钻头孔，然后再用所需的钻头扩孔。

- A、0.8~0.9 倍孔径
- B、0.3~0.4 倍孔径
- C、0.2~0.3 倍孔径
- D、0.5~0.7 倍孔径

答案：D

136、激光干涉仪应放置在干燥、清洁以及（ ）的环境中应用

- A、距离机床近
- B、高温
- C、低温
- D、无振动

答案：D

137、液压油的密度因油的牌号不同而不同，并随温度升高而（ ）。

- A、升高
- B、减小
- C、不变
- D、时高时低

答案：B

138、机外振源来自机床外部的各种有振动的机械设备，它是通过（ ）机床的。

- A、传动
- B、啮合
- C、空气
- D、地基

答案：D

139、液压牛头刨床溢流阀阻尼孔堵塞，空运转时液压系统产生（ ）过高。

- A、应力
- B、内力
- C、压力
- D、外力

答案：C

140、滑阀液压传动系统伺服阀的（ ）零件。

- A、一般性
- B、关键性
- C、重要性
- D、特殊性

答案：B

141、静压导轨的运动精度可达到（ ） mm 。

- A、0、01
- B、0、1
- C、0、02
- D、0、001

答案：A

142、静压轴承装配后，开动液压泵调整好压力，主轴没有浮起的原因有（ ）。

- A、轴承油腔漏油
- B、润滑油黏度太大
- C、节流间隙大
- D、轴超重

答案：A

143、及时排除液压系统中的空气，可以排除因此原因引起滑枕（ ）故障。

- A、爬行
- B、时动时停
- C、缓动
- D、慢动

答案：A

144、供油压力调整可由液压系统中的（ ）来调整。

- A、节流阀
- B、溢流阀
- C、油路
- D、单向阀

答案：A

145、冷缩装配中因间隙消失配合工件出现“咬死”现象，此时（ ）工件，而应拔出包容件，在复检或更换零件后，重新进行装配。

- A、用铜棒轻敲
- B、用锤子重敲
- C、不宜用锤子敲打
- D、用橡皮榔头震松

答案：C

146、箱体加工时一般都要用箱体上重要的孔作（ ）。

- A、工件的夹紧面
- B、精基准
- C、粗基准
- D、测量基准面

答案：C

147、在批量生产中，加工孔距要求较高的孔，都是由合格的（ ）来保证。

- A、量具
- B、工具
- C、夹具
- D、钻模

答案：D

148、T68 型镗床平旋盘轴在装配过程中，要尽可能避免敲击装配，应采用（ ）装配的方法进行装配以保证各工作精度。

- A、常温
- B、选配法
- C、互换法
- D、冷冻或加热套

答案：D

149、多支承轴组的滑动轴承精度检验时，用金属直尺或拉线法检验（ ）。

- A、平行度
- B、直线度
- C、同轴度
- D、全跳动

答案：C

150、工艺规程是指零件加工（ ）的工艺过程。

- A、工序
- B、工装
- C、工具
- D、刀具

答案：A

151、确定尺寸精确程度的标准公差等级共有（ ）级。

- A、12
- B、16
- C、18
- D、20

答案：D

152、（ ）一般适用于外形比较简单、内部结构较为复杂的机件。

- A、全剖视图
- B、半剖视图
- C、局部剖视图
- D、斜剖视图

答案：A

153、表面粗糙度值越小，则零件的（ ）。

- A、耐磨性好
- B、配合精度高
- C、抗疲劳强度差
- D、传动灵敏性差

答案：A

154、俯视图反映物体的（ ）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

答案：B

155、关于轴套类零件的特点，（ ）的说法是正确的。

- A、轴套类零件主要功用是传递运动、连接、支承和密封
- B、常用两个基本视图，主视图一般取剖视图
- C、通常由几段不同直径的同轴体组成，其长度远大于直径
- D、常用铸铁材料生产毛坯

答案：C

156、划线时的找正和借料一般是（ ），这样才能做好划线工作。

- A、分别进行
- B、先找正后借料
- C、相互结合与兼顾
- D、先借料后找正

答案：B

157、在零件图上某基本尺寸后面，注出基本偏差代号和公差等级，如 $\Phi 30H7$ ，这种形式用于（ ）。

- A、小批量生产的零件图上
- B、成批生产的零件图上
- C、试制生产的零件图上
- D、生产批量不定

答案：B

158、关于箱体类零件的特点，（ ）的说法是正确的。

- A、一般只选用一个主视图及若干个其他视图
- B、主要加工方法是车削、铣削或磨削
- C、长、宽、高三个方向的尺寸基准选用轴、孔中心线
- D、主要功用是传递运动、连接、支承和密封

答案：C

159、标注形位公差代号时，形位公差框格左起第二格应填写（ ）。

- A、形位公差项目符号
- B、形位公差数值及有关符号
- C、形位公差数值
- D、基准代号

答案：C

160、国标规定，单个圆柱齿轮的（ ）用粗实线绘制。

- A、齿顶圆和齿顶线
- B、分度圆和分度线
- C、齿根圆和齿根线
- D、齿顶圆与齿根圆

答案：D

161、用短圆柱销作为工件上圆柱孔的定位元件时，可消除工件的（ ）不定度。

- A、两个
- B、三个
- C、四个
- D、五个

答案：A

162、对箱类工件的定位，夹具上常设置三个不同方向上的定位基准来形成一个空间定位体系，称为(D)。

- A、第一定位基准面
- B、第二定位基准面
- C、第三定位基准面

D、三基面基准体系

答案：D

163、消除工件不定度数少于六个仍可满足加工要求的定位称为（ ）。

- A、完全定位
- B、不完全定位
- C、欠定位
- D、重复定位

答案：B

164、下列方案中，（ ）不是避免重复定位的措施。

- A、长心轴与小端面支承凸台组合对轴套零件定位
- B、短心轴与大端面支承凸台组合对轴套零件定位。
- C、长心轴与浮动端面组合对轴套零件定位
- D、锥度心轴对轴套零件定位

答案：D

165、利用工件已精加工且面积较大的平面定位时，应选用的基本支承是（ ）。

- A、支承钉
- B、支承板
- C、自位定位支承
- D、可调支承

答案：C

166、关于定位元件，下列说法中错误的是（ ）。

- A、采用 20 钢，工作表面渗碳层为 0.8~1.2 mm，淬硬至 55-60 HRC
- B、采用高速钢，淬硬 . 60~64 HRC
- C、采用 T7A、T8A 工具钢，淬硬至 50~55 HRC
- D、采用 45 钢，淬硬至 40~45 HRC

