车工理论练习题

一、选择题

1．带传动具有的特点表述错误的是(　D　)。

A、结构简单　　B、传动平稳

C、能缓冲吸振　　D、需润滑、维护一般

2．下列分类中，不属于交流伺服驱动系统驱动的电机是(　C　)。

A、无刷电机　　B、交流永磁同步电动机

C、步进电机　　D、笼型异步电动机

3．尺寸链中封闭环的最大极限尺寸减去基本尺寸就是(　C　)偏差。

A、极限　　B、基本　　C、上　　D、下

4．如果主轴轴端有细轴颈，一般都安排在(　D　)车削，以增加工件的刚性

A、粗车之后　　B、调质之后　　C、加工内孔之前　　D、最后工序

5．蜗杆壳体检验需要专用心轴与(　B　)心轴配合测量两轴中心距。

A、定位　　B、基准　　C、定向　　D、定置

6．下列(　B　)是抛物线方程(FANUC 系统)。

A、X=B+r*Cos θ ;Y=y=b+r*Sin θ　　B、X= 2p*t2 ;Y= 2p*t

C、X=B*Cos θ ;Y=b*Sin θ　　D、X2/B2 +Y2/b2=1

7．提高职业道德修养的方法有学习职业道德知识、提高文化素养、提高精神境界和(　C　)等。

A、加强舆论监督　　B、增强强制性　　C、增强自律性　　D、完善企业制度

8．液压元件密封性能的好坏(　B　)影响液压系统的工作性能和效率。

A、直接　　B、间接的　　C、不一定　　D、有可能

9．刃磨车刀时，目前常选择(　C　)砂轮。

A、氧化铝

B、碳化硅

C、高速钢车刀用氧化铝，硬质合金车刀用碳化硅

D、高速钢车刀用碳化硅，硬质合金车刀用氧化铝

10．热继电器作电动机的保护时，适用于(　C　)。

A、重载间断工作时的过载保护　　B、频繁启动过载保护

C、轻载启动连续工作过载保护　　D、任何负载、任何工作制的过载保护

11．畸形工件以(　B　)表面作为定位基面时，可使其全部或大部与花盘或角铁平面相接触，其接触面积不受限制。

A、已加工　　B、待加工　　C、加工　　D、毛坯

12．用齿轮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(　B　)。

A、导程角　　B、齿形角　　C、压力角　　D、螺纹开角

13．当螺纹升角大于 4°时，用(　C　)测量螺纹中径会产生较大的测量误差，测量值应修正。

A、螺纹千分尺　　B、齿厚游标卡尺　　C、三针　　D、环规

14．在生产现场可用内径百分表在孔的圆周各方向上测量，测量结果的最大值与最小值(　B　)即为圆度误差。

A、之差　　B、差的一半　　C、差的 2 倍　　D、和的一半

15．无机非金属材料使用不包含(　C　)。

A、电瓷　　B、化工陶瓷　　C、运输包装　　D、化学仪器玻璃

16．夹具的功用是(　B　)。

A、改变力的方向　　B、保证加工质量

C、提高机床定位精度　　D、加大工件夹紧力

17．服务质量特性中(　B　)是指顾客在接受服务过程中满足精神需要的程度。顾客期望得到一个自由、亲切、尊重、友好和谅解的气氛。

A、文明性　　B、舒适性　　C、功能性　　D、安全性

18．杠杆式卡规、杠杆式千分尺每次使用完毕后应将其(　C　)。

A、涂上防锈油　　B、擦上机油

C、测量杆擦净　　D、让测量杆处于自由壮态

19．机械零件的真实大小是以图样上的(　B　)为依据的。

A、比例　　B、尺寸数值　　C、技术要求　　D、租糙度

20．后置刀架车床使用正手外圆车刀加工外圆，刀尖补偿的刀尖方位号是(　B　)。

A、2　　B、3　　C、4　　D、5

21．刀具磨损的原因比较复杂，实验研究发现机械、(　B　)因素作用是造成刀具磨损的主要原因。

A、物理　　B、化学　　C、自然　　D、生物

22．某主轴用低碳合金钢（20G）渗碳淬硬，对工件上不需要淬硬部分，表面上必须留(　C　)mm 的去碳层。

A、1.5~2　　B、2~2.5　　C、2.5~3　　D、3~3.5

23．根据碳存在形式的不同，铸铁可分为白口铸铁、(　B　)和麻口铸铁三种。

A、灰口铸铁　　B、可锻铸铁　　C、球墨铸铁　　D、蠕墨铸铁

24．钻孔时，为了减小轴向力，应对麻花钻的(　B　)进行修磨。

A、主切削刃　　B、横刃　　C、棱边　　D、副切削刃

25．对于增减环，下列说法正确的是(　B　)。

A、增环公差最大　　B、封闭环公差最大　　C、减环尺寸最小　　D、封闭环尺寸最大

26．黏度等级小的机械油适用于(　C　)的机械。

A、中速　　B、低速　　C、高速　　D、重载

27．车削偏心工件时，顶尖受力不均匀，卡盘装夹的前顶尖容易(　B　)。

A、损坏　　B、跳动　　C、超差　　D、窜动

28．下列行为体现办事公道的做法的是(　B　)。

A、在任何情况下按“先来后到”的次序提供服务

B、处理问题“不偏不倚”

C、协调关系奉行“中间路线”

D、对当事人“各打五十大板”