答案：B

167、基本支承是用作消除工件不定度、具有独立定位作用的支承，其中包括（ ）。

- A、支承钉、支承板、自位支承、可调支承
- B、支承钉、支承板、自位支承、辅助支承
- C、支承钉、支承板、可调支承、辅助支承

D、支承钉、可调支承、自位支承、辅助支承

答案：A

168、激光干涉仪经过精密调整的仪器部件上的螺丝，都（ ），不要擅自转动。

A、涂有红漆

B、打有印记

C、有防松装置

D、有编号

答案：A

169、下列说法中，正确的是（ ）。

A、A型支承钉为平头支承钉，适用于已加工平面的定位

B、A型支承钉为球头支承钉，适用于工件毛坯表面的定位

C、B型支承钉为球头支承钉，适用于已加工平面的定位

D、B型支承钉为齿纹头结构，常用于侧面定位

答案：A

170、工件上幅面较大、跨度较大的大型精加工平面，常被用作第一定位基准面，为使工件安装稳固可靠，大多选用（ ）来体现夹具上定位元件的定位表面。

A、支承板

B、支承钉

C、可调支承

D、辅助支承

答案：A

171、（ ）主要由轴承座、轴瓦、紧定螺钉和润滑装置等组成。

A、滑动轴承

B、滚动轴承

C、向心轴承

D、推力轴承

答案：A

172、在液压系统中（ ）用于控制液压系统的液体压力、流量和液流方向。

A、驱动元件

B、控制元件

C、执行元件

D、辅助装置

答案：B

173、液压传动装置的液压传动装置的控制、调节比较简单，操纵方便，便于实现（ ）。

A、自动化

B、系列化

C、标准化

D、通用化

答案：A

174、铰削时，当加工长度方向上孔壁不连续或有纵向槽的孔时，（ ）铰刀工作稳定、排屑好。

A、整体式圆柱

B、阶梯式

C、圆锥式

D、螺旋槽式

答案：D

175、刮削是一种精密加工，每刮一刀去除的余量（ ），一般不会产生废品。

A、较大

B、一般

C、较小

D、很小

答案：D

176、螺旋机构传动精度高，工作平衡，无噪声（ ），能传递较大转矩。

A、效率高

B、易冲击

C、易于自锁

D、速度高

答案：C

177、铰孔时，进给量为钻孔的2~3倍，切削过程与钻孔时比应（ ）。

A、减小

- B、增大
- C、减小或增大
- D、不变

答案：A

178、液压系统压力不足的原因是电机转向不对，转速不对，溢流阀动作失灵经常开路，系统漏油和（ ）等。

- A、机械振动
- B、润滑油过少
- C、液压泵故障
- D、油箱散热不良

答案：C

179、对旋转体的零部件，在动平衡试验机上进行（ ），使其达到动态平衡的过程，叫动平衡。

- A、试验和调整
- B、检验和调整
- C、检查和调整
- D、核查和调整

答案：A

180、游标卡尺结构中，沿着尺身可移动的部分叫（ ）。

- A、尺框
- B、尺身
- C、尺头
- D、活动量爪

答案：B

181、锯割管子和薄板时，必须用（ ）锯条。

- A、粗齿
- B、细齿
- C、硬齿
- D、软齿

答案：B

182、刮削废品的产生原因是刮削出现缺陷后不及时进行（ ）。

- A、修磨
- B、研磨
- C、修刮
- D、磨削

答案：C

183、盘形凸轮的划线第一步是划（ ）。

- A、基圆
- B、位移曲线
- C、理论曲线
- D、工作曲线

答案；B

184、车床静态检查内容之一是手轮或手柄转动时，转动力不应超过（ ）N。

- A、100
- B、90
- C、80
- D、70

答案：C

185、旋转机械产生振动的原因之一有旋转体（ ）。

- A、不均匀
- B、不一致
- C、不同心
- D、不同圆

答案：C

186、蜗杆箱孔的中心距检查，是先将两个测量心轴插入孔中，箱体用三个千斤顶支撑在平板上，调整千斤顶，使其中一个与平板平行，然后分别测量（ ），即可算出中心距。

- A、箱孔直径
- B、同轴度
- C、圆柱度
- D、两心轴与平板距离

答案：D

187、经纬仪和平行光管配合，可用于测量机床工作台的（ ）误差。

- A、平行度
- B、分度
- C、垂直度
- D、平行度和垂直度

答案：B

188、錾削用的手锤锤头是碳素工具钢制成，并淬硬处理，其规格用（ ）表示。

- A、长度
- B、质量
- C、体积
- D、高度

答案：B

189、轴套零件以短圆柱销定位时，可消除（ ）不定度。

- A、两个转动
- B、两个移动
- C、一个转动、一个移动
- D、任意两个

答案：B

190、规定产品或零部件装配工艺过程和（ ）等文件称装配工艺规程。

- A、调整方法
- B、修理方法
- C、操作方法
- D、修配方法

答案：C

191、研磨缺陷之一是研磨（ ）。

- A、尺寸不准
- B、形状不准
- C、位置不准
- D、平面成凹形

答案：B

192、工艺系统在切削力、夹紧力、传动力、重力和惯性力作用下会产生（ ）。

- A、弹性
- B、弹性变形
- C、破裂
- D、损坏

答案：B

193、部件（ ）的基本原则为先上后下、先内后外、由主动到被动。

- A、加工工艺
- B、加工工序
- C、装配顺序
- D、制造程序

答案：C

194、机床电机的振动属于机床（ ）振源。

- A、内因
- B、内力
- C、内部
- D、外部

答案：C

195、各种不同频率成分的声音合成称（ ）。

- A、振声
- B、噪声
- C、响声
- D、杂声

答案：B

196、检验主轴回转精度时，常用检验心棒、钢球和（ ）等配合使用。

- A、百分表
- B、千分尺
- C、量块
- D、正弦规

答案：A

197、常见的机械加工工艺文件有机械（ ）、机械加工工序卡。

- A、加工工艺过程卡
- B、装备工艺过程卡
- C、加工工步过程卡
- D、制造工艺工程卡

答案：A

198、錾削铜、铝等软材料时，楔角取（ ）。

- A、 $50^{\circ} \sim 60^{\circ}$
- B、 $30^{\circ} \sim 50^{\circ}$
- C、 $60^{\circ} \sim 70^{\circ}$
- D、 $70^{\circ} \sim 90^{\circ}$

答案：B

199、起套结束进入正常套丝时（ ）。

- A、要加大压力
- B、不要加压
- C、适当加压
- D、可随意加压

答案：B

200、卡规是一种检验（ ）的光滑极限量规。

- A、孔用
- B、轴用
- C、测长用
- D、测高用

答案：D

201、左视图反映物体的（ ）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

答案：C

202、零件图上常见的符号主要是指零件的几何精度方面的要求，如尺寸公差、表面粗糙度、形状和位置公差和（ ）等。

- A、基本偏差
- B、技术要求
- C、刀具材料
- D、公差等级

答案：B

203、在图样上标注被测要素的形位公差，若形位公差值前面加“ $\varnothing$ ”，则形位公差带的形状为（ ）。

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

答案：C

204、关于盘盖类零件的特点，（ ）的说法是正确的。

- A、一般只选用一个主视图及若干个其他视图
- B、主要加工方法是车削、铣削或磨削
- C、尺寸标注比较复杂
- D、盘盖类零件主要功用是传递运动、连接、支承和密封

答案：D

205、国标规定，螺纹的牙顶用（ ）画出。

- A、虚线
- B、细实线
- C、点划线
- D、粗实线

答案：D

206、手动正转控制电路主要用于（ ）电动机的启动。

- A、单相
- B、三相
- C、大容量
- D、小容量

答案：D

207、位置公差中平行度符号是（ ）。

A、 $\perp$

B、 $//$

C、 $\odot$

D、 $\angle$

答案：B

208、局部剖视图用波浪线作为剖与未剖部分的分界线,波浪线的粗细是粗实线宽度的()。

A、 $1/2$

B、 $2/3$

C、相同

D、 $1/3$

答案：A

209、设计时给定的尺寸称为（ ）。

A、基本尺寸

B、实际尺寸

C、极限尺寸

D、测量尺寸

答案：A

210、在下列比例当中，表示放大比例的是（ ）。

A、 $1:1$

B、 $1:2$

C、 $2:1$

D、 $1:3$

答案：C

211、（ ）适用于工件支承空间比较紧凑的地方。

A、六角头支承

B、顶压支承

C、圆柱头调节支承

D、调节支承

答案：D

212、由于结构中的滚花手动调节螺母具有手动快速调节功能，所以（ ）也经常用作辅助支承元件。

- A、六角头支承
- B、顶压支承
- C、圆柱头调节支承
- D、调节支承

答案：C

213、（ ）适用于工件支承部位空间尺寸较大的情况。

- A、六角头支承
- B、顶压支承
- C、圆柱头调节支承
- D、调节支承

答案：A

214、（ ）般应用于重载条件下。

- A、六角头支承
- B、顶压支承
- C、圆柱头调节支承
- D、调节支承

答案：C

215、下列说法中，正确的是（ A ）。

- A、辅助支承不起定位作用，即不消除工件的不定度
- B、辅助支承不但能提高工件的安装刚性及稳定性，而且能消除工件的不定度
- C、辅助支承虽能消除工件的不定度，但不能起定位作用
- D、辅助支承能消除工件的不定度，但数量不定

答案：C

216、夹具上为圆孔提供的常用定位元件主要有（ ）四大类。

- A、小定位销、定位心轴、锥销及各类自动定心结构
- B、固定式定位销、定位心轴、锥销及各类自动定心结构
- C、可换定位销、定位心轴、锥销及各类自动定心结构

D、定位销、定位心轴、锥销及各类自动定心结构

答案：A

217、() 常用来对内孔尺寸较大的套筒类、盘盖类工件进行安装。

A、定位心轴

B、定位销

C、锥销

D、各类自动定心结构

答案：A

218、定心精度高是() 的最大特点。

A、间隙配合心轴

B、过盈配合心轴

C、锥度心轴

D、所有心轴

答案：B

219、通过() 导引刀具进行加工是钻模的主要特点。

A、固定钻套

B、钻套

C、可换钻套

D、快换钻套

答案：B

220、() 用于完成一道工序需连续更换刀具的场合，如同一个孔须经多个加工工步(如钻、扩、铰等)。

A、固定钻套

B、快换钻套

C、可换钻套

D、特殊钻套

答案：B

221、划线精度要求控制在()。

A、0、5 mm 之内

B、0、2 mm 之内

C、0、1~0、25 *mm* 之间

D、0、3 *mm* 左右

答案：C

222、刮削废品的产生原因是在刮削过程中，对工件的形壮、尺寸的（ ）没有引起注意。

A、变化

B、大小

C、公差

D、偏差

答案：A

223、轴承孔的精度检验应在装配好的条件下进行，它是提高（ ）精度的重要手段。

A、轴承座刮削

B、内孔刮削

C、上轴承刮削

D、轴套刮削

答案：B

224、锯条的粗细是以（ ） *mm* 长度内的齿数表示的。

A、15

B、20

C、25

D、35

答案：C

225、在修理轴承内孔(径向)和端面(推力)的封油面时，应通过（ ）来达到最后精度要求。

A、研磨

B、刮削

C、磨削

D、抛光

答案：A

226、在同一条件下，多次测量同一量值，误差的数值和符号保持不变或按一定规律变化的误差，称为（ ）。

A、测量误差

- B、系统误差
- C、随机误差
- D、粗大误差

答案：A

227、光学平直仪对导轨在垂直平面内和水平平面内的（ ）都可以进行检测。

- A、平行度
- B、圆度
- C、角度
- D、直线度

答案：D

228、工艺系统在受到各种力的作用下会产生（ ）。

- A、位移
- B、移动
- C、弹性变形
- D、塑性变形

答案：D

229、机床误差包括（ ）精度。

- A、机床夹具
- B、导轨的位置
- C、机床刀具
- D、机床量具

答案：B

230、液压传动工作较平稳，反应快，冲击（ ）。

- A、大
- B、小
- C、不稳定
- D、一般

答案：B

231、压力控制阀是利用作用于阀芯上的油液压力和（ ）相平衡的原理来进行工作的。

- A、反向压力

- B、阻力
- C、摩擦力
- D、弹簧力

答案：D

232、滑阀是（ ）系统伺服阀的关键性零件。

- A、机械传动
- B、磁力传动
- C、液压传动
- D、电力传动

答案：C

233、修刮床鞍两侧压板要求在 $25\text{ mm} \times 25\text{ mm}$ 范围内接触点为（ ）点。

- A、12~14
- B、10~12
- C、8~10
- D、6~8

答案：D

234、（ ）适用于过盈量较大的配合的零件装配。

- A、锻压法
- B、热装法
- C、冷缩法
- D、挤压法

答案：A

235、液压合套法装配圆锥面连接件时应严格控制压入行程，通常控制在（ ）以内。

- A、 ± 0 、 10 mm
- B、 ± 0 、 20 mm
- C、 ± 0 、 30 mm
- D、 ± 0 、 40 mm

答案：B

236、机床工作精度试验，车床切断试验主要是检验（ ）。

- A、加工精度

- B、平面度
- C、锥度
- D、振动及振痕

答案：D

237、旋转机械振动标准从使用者的角度可以分为（ ）类。

- A、两
- B、三
- C、四
- D、五

答案：A

238、车床主要振动是切削时自激振动，最易引起颤振的工作是（ ）。

- A、半精车外圆
- B、精车外圆
- C、切断
- D、精车孔

答案：C

239、激光干涉仪的导轨、丝杆、螺母与轴孔部分等传动部件，应当保持良好的润滑，必要时使用（ ）润滑。

- A、煤油
- B、黄油
- C、精密仪表油
- D、齿轮油

答案：C

240、一般过盈量大的配合，可采用（ ）进行装配。

- A、热装法
- B、冷缩法
- C、挤压法
- D、锻压法

答案：A

241、采用近似的加工方法而产生的误差称为（ ）误差。

- A、实际
- B、理论
- C、概率
- D、偶然

答案：B

242、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

答案：B

243、测量时要做到（ ），即测量时不要冒失。

- A、“轻”
- B、“稳”
- C、“正”
- D、“冷”

答案：B

244、精基准的导向定位需用（ ）支撑。

- A、支撑钉
- B、支撑板
- C、可调支撑
- D 自位支撑

答案：B

245、（ ）是液压传动系统系统伺服阀的关键性零件。

- A、伺服阀
- B、球阀
- C、滑阀
- D、球阀

答案：C

246、滑阀加工好后，按阀套相应尺寸配底（ ）个工作边。

A、1

B、2

C、3

D、4

答案：D

247、钻精孔的钻头，两主切削刃修磨要对称，两刃径向圆跳动误差应小于（ ） *mm*。

A、0、05

B、0、1

C、0、2

D、0、3

答案：A

248、刮削一个 400 *mm* 方箱，要求垂直度为（ ） *mm*。

A、0、01

B、0、02

C、0、03

D、0、04

答案：A

249、静压轴承装配后，开动液压泵调整好压力，主轴转不动的原因有（ ）。

A、节流器间隙堵塞

B、润滑油黏度太大

C、轴承油腔压力相等

D、轴超重

答案：C

250、滑阀在加工过程中定位基准是（ ）。

A、两外圆面

B、两顶尖孔

C、两端面

D、一面一孔

答案：B

251、标注形位公差代号时，基准项目符号应填写在形位公差框格左起（ ）。

A、第一格

- B、第二格
- C、第三格
- D、任意

答案：C

252、下列说法中，只有（ ）是正确的。

- A、设计基准包括工序基准、定位基准、测量基准和装配基准
- B、工艺基准包括工序基准、定位基准、测量基准和装配基准
- C、工序基准包括设计基准、定位基准、测量基准和装配基准
- D、以上说法都不对