29．数控系统故障诊断方法不对的是(　D　)。

A、直观法　　B、CNC 系统自诊断　　C、数据和状态检查　　D、实例判断

30．杠杆式百分表是根据(　B　)放大原理制成的。

A、杠杆　　B、齿轮齿条　　C、扭簧　　D、百分表

31．曲轴颈夹角的检测方法主要是(　B　)。

A、分度头测量法　　B、千分尺测量法　　C、卡尺测量法　　D、角度尺测量法

32．数控车削加工程序校验，首先进行(　B　)。

A、输入和空运行校验　　B、试车削校验

C、单项校验　　D、综合校验

33．用特制压板压紧曲轴，以防止(　D　)中曲轴变形。

A、测量　　B、划线　　C、装夹　　D、车削

34．加工深孔工件，刀具应根据孔直径的大小进行选择，当孔的直径为 3～20 mm 时，一般采用(　B　)单刃深孔钻。

A、内排屑　　B、外排屑　　C、内排屑或外排屑　　D、任意

35．在箱体孔系的加工中往往箱口向上，(　C　)不是这样做的好处。

A、便于观察　　B、便于测量　　C、装夹辅助时间短　　D、便于调整刀具

36．表明装配体的总长、总宽、总高的尺寸是(　B　)。

A、相对位置尺寸　　B、总体尺寸　　C、规格尺寸　　D、安装尺寸

37．圆度公差带是指(　D　)。

A、半径差为公差值的两个同心圆之间的区域

B、半径为公差值的两个同心圆之间的区域

C、在同一个正截面上，半径为公差值的两个同心圆之间的区域

D、在同一个正截面上，半径差为公差值的两个同心圆之间的区域

38．中途重新安装螺纹车刀后，应将(　B　)，在工件正转时停车对刀。

A、开合螺母提起　　B、开合螺母压下

C、横向自动走刀压下　　D、纵向自动走刀压下

39.测量某畸形工件(蜗轮壳体)的中心距,测量尺寸 M 的公差一般取中心距公差的(　D　)。

A、1/2～1/3　　B、1/2～1/4　　C、1/2～1/5　　D、1/3～1/5

40．偏心卡盘(　B　)，是一种较理想的车偏心夹具。

A、结构简单　　B、调整方便　　C、调整复杂　　D、夹紧力小

41．蜗杆全齿高的计算公式是(　C　)。

A、h= 0.5mx　　B、h= 2 mx　　C、h= 2.2mx　　D、h= 1.2mx

42．用通用量具测量蜗杆法向齿厚的方法有(　B　)。

A、螺纹环规　　B、齿厚游标卡尺　　C、单针测量法　　D、螺纹千分尺

43．用内径百分表测量内径前，应按被测零件的(　D　)尺寸，用千分尺来调整百分表的尺寸值（即校对零值)。

A、实际　　B、最大　　C、最小　　D、基本

44．数控车床 X 轴对刀时试车后只能沿(　B　)轴方向退刀。

A、X　　B、Z　　C、X 、Z 都可以　　D、先 X 再 Z

45．规定零件制造工艺过程和操作方法等的工艺文件称为(　C　)。

A、生产过程　　B、机械加工工艺过程

C、机械加工工艺规程　　D、工艺工序

46．一对齿轮的啮合，在外形视图上(　C　)用相切的点划线绘制。