答案：B

253、同一个零件图中，表面粗糙度的代号在每个表面一般只标注（ ）。

- A、一次
- B、两次
- C、三次
- D、若干次

答案：A

254、在零件图上表面粗糙度不能够进行简化标注的情形是（ ）。

- A、中心孔
- B、键槽工作表面
- C、端面
- D、倒角

答案：C

255、（ ）是可以移位配置的视图。

- A、基本视图
- B、向视图
- C、局部视图
- D、斜视图

答案：B

256、在机件的三视图中，机件上对应部分的主、俯视图应（ ）。

- A、长对齐

- B、高平齐
- C、宽相等
- D、高相等

答案：A

257、一张完整的装配图应包括（ ）。

- A、一组图形、必要的尺寸、技术要求、零件序号和明细栏、标题栏
- B、一组图形、全部的尺寸、技术要求、零件序号和明细栏、标题栏
- C、一组图形、必要的尺寸、技术要求和明细栏
- D、一组图形、全部的尺寸、技术要求和明细栏

答案：A

258、以下（ ）不是零件图上的技术要求内容。

- A、表面粗糙度
- B、尺寸公差
- C、零件材料
- D、表面形状和位置公差

答案：C

259、零件可见轮廓线采用（ ）来绘制。

- A、粗实线
- B、点画线
- C、细实线
- D、虚线

答案：A

260、将机件向不平行于基本投影面的平面投射所得的视图称为（ ）。

- A、基本视图
- B、局部视图
- C、向视图
- D、斜视图

答案：D

261、圆柱体在短V形块上定位时，可消除（C）不定度。

- A、三个

- B、一个
- C、 两个移动
- D、 两个转动

答案：D

262、光学平直仪主要由光源、物镜、()、分划板、十字线分划板和反射镜等组成。

- A、棱镜、目镜
- B、五棱镜
- C、显微镜、目镜
- D、目镜、五棱镜

答案：A

263、夹具设计中，应()作为定位基准。

- A．采用毛坯表面
- B．选择与加工面无直接关系的表面
- C．选择较小的表面
- D．尽量选择加工表面的工序基准

答案：D

264、 下列标准公差中，() 的公差等级最低，加工更容易。

- A、IT10
- B、IT3
- C、IT8
- D、IT12

答案：D

265、()不属于夹具设计时工件图样分析的主要内容。

- A、了解工件的工艺过程
- B、明确本工序在整个加工工艺过程中的位置
- C、了解企业设备的精度水平
- D、掌握本工序加工精度要求及工件已加工表面情况

答案：C

266、工件一般有两类加工精度要求：()。

- A、尺寸精度和位置精度

- B、尺寸精度和表面粗糙度
- C、位置精度和表面粗糙度
- D、表面粗糙度和热处理

答案：A

267、生产实际中应当掌握的夹具设计原始资料不包括（ ）。

- A、工件图样
- B、工艺文件和生产纲领
- C、制造与使用夹具的情况
- D、机械加工手册

答案：D

268、经过研磨后工件的尺寸精度可达到（ ） mm 。

- A、0、1~0、5
- B、0、01~0、05
- C、0、001~0、005
- D、0、0001~0、0005

答案：C

269、机械图样中的汉字应写成（ ）。

- A、楷体
- B、斜体
- C、宋体
- D、黑体

答案：C

270、根据金属塑性变形的温度来分，金属冷加工是在（ ）的塑性变形。

- A、室温
- B、再结晶温度以下
- C、熔点以下
- D、熔点以上

答案：B

271、装配工序内容包括（ ）。

- A、加工方法

- B、制造方法
- C、所用方法
- D、操作方法

答案：C

272、编制装配工艺规程时需要的原始资料有（ ）。

- A、产品制造工艺
- B、产品加工工艺
- C、产品装配工艺卡
- D、产品的生产纲领（年产量）

答案：D

273、为充分发挥液体静压轴承优越性、装配前（ ）对所用零件按图纸要求进行检验，要保证有关零件的加工质量。

- A、必然
- B、必须
- C、必定
- D、必要

答案：B

274、多支承轴组的滑动轴承精度检验时，常用的检测方法有（ ）。

- A、用激光检验
- B、金属直尺或拉线法检验
- C、专用量规并配合涂色法定
- D、以上全是

答案：D

275、液体静压轴承是利用泵供给（ ）油，在轴承油腔内形成油膜，将主轴浮起。

- A、压力
- B、浮力
- C、动力
- D、拉力

答案：A

276、一般剖分式轴瓦用（ ）来研点。

- A、心轴
- B、铜棒
- C、与其相配的轴
- D、橡胶棒

答案：C

277、静压轴承之所以能承受载荷，关键是在于油泵与油腔间必须设有（ ）。

- A、滑阀
- B、节流阀
- C、容积泵
- D、柱塞泵

答案：B

278、刮削精度补偿法有（ ）和局部载荷补偿法。

- A、支承补偿法
- B、误差补偿法
- C、辅助测量法
- D、整体补偿法

答案：B

279、锉削外圆弧面时，采用对着圆弧面锉的方法适用于（ ）场合。

- A、粗加工
- B、精加工
- C、半精加工
- D、粗加工和精加工

答案：A

280、静压轴承在空载时两相对油腔压力相等，薄膜处于平直状态，轴浮在（ ）。

- A、上边
- B、中间
- C、下边
- D、游动

答案：B

281、当静压轴承节流比较大时，轴承油腔压力偏低，可（ ）进行调整。

- A、减小节流间隙
- B、增大节流间隙
- C、增大供油压力
- D、增大油液浓度

答案;B

282、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

答案;B

283、动压轴承形成条件润滑油的（ ）选择要适当。

- A、黏度
- B、稠度
- C、稀度
- D、湿度

答案：A

284、砂轮磨内孔时，砂轮轴刚度较低，当砂轮在孔的中间磨削时，切削力（ ），磨出的工件孔径较小。

- A、微小
- B、大
- C、较小
- D、巨大

答案：B

285、万能外圆磨床加工工件表面有鱼鳞形粗糙面缺陷主要原因之一是在磨削时发生（ ）现象造成的。

- A、卡死
- B、打滑
- C、啃住
- D、失速

答案：C

286、当加工工件斜面上孔或沉孔钻孔时，一般选用（ ）钻套。

- A、固定
- B、可换
- C、快换
- D、特殊

答案：D

287、一次安装在方箱上的工件通过翻转，可划出（ ）方向上的尺寸线。

- A、一个
- B、二个
- C、三个
- D、四个

答案：B

288、导轨（ ）精度，对于刮削的导轨，以导轨表面 $25\text{ mm} \times 25\text{ mm}$ 内的接触点数作为评定的标准。

- A、几何
- B、接触
- C、表面
- D、位置

答案：B

289、滑阀套技术要求变形量应（ ）。

- A、小
- B、较小
- C、最小
- D、较大

答案：C

290、加工斜孔时，对孔的轴线和基准的夹角的检测一般采用测量柱，通过（ ）或采用万能角度尺进行检测。

- A、百分表
- B、 90° 角尺
- C、角度样板

D、游标卡尺

答案:C

291、采用量块移动坐标钻孔的方法加工孔距精度要求较高的孔时, 应具有两个互相 () 的加工面作为基准。

A、平行

B、倾斜

C、垂直

D、交叉

答案:C

292、数字型合象水平仪的读数方式为, 从计数器上的示值 () 水平仪的“零位”数值, 所得的 () 就是被测面的水平数值。

A、加上, 和值

B、减去, 差值

C、除以, 商

D、乘以, 积

答案: B

293、噪声的频率范围在 () 的居多。

A、10HZ ~ 400HZ

B、40HZ ~ 600HZ

C、80HZ ~ 1000HZ

D、40HZ ~ 10kHz

答案: D

294、转子转速 n 的频率为 ()。

A、 $n/50$

B、 $n/60$

C、 $n/40$

D、 $n/45$

答案: B

295、轴类零件经过研磨后工件的尺寸精度可达到 () mm 。

A、0、1 ~ 0、5

- B、0、01~0、05
- C、0、001~0、005
- D、0、0001~0、0005

答案：C

296、箱体类工件划线基准，以（ ）为主。

- A、轴承孔
- B、平面
- C、底座
- D、顶盖

答案：C

297、畸形工件划线基准可以借助（ ）作为参考基准。

- A、辅助基准
- B、原始基准
- C、某个面和孔
- D、设计基准

答案：A

298、装配工艺规程必须具备内容之一是（ ）。

- A、确定加工工步
- B、确定加工工序
- C、确定加工工艺
- D、确定装配技术条件

答案：D

299、离合器按实现过程分为操纵式离合器与（ ）。

- A、摩擦离合器
- B、自动离合器
- C、啮合离合器
- D、刚性离合器

答案：B

300、（ ）主要由轴承座、轴瓦、紧定螺钉和润滑装置等组成。

- A、滑动轴承

- B、滚动轴承
- C、向心轴承
- D、推力轴承

答案：A

二、多项选择

1、精铰时提高尺寸精度和表面粗糙度的加工方法是（ ）。

- A、选择细齿铰
- B、减轻铰削压力
- C、齿面可涂粉笔灰
- D、加快速度

答案：ABC

2、零件图上常见的符号主要是指零件的几何精度方面的要求，如（ ）。

- A、尺寸公差
- B、技术要求
- C、表面粗糙度
- D、形状和位置公差

答案：ABCD

3、一张完整的零件图包括（ ）。

- A、一组图形
- B、全部尺寸
- C、标题栏
- D、零件序号

答案：ABC

4、铰孔的主要类型有（ ）。

- A、圆柱形沉孔
- B、圆锥形沉孔
- C、铰孔的凸台面
- D、阶梯形沉孔

答案：ABC

5、轴测投影的基本性质（ ）。

- A、实形性

- B、平行性
- C、类似性
- D、度量性

答案：BD

6、夹具零件图的绘制内容包括（ ）。

- A、图形
- B、尺寸
- C、技术要求
- D、标题栏

答案：ABCD

7、机床夹具的主要功能是（ ）。

- A 保证工件的加工精度
- B 提高加工生产效率
- C 降低生产成本
- D 具有良好的工艺性

答案：AB

8、工艺基准可分为（ ）。

- A、工序基准
- B、定位基准
- C、测量基准
- D、装配基准

答案：ABCD

9、 机床夹具一般由（ ）三大主要部分组成。

- A、定位装置
- B、夹紧装置
- C、夹具体
- D、传动装置

答案：ABC

10、根据沟通时对媒介的依赖程度，可以将沟通分为（ ）两种类型。

- A、直接沟通
- B、间接沟通
- C、语言沟通
- D、非语言沟通

答案：AB

11、平面刮削一般要经过（ ）和刮花等过程。

- A、粗刮
- B、细刮
- C、刮花
- D、混合刮

答案：ABC

12、手工矫正的方法有（ ）。

- A、延展法
- B、扭转法
- C、弯形法
- D、伸张法

答案：ABCD

13、固定铆接按用途和要求不同，又可分为（ ）三种不同的类型。

- A、强固铆接
- B、紧密铆接
- C、强力铆接
- D、强密铆接

答案：ABD

14、造成螺纹乱牙的原因有（ ）。

- A、底孔直径太小，起攻困难
- B、改用二锥时，强行校正
- C、孔口倒角不正
- D、丝锥左右摇摆

答案：ABD

15、装配工作要点有（ ）。

- A、零件的清理、清洗
- B、边装配边检查
- C、试车前检查
- D、喷涂、涂油、装管

答案：ABC

21、尺寸三要素是（ ）。

- A、尺寸线
- B、尺寸界线
- C、基准
- D、尺寸数字

答案：ABD

22、装配中平面度测量的方法有（ ）。

- A、间接测量法
- B、光线基准法
- C、实物基准法
- D、对角线法

答案：AB

23、正投影的基本性质是（ ）。

- A、实形性
- B、积聚性
- C、类似性
- D、压缩性

答案：ABC

24、表面粗糙度对零件使用性能的影响包括（ ）。

- A、对配合性质的影响
- B、对零件塑性的影响
- C、对零件抗腐蚀性的影响
- D、对摩擦、磨损的影响

答案：ACD

25、防止噪声危害的措施有（ ）。

- A、远离噪声源

- B、控制和消除噪声
- C、控制噪声传播
- D、佩戴个人防护用品

答案：BCD

26、常用的定位元件的基本要求有哪些（ ）

- A、支撑板
- B、辅助支撑
- C、可调支撑
- D、固定支撑

答案：ACD

27、夹紧装置的结构形式有哪些（ ）

- A、力源装置
- B、中间递力机构
- C、夹紧元件
- D、传递装置

答案：ABC

28、液压系统温度过高的原因有（ ）。

- A、液压泵效率低
- B、系统压力损失
- C、溢流阀动作失灵
- D、系统设计不合理

答案：ABD

29、夹紧力具有三个要素（ ）

- A、力的作用方向
- B、力的作用点
- C、力的大小
- D、力的形式

答案：ABC

30、生产中最常用的正确的定位方式有（ ）两种。

- A、完全定位

- B、不完全定位
- C、欠定位
- D、过定位

答案：AB

31、内径百分表的测量范围有多种，常见的有（ ）。

- A、6 ~ 10 *mm*
- B、10 ~ 18 *mm*
- C、18 ~ 35 *mm*
- D、35 ~ 55 *mm*

答案：ABC

32、测量轴承振动常用的是（ ）。

- A、速度传感器
- B、位移传感器
- C、加速度传感器
- D、涡流式传感器

答案：AC

33、常见的校正工具有（ ）。

- A、标准平板
- B、角度平尺
- C、弯形平尺
- D、标准平尺

答案：ABC

34、金属的力学性能是指金属在外力作用下所表现出来的性能，主要包括（ ）。

- A、强度
- B、硬度
- C、塑性
- D、冲击韧性

答案：ABCD

35、激光干涉仪的位置精度的检测及其自动补偿可检测数控机床的（ ）精度等。

- A、定位精度

- B、重复定位精度
- C、大量位移
- D、大角度偏移

答案：ABC

41、视图分为（ ）。

- A、基本视图
- B、向视图
- C、局部视图
- D、斜视图

答案：ABCD

42、T68 平旋盘轴及带锥度的主轴它由（ ）等组成。

- A、主轴
- B、空心轴
- C、平旋盘轴
- D、轴套

答案：ABC

43、夹具标准化与系列化的主要目的是什么？（ ）

- A、降低设计与制造成本
- B、提高互换性与通用性
- C、加速产品开发与更新
- D、增加夹具的重量

答案：A、B、C

44、平面磨削的方法有（ ）。

- A、横向磨削法
- B、纵向磨削法
- C、深度磨削法
- D、台阶磨削法

答案：ACD

45、下列关于企业的质量说法正确的是（ ）。

- A、企业总方针的重要组成部分

- B、企业的岗位责任制度
- C、每个职工必须熟记的质量准则
- D、职工不必贯彻的质量准则

答案：ABC

46、扩孔钻的特点有（ ）。

- A、导向性较好
- B、增大进给量
- C、改善加工质量
- D、达到深度小

答案：ABCD

47、导轨的精度要求，包括导轨的（ ）。

- A、垂直度
- B、几何精度
- C、表面粗糙度
- D、接触精度

答案：BCD

48、对机床负荷实验应达到的要求下列说法正确的有（ ）。

- A、车床所有结构均应工作正常，不应有噪声、异响
- B、主轴转速不得比空运转速降低 10%以上
- C、各手柄不得有颤抖和自动换档现象
- D、允许将摩擦离合器适当调紧些