A、外圆　　B、齿顶圆　　C、分度线　　D、齿根圆

47．画装配图应根据已确定的表达方案，先画(　B　)，再画(　　)，逐步地绘完所有结构的完整视图。

A、主要结构，次要结构　　B、中心线 ，尺寸线

C、零件图 ，组装图　　D、主要尺寸，　次要尺寸

48．遵守法律法规要求(　D　)。

A、积极工作　　B、加强劳动协作

C、自觉加班　　D、遵守安全操作规程

49．喷吸钻钻杆结构和排屑原理与错齿内排屑深孔钻(　B　)。

A、不同　　B、相同　　C、相似　　D、有点不同

50．角铁（弯板）的工作表面和定位基面必须经过(　B　)确保角度准确和接触性良好。

A、砂布抛光　　B、精刮　　C、刨削　　D、精锉

51．从我国历史和国情出发，社会主义职业道德建设要坚持的最根本的原则是(　D　)。

A、人道主义　　B、爱国主义　　C、社会主义　　D、集体主义

52．(　B　)是利用杠杆齿轮传动放大原理制成的量仪。

A、杠杆式卡规　　B、圆度仪　　C、水平仪　　D、千分尺

53．百分表、千分表使用后应放在(　C　)。

A、振动大的设备上　　B、磁场附近　　C、仪表盒内　　D、高温物体上

54．检验程序正确性的方法不包括(　C　)方法。

A、空运行　　B、图形动态模拟　　C、自动校正　　D、试切削

55．使用杠杆卡规或杠杆千分尺作(　B　)前，应按被测工件尺寸，用量块调整零位。

A、相对测量　　B、绝对测量　　C、直接测量　　D、间接测量

56．(　B　)深孔钻的特点是刀片在刀具中心两侧交错排列，这样不仅有较好的分屑作用，还能使刀具两侧受力较平衡。

A、交错齿内排屑　　B、枪孔钻　　C、U 钻　　D、扁钻

57．热处理分为普通热处理和(　C　)热处理。

A、特殊　　B、高级　　C、表面　　D、特别

58．文明职工的基本要求是（　B　)。

A、模范遵守国家法律和各项纪律

B、加强劳动协作

C、顾客是上帝，对顾客应唯命是从

D、对态度蛮横的顾客要以其人之道还治其人之身

59．在花盘上加工工件时，花盘平面(　B　)凹，一般在 0.02 mm 以内。

A、允许　　B、不允许　　C、许多　　D、可以

60．在精车米制蜗杆时，车刀两侧刀刃之间的夹角应磨成(　C　)。

A、30°　　B、42°　　C、40°　　D、45°

61．变导程螺纹不常用于(　B　)。

A、金属切削机床的丝杠　　B、塑料挤出机床

C、物料传送机械　　D、螺旋动力系统

62．下列(　B　)是米制蜗杆的牙形角。

A、60°　　B、40°　　C、20°　　D、30°

63．规定零件制造工艺过程和操作方法等的工艺文件称为(　C　)。

A、生产过程　　B、机械加工工艺过程

C、机械加工工艺规程　　D、生产工艺

64．零件图纸分析不包括(　D　)等内容。

A、尺寸精度　　B、形状精度

C、位置精度　　D、表面粗糙度以及表面质量的要求

65．三针测量用的量针直径不能太大，如果太大，则量针的横截面与螺纹牙侧不(　C　)，无法测得中径的实际尺寸。