答案：ACD

49、链传动机构常见的损坏现象有（ ）。

- A、链被拉长
- B、链和链轮磨损
- C、链节断裂
- D、销轴断裂

答案：ABCD

50、装配精度包括（ ）。

- A、零部件间的尺寸精度

- B、测量精度
- C、相互位置和接触精度
- D、相对运动精度

答案：ACD

51、劳动合同的法定内容包括（ ）。

- A、劳动合同期限
- B、工作内容
- C、劳动纪律
- D、劳动报酬

答案：ABCD

52、Z512 型台式钻床主要结构由（ ）组成。

- A、机头
- B、立柱
- C、底座
- D、电气部分

答案：ABCD

53、造成高速旋转机械转子的弯曲原因有（ ）。

- A、转子上存有残余应力
- B、因受机械力作用使转子产生永久变形
- C、转子长期停放不当
- D、转子的主轴在运行中产生了动静摩擦，产生受热膨胀在轴向的不均匀性

答案：ABCD

54、以下能保证刮削精度的措施是（ ）。

- A、设计和制造专用标准工具
- B、正确选择刮削基面
- C、在振动较大的场地进行
- D、有合理的支承方式

答案：ABD

55、激光干涉仪的应放置在（ ）的环境中应用

- A、低温

- B、清洁
- C、距离机床近
- D、无振动

答案：BCD

61、 专用夹具与通用夹具的主要区别在于？（ ）

- A、 设计的针对性
- B、 生产成本与效率
- C、 材料选择
- D、 夹具重量

答案：A、B

62、关于表面粗糙度对零件使用性能的影响，下列说法中错误的是（ ）。

- A、零件表面越粗糙，表面间的实际接触面积就越小
- B、零件表面越粗糙，单位面积受力就越大
- C、零件表面越粗糙，峰顶处的塑性变形会减小
- D、零件表面粗糙，会降低接触刚度