A、垂直　　B、平行　　C、相切　　D、相交

66.（ B)蜗杆螺旋槽时，蜗杆刀磨出 10°—15°的径向前角。
A、精加工 B、粗加工 C、半精加工 D、所有加工
67.影响深孔零件表面粗糙度的因素很多，最主要的是(B)。
A、精车刀具 B、粗车刀具 C、工件材料 D、切削深度
68.齿轮传动是由主动齿轮、从动齿轮和(B)组成。
A、其他齿轮 B、机架 C、带轮 D、齿条
69.表面粗糙度代号在图样上，不可标注在(D)。
A、可见轮廓线上 B、尺寸界线上 C、尺寸线上 D、点划线上
70.职业道德的“五个要求”既包含基础性的要求也有较高的要求。其中最基本要求是(B)。
A、爱岗敬业 B、诚实守信 C、服务群众 D、办事公道
71.（ C)为公共变量，公共变量在不同的宏程序中意义相同。
A、#1-33 B、#999-#9999 C、#500-#999 D、#0
72.计算机辅助编程生成的刀具轨迹包括了(B)。
A、G 代码 B、刀位点位置信息 C、M 辅助代码 D、装夹信息
73.操作人员主要通过听、闻、看、摸等直接感觉对运行中的电气控制系统进行(C)。
A、检修 B、监测 C、监视 D、维护
74.把钢的表面迅速加热到(B)，而心部温度仍保持在临界温度以下，然后快速冷却的工艺方法称为表面淬火。
A、退火温度 B、淬火温度 C、正火温度 D、同火温度
75.偏心卡盘(B)，是一种较理想的车偏心夹具。
A、结构简单 B、调整方便 C、调整复杂 D、夹紧力小
76.车圆锥孔时．如果车刀装得不对中心，这时，车出的孔的素线是(C)。
A、凸状 B、凹状 C、凸状双曲线 D、凹状双曲线
77.钳工使用(B)工具加工内螺纹。
A、板牙 B、丝锥 C、螺丝刀 D、麻花钻
78.蜗杆粗车刀要求左右切削刃之间的夹角(D)两倍齿形角。
A、小于 B、任意 C、大于 D、等于
79.在车削曲柄颈及扇板开档时，可在曲轴中间使用(C)。
A、中心架 B、跟刀架 C、中心架偏心套 D、偏心套
80.可转位刀片型号的第一位表示(C)。
A、精度等级 B、切削刃形状 C、刀片形状 D、刀片切削方向
81.用内径百分表测量孔径时，是把量杆与(B)调整到孔的直径位置上。
A、三通管 B、可换插头 C、连接管 D、定心杆
82.加工数量(C)偏心距精度要求较高的工件可采用专用偏心夹具装夹车削。
A、单件 B、较少 C、较多 D、较重
83.被加工表面回转轴线与基准面互相垂直，外形复杂的工件，可装夹在(B)上车削。
A、三爪白定心卡盘 B、花盘 C、花盘的角铁 D、四爪卡盘
84.后置刀架车床使用正手外圆车刀加工外圆，刀尖补偿的刀尖方位号是(B)。
A、2 B、3 C、4 D、5
85.将原动机输入的机械能转换为液体的压力能的液压元件是(B)。
A、液压泵 B、液压马达 C、液压缸 D、控制阀
86.服务质量特性中(B)是指顾客在接受服务过程中满足精神需要的程度。顾客期望得到一个自由、亲切、尊重、友好和谅解的气氛。