答案：ABD

63、拼凑大型平面的方法有（ ）。

- A、工件移位法
- B、平板接长法
- C、条形垫铁与平尺调整法
- D、拉线与吊线法

答案：ABC

64、光学平直仪可以测量（ ）。

- A、平面度
- B、直线度
- C、回转工作台分度
- D、分度盘分度

答案：ABCD

65、装配中直线度测量的方法有（ ）。

- A、间接测量法

- B、光线基准法
- C、实物基准法
- D、对角线法

答案：ABC

66、一个完整的尺寸标注指（ ）。

- A、尺寸界线
- B、尺寸数字
- C、尺寸线
- D、箭头

答案：ABCD

67、旋转机械产生不正常振动或振动过大的原因有（ ）。

- A、转子的不平衡量过大
- B、轴系的对中不良
- C、转子上结构件松动
- D、转子上有缺陷或发生损坏

答案：ABCD

68、螺纹的检测方法有（ ）。

- A、螺纹量规
- B、螺纹千分尺
- C、卡规
- D、三针法

答案：ABD

69、制定装配工艺所需原始资料，下列说法正确的有（ ）。

- A、产品总装图
- B、产品验收技术条件
- C、现有工艺装备
- D、与生产规模无关

答案：ABC

70、提高链传动精度的方法有（ ）。

- A、径向圆跳动误差的补偿
- B、传动齿轮副的补偿
- C、提高蜗轮副啮合精度

D、保证分度蜗轮副精度的修理工艺分析

答案：ABCD

71、刮削精度补偿法有（ ）。

A、支承补偿法

B、误差补偿法

C、局部载荷补偿法

D、辅助测量法

答案：BC

72、减速器箱体加工过程分为（ ）两个阶段。

A、侧面和轴承孔

B、底面

C、连接孔

D、平面加工

答案：AD

73、激光干涉仪应放置在（ ）的环境中应用。

A、干燥

B、清洁

C、低温

D、无振动

答案：ABD

74、润滑剂有（ ）。

A、润滑油

B、润滑脂

C、固体润滑剂

D、液体润滑剂

答案：ABC

75、根据构件的工作要求和应用范围的不同，铆接可分为（ ）。

A、强密铆接

B、紧密铆接

C、强固铆接

D、紧凑铆接

答案：ABC

81、铰孔的主要类型有（ ）。

- A、圆柱形沉孔
- B、圆锥形沉孔
- C、铰孔的凸台面
- D、阶梯形沉孔

答案：ABC

82、铰刀一般选用的材料是（ ）。

- A、高速钢
- B、高碳钢
- C、中碳钢
- D、铸铁

答案：AB

83、钳工常用的钻孔设备有（ ）。

- A、铣床
- B、台式钻床
- C、立式钻床
- D、摇臂钻床

答案：ACD

84、刮削时常用的显示剂有（ ）。

- A、红丹粉
- B、蓝油
- C、机油
- D、松节油

答案：ABD

85、金刚石磨料主要用于（ ）的研磨。

- A、玛瑙
- B、黄铜
- C、硬质合金
- D、宝石

答案：ACD

86、扩孔钻的特点有（ ）。

- A、导向性较好
- B、增大进给量
- C、改善加工质量
- D、达到深度小

答案：ABCD

87、研磨常用的固态润滑剂有（ ）。

- A、硬脂酸
- B、石蜡
- C、油酸
- D、脂肪酸

答案：ABCD

88、铰削钢件时应添加（ ）冷却润滑。

- A、煤油
- B、菜油
- C、猪油
- D、柴油

答案：BCD

89、常用钻床钻模夹具有（ ）。

- A、固定式
- B、可调式
- C、移动式
- D、组合式

答案：AC

90、不属于丝锥崩牙或折断的原因有（ ）。

- A、攻螺纹时用力过猛
- B、丝锥磨损严重
- C、底孔直径太小
- D、丝锥已达孔底，仍继续旋转铰杠

答案：ACD

91、钻削深孔时容易产生（ ）现象。

- A、定位不准
- B、振动
- C、孔的歪斜
- D、不易排屑

答案：BCD

92、机床导轨的作用有（ ）。

- A、定位
- B、导向
- C、运动
- D、承载

答案：BD

93、柔性夹具系统的特点包括哪些？（ ）

- A、可重构性
- B、模块化设计
- C、适应多种工件
- D、一次性使用

答案：ABC

94、薄钢件或有色金属制件，矫正时应使用（ ）。

- A、铁锤
- B、铜锤
- C、木锤
- D、橡皮锤

答案：ABD

95、工件矫正时，检验工具有（ ）。

- A、平板
- B、直角尺
- C、直尺
- D、百分表

答案：ABCD

101、下列哪些属于常见的定位元件？（ ）

- A、 V 型块
- B、 定位销
- C、 支承钉
- D、 锥度心轴

答案：ABCD

102、 夹紧机构设计时需考虑哪些因素？（ ）

- A、 夹紧力的大小与方向
- B、 夹紧速度
- C、 夹紧的可靠性
- D、 操作的便捷性

答案：ABCD

103、测量误差按其特性可分为（ ）三类。

- A、系统误差
- B、标准器误差
- C、随机误差
- D、粗大误差

答案：ACD

104、 常用的对中找到方法包括哪些？（ ）

- A、 划线找正
- B、 百分表找正
- C、 激光对中仪
- D、 目测估计

答案：ABC

105、 夹具精度分析主要涉及哪些方面？（ ）

- A、 定位精度
- B、 重复定位精度
- C、 夹紧变形
- D、 夹具外观美观度

答案：ABC

106、常用刀具的材料有（ ）。

- A、工具钢
- B、硬质合金
- C、非金属材料
- D、高速钢

答案：ABC

107、切削液的种类有（ ）。

- A、切削油
- B、清洗剂
- C、乳化液
- D、水溶液

答案：ACD

108、常用的表面热处理方法有（ ）。

- A、表面淬火
- B、表面渗氮
- C、化学热处理
- D、表面渗碳

答案：AC

109、钳工的主要任务有（ ）。

- A、加工零件
- B、装配
- C、设备维修
- D、工具的制造和修理

答案：ABCD

110、刮削精度检查包括（ ）。

- A、尺寸精度
- B、形状精度
- C、位置精度
- D、表面精度

答案：ABCD

111、常用的热处理方法有（ ）。

- A、淬火
- B、正火
- C、退火
- D、回火

答案：ABCD

112、常用的非金属材料有（ ）。

- A、工程塑料
- B、水泥
- C、橡胶
- D、陶瓷

答案：ACD

113、装配中的精度测量中，直线度的测量方法有（ ）。

- A、节距法
- B、光线基准法
- C、实物基准法
- D、对角线法

答案：ABC

114、高速旋转机械上采用的联轴器有（ ）。

- A、刚性联轴器
- B、摩擦离合器
- C、安全离合器
- D、半挠性联轴器

答案：AD

115、划线基准一般可用以下三种类型（ ）。

- A、以两个相互垂直的平面（或线）为基准
- B、以一个平面和一条中心线为基准
- C、以两条中心线为基准。
- D、三条中心线

答案：ABC

三、判断题

1、()一般叠加类组合体采用形体分析法读图。

答案：正确

2、()在绘制剖视图时，如果是按投影关系配置，则可省略标注。

答案：错误

3、()公差等级相同，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。

答案：错误

4、()研磨的目的是为了提高工件的形位精度。

答案：正确

5、()只要孔和轴装配在一起，就必然成配合。

答案：错误

6、()绘制圆的对称中心先时应用粗实线绘制。

答案：错误

7、()尺寸三要素是尺寸线、尺寸界线和尺寸数字。

答案：正确

8、()三视图之间存在长对正、高平齐、宽相等的三等关系。

答案：正确

9、()图形符号文字符号 M 表示他励直流电动机。

答案：正确

10、()工件定位基准与设计基准重合时，基准不重合误差等于零。

答案：错误

11、()杠杆卡规的测量压力是固定不变的。

答案：错误

12、()装配技术条件应包括组装时各装入件应符合图纸要求和装配后验收条件。

答案：正确

13、()影响测量数据准确性的因素有标准器误差。

答案：正确

14、()测量中所用的检验工具必须符合本身应有的精度和技术要求。

答案：正确

15、()激光干涉仪的光源——激光，具有高强度、高度方向性、空间同调性、窄带宽和高度单色性等优点。

答案：正确

16、()用百分表组合量块通过比较法进行移动坐标法钻孔检验孔距。

答案：正确

17、()合像水平仪是一种只能测量对水平位置微小偏差的几何量仪。

答案：错误

18、()杠杆卡规的测量压力是固定不变的。

答案：错误

19、()量规通端有磨损公差，使用时允许通端尺寸进入磨损公差带内，但不能超出磨损公差带的限度，所以量规要做定期鉴定。

答案：正确

20、()企业在计划期内生产的符合质量的实物量叫产品产值。

答案：错误

31、()线性尺寸的一般公差是指加工精度要求较高的场合。

答案：错误

32、()刮削固定钳身时，使用直角刮研模板，刮削要求是每 $mm \times mm$ 面积内有 $\sim$ 点。

答案：正确

33、()上偏差是最大极限尺寸减去基本尺寸所得的代数差。孔用 es 表示，轴用 ES 表

示。

答案：错误

34、() 标准麻花钻头修磨分屑槽时是在前刀面磨出分屑槽。

答案：错误

35、() 制定装配工艺卡片，大批量生产需一序一卡。

答案：正确

36、() 刮花的目的是增加工件刮削面的美观及储油，以增加表面的润滑，减少工件表面的磨损。

答案：错误

37、() 基本偏差可以是上偏差，也可以是下偏差，因而一个公差带的基本偏差可能出现两个。

答案：错误

38、() 引起振动的原因很多，有旋转体不平衡、联轴器对中心不好等。

答案：正确

39、() 两个基本形体的表面相交时，两表面在相交处会产生不同形式的交线，在视图中应画出这些交线的投影。

答案：正确

40、() 机床精度检验时，当 $< DA \leq$ 时，主轴的轴向窜动允差值为、 mm 。

答案：正确

41、() 使用机床夹具可保证加工精度，提高劳动生产率，扩大机床加工范围。

答案：错误

42、() 粗研孔时用带槽的研磨棒。

答案：正确

43、() 在长方体工件定位时，主要定位基准面上的三个支承点，一定要分布在同一直线上。

答案：正确

44、() 机械矫正主要采用锤击的方法或利用一些简单的工具、设备来进行矫正。

答案：正确

45、() 工件以圆柱孔在较长心轴上定位，可限制工件二个自由度。

答案：错误

46、() 具有独立的定位作用，能限制工件自由度的支承，称为辅助支承。

答案：错误

47、() 劳动法是指调整劳动关系以及与劳动关系密切联系的其他社会关系的法律规范的总称。

答案：正确

48、() 橡胶是一种具有高弹性的有机高分子材料。

答案：正确

49、() 主轴一般要经过退火，调质，时效处理，淬火、渗碳等表面处理

答案：正确

50、() 大型工件的毛坯划线找正原则：当所有毛坯表面都要加工时，应以工件加工表面位置为找正基准。

答案：正确

61、() 钻套的作用是确定被加工孔的位置，引导钻孔刀具，并防止加工偏斜。

答案：正确

62、() 工件以外圆柱面作为定位基准时，必须保证其表面在夹具的夹紧装置中占有预定的位置。

答案：正确

63、() 所谓合同，是平等主体的自然人、法人及其他组织之间设立、变更、终止民事权利义务关系的协议。

答案：正确

64、() 金属材料受拉力作用，在断裂前产生永久变形的能力称为强度。

答案：错误

65、() 润滑油的粘度随温度的升高而降低。

答案：正确

66、() 从业者要遵守国家法纪，对于是否遵守安全操作规程，看情况而定。

答案：错误

67、() 用圆柱孔作为定位元件定位时，常用的有定位心轴、定位衬套和定位销。

答案：正确

68、() 工件在夹具中定位后，在加工过程中由定位元件来保持准确位置。

答案：错误

69、() 圆柱体工件在 V 形块中定位，其定位基准是外圆柱面。

答案：错误

70、() 轴类零件加工，先加工基准面，后加工其他表面，先粗后精，精加工时一般要先研磨中心孔。

答案：正确

71、() 光滑极限量规是一种专用量具，用它来检验零件时，只能判定零件是否合格，不能量出实际尺寸。

答案：正确

72、() 螺纹塞规也有通端和止端，通端做成完整牙型和正常旋合圈数，止端做成短齿。

答案：正确

73、() 正确选择夹紧力作用点，对保证工件定位可靠、防止夹紧变形和保证加工精度等，没有什么影响。

答案：正确

74、() 存放时， $\sim mm$ 千分尺两测量面之间保持一定间隙。

答案：正确

75、() 读数时，游标卡尺置于水平位置，使操作者的视线尽可能与游标卡尺的刻线表面垂直。

答案：正确

76、() 内径百分表的示值误差很小，在测量前不需百分尺校对尺寸。

答案：错误

77、() 测量孔到边的距离我们可以采用游标卡尺测量，也可以采用壁厚千分尺测量。

答案：正确

78、() 正弦规是利用三角法测量角度的一种精密量具。一般用来测量带有锥度或角度的零件。

答案：正确

79、() 禁止使用托刀架间隙过小的砂轮机，间隙过小时应进行调整后方可使用。

答案：正确

80、() 刮削工件的边缘时，用力不要太猛。

答案：正确

91、() 空间直线与投影面的相对位置有三种：即一般位置投影，投影面平行线，投影面垂直线。

答案：正确

92、() 如果一次要装的零件很多时，从冷却箱中取出一件，应随即放入一件，并补充足够的冷却剂，盖好箱盖。

答案：正确

93、() 投影面垂直面向该投影面上的投影式一个近似形。

答案：错误

94、() 钻床变速前应停车。

答案：正确

95、() 相互配合的孔和轴，其基本尺寸必然相同。

答案：正确

96、() 重型或高速旋转体，即使具有不大的偏心距，也会引起很大的离心力。

答案：正确

97、() 动不平衡旋转件只产生垂直于旋转轴线方向的振动。

答案：错误

98、() 装配工艺卡片、单件和小批量生产不需要制定工艺卡。

答案：正确

99、() 钻精密孔，需对钻头进行修磨。

答案：正确

100、() 直接进入产品总装的部件称为组件。

答案：错误

101、() 机械制造中，零件的形状和位置误差是不可避免的。

答案：正确

102、() 深孔一般是指深度较深的孔。

答案：错误

103、() 机床精度检验时，由丝杠所产生的螺距累积误差，当 $DA >$ 时在任意 mm 测量长度内允差值为、 mm 。

答案：错误

104、() 组合夹具特别适用于新产品的试制。

答案：正确

105、() 无论长径比大或小的旋转零、部件，只须进行静平衡即可保证正常工作。

答案：错误

106、() 标准麻花钻与标准群钻相比，横刃较短是其缺点之一。

答案：正确

107、() 螺纹测量的方法有两种：综合测量和单项测量。

答案：正确

108、() 对于孔精度要求高和中心距精度要求不高的多孔加工，一般采用钻、扩加工即可。

答案：错误

109、() 孔的上偏差用 ES 表示, 其公式为 $ES = D_{\max} - D$ 。

答案: 正确

110、() 用三点平衡法进行静平衡, 一次配重就可完成。

答案: 错误

121、() 零件加工时应消除的不定度取决于加工要求, 定位支承点的布置取决于零件形状。

答案: 正确

122、() 常见的校正工具有标准平板、角度平尺和工字型平尺三种。

答案: 错误

123、() 钻相交孔, 应对基准精确划线。

答案: 正确

124、() 标准麻花钻钻削纯铜时容易产生孔形不圆现象。

答案: 正确

125、() 钻头直径大于 mm 时, 柄部一般做成方柄。

答案: 错误

126、() 由尺寸链任一环的基面出发, 绕其轮廓一周, 以相反的方向回到这一基面, 所指方向与封闭环相同的环为增环。

答案: 错误

127、() 对合轴瓦刮削时由粗刮到精刮, 刮削点要从大到小, 从深到浅。

答案: 正确

128、() 钻小孔时, 需及时提起钻头进行排屑, 并借此使孔中输入切削液和使钻头在空气中冷却。

答案: 正确

129、() 制定装配工艺规程时, 首先应确定装配组织形式。

答案: 错误

130、() 装配单元系统图主要作用之一是清楚地反映出产品的装配过程、零件名称、编号和数量。

答案：正确

131、() 一个装配工序中可包括一个或几个装配工步。

答案：正确

132、() 钻削不通孔的方法与钻通孔相同，无需考虑其他因素。

答案：错误

133、() 装配图中，互相接触的两相邻表面只画一条线。

答案：正确

134、() 机床、夹具、刀具和工件在加工时是一个整体称工艺系统。

答案：正确

135、() 用三点平衡法对砂轮进行静平衡时，如果砂轮按顺时针方向转动，说明其重心在左边的某一位置上。

答案：错误

136、() 切削液只具有冷却、润滑作用。

答案：错误

137、() 研磨过程中，如果工件两端有过多的研磨剂被挤出，应及时擦掉以免孔口扩大。

答案：正确

138、() 传动机架为畸形工件，划线时需要借助基准线和辅助夹具的帮助才能完成。

答案：正确

139、() 装配工艺规定文件有装配定额单。

答案：正确

140、() 拧紧长方形布置的成组螺母或螺钉时，应从中间开始向两边对称。

答案：正确

151、() 螺旋夹紧装置的有点是在夹紧和松开的过程中比较省时、省力。

答案：错误

152、()涂油是为了防止不加工面的锈蚀和使机器外表美观。

答案：错误

153、()欠定位就是不完全定位，定位设计时要尽量避免、

答案：错误

154、()夹具设计一般是在零件的机械加工工艺过程制订之后按照某一工序的具体要求进行的。制订工艺过程，应充分考虑夹具实现的可能性，而设计夹具时，如确有必要也可以对工艺过程提出修改意见。

答案：正确

155、()中心投影法是指所有投射线相互平行，这种投影的方法称为中心投影法。

答案：错误

156、()对于轴类零件而言，定位元件只能用V型块。

答案：正确

157、()如果一次要装的零件很多时，从冷却箱中取出一件，应随即放入一件，并补充足够的冷却剂，盖好箱盖。

答案：正确

158、()某尺寸的上偏差一定大于下偏差。

答案：正确

159、()研磨的目的是为了得到较大的表面粗糙度。

答案：正确

160、()钻孔起钻时由于切削很小，可用嘴吹气来清除铁屑。

答案：错误

161、()有人说为了提高工件的定位精度，工件被限制的自由度应该越多越好。

答案：错误

162、()优先使用基轴制，因为采用基轴制可以减少定制刀具、量具的规格数目，有利于刀具、量具的标准化、系列化，因而经济型好，使用方便。

答案：错误

163、() 手铰铰削时，两手用力要均匀、平稳地旋转，不得有侧向压力。

答案：错误

164、() 板料弯形中，咬缝操作时，应根据咬缝种类留余量，决不可搞平均。

答案：正确

165、() 高速钢车刀应用氧化铝砂轮刃磨，因硬质合金车刀刀体部分是碳钢材料，故也用氧化铝砂轮磨削。

答案：正确

166、() 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。

答案：正确

167、() 用麻花钻改制铰钻时，后角和外缘处前角要适当增大，以防止扎刀。

答案：错误

168、() 影响测量数据准确性的主要因素有测量方法误差。

答案：正确

169、() 如果一次要装的零件很多时，从冷却箱中取出一件，隔一段时间放入另一件，并补充足够的冷却剂，盖好箱盖。

答案：错误

170、() 工件被夹紧后，不能动弹了，所以这个工件就定位了，这种理解是正确的。

答案：错误