A、文明性　　B、舒适性　　C、功能性　　D、安全性

87．热继电器作电动机的保护时，适用于(　C　)。

A、重载间断工作时的过载保护　　B、频繁启动过载保护

C、轻载启动连续工作过载保护　　D、任何负载、任何工作制的过载保护

88．加工不锈钢的硬质合金刀具应具有(　B　)。

A、抗塑性　　B、耐磨　　C、强度高　　D、红硬性好

89．用液控单向阀进行液压缸锁紧的液压系统中，应注意选用(　C　)中位机能的换向阀。

A、M 型　　B、O 型　　C、H 型方向阀　　D、螺杆泵

90．下列项目中影响车削零件线轮廓度的主要因素是(　C　)。

A、零件装夹　　B、刀具位置补偿　　C、刀尖半径补偿　　D、切削参数

91．利用内排屑深孔钻加工深孔时，产生喇叭口的原因是(　B　)。

A、衬套尺寸超差　　B、进给量不正确　　C、刃口太钝　　D、切削液类型差

92．深孔加工刀具的刀杆应具有(　B　)，还应有辅助支撑，防止或减小振动和让刀。

A、切削部分　　B、导向部分　　C、对刀部分　　D、配重装置

93．液压泵是液压系统中的动力部分，能将电动机输出的机械能转换为油液的(　B　)能。

A、压力　　B、流量　　C、速度　　D、外部压力

94．正等测轴测图的轴间角为(　B　)。

A、45°　　B、120°　　C、180°　　D、75°

95．车床主轴的生产类型为(　B　)。

A、单件生产　　B、成批生产　　C、大批量生产　　D、不确定

96．用万用表检查电容器时，指针摆动角度应该(　B　)。

A、保持不动　　B、逐渐回摆　　C、来回摆动　　D、逐渐增大

97．夹具中的(　B　)保证工件在夹具中占据正确的位置。

A、定位装置　　B、夹紧装置　　C、辅助装置　　D、其它装置

98．工件在(　C　)心轴上定位，定位精度高。

A、大锥度　　B、胀力　　C、小锥度　　D、圆柱

99．关于宏程序的特点描述正确的是(　C　)。

A、提高加工质量　　B、只适合于简单工件编程

C、可用于加工不规则形状零件　　D、无子程序调用语句

100．(　B　)不是气压系统故障现象。

A、换向阀阀心上有油泥　　B、压缩空气中含有一定量的润滑油

C、管接头损坏　　D、气压表损坏

101．三角带传动中，新旧带一起使用，会(　B　)。

A、发热过大　　B、缩短新带寿命　　C、增大承载能力　　D、使传动比恒定

102．三相交流电动机的定子绕组产生的磁场是(　C　)。

A、恒定磁场　　B、脉动磁场　　C、旋转磁场　　D、匀强磁场

103．深孔件表面粗糙度最常用的测量方法是(　D　)。

A、轴切法　　B、影像法　　C、反射法　　D、比较法

104．数控编程时，应首先设定(　D　)。

A、机床原点　　B、固定参考点　　C、机床坐标系　　D、工件坐标系

105．变导程螺纹不常用于(　B　)。

A、金属切削机床的丝杠　　B、塑料挤出机床

C、物料传送机械　　D、螺旋动力系统

106．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

107．劳动合同期满，有劳动合同法第(C)条规定情形之一的，劳动合同应当续延至相应的情形消失时终止。

A、二十六条　　B、三十八条　　C、四十二条　　D、四十八条

108．在专用偏心夹具上车偏心工件，其优点是加工(B)。

A、方便耗时　　B、方便省时　　C、方便省力　　D、方便费力

109．曲轴主要工艺是车削(B)。

A、曲轴颈　　B、韧性　　C、沟槽　　D、强度

110．直径小于 16 ㎜的定位销，一般采用(B)材料制造，整体淬硬到 HRC50～55。

A、20Cr　　B、T7B　　C、45 钢　　D、18CrMnTi

111．千分表是一种指示式量具，可用来测量工件的(B)误差。

A、形状　　B、绝对　　C、粗糙度　　D、相对

112．下列 CBD/CBM 过程的概念中，属于 CBM 范畴的是(C)。

A、优化设计　　B、CBE　　C、数控加工　　D、几何造型

113．工件在定位时，产生的误差，称为(C)。

A、加工误差　　B、夹具安装误差　　C、定位误差　　D、其它误差

114．圆度仪是利用(B)测量圆度的测量工具。

A、回转轴法　　B、三点法　　C、投影法　　D、坐标法

115．杠杆齿轮比较仪是利用(B)，而使指针旋转的原理制成的。

A、杠杆一齿轮传动放大　　B、齿轮一齿条传动放大

C、金属钮带拉伸　　D、齿轮

116．杠杆式卡规、杠杆式千分尺每次使用完毕后应将其(C)。

A、涂上防锈油　　B、擦上机油

C、测量杆擦净　　D、让测量杆处于自由壮态

117．溢流节流阀的进油口压力，即泵的供油压力是随(B)而变化的。

A、阀的出口压力　　B、泵的出口压力　　C、阀的入口压力　　D、泵的入口压力

118．可转位刀片型号的第一位表示(C)。

A、精度等级　　B、切削刃形状　　C、刀片形状　　D、刀片切削方向

119．以下关于诚实守信的认识和判断中，正确的选项是(B)。

A、诚实守信与经济发展相矛盾　　B、诚实守信是市场经济应有的法则

C、是否诚实守信要视具体对象而定　　D、诚实守信应以追求利益最大化为准则

120．杠杆式卡规的分度值，常见的有 (B)。

A、0.005mm　　B、0.05mm　　C、0.004mm　　D、0.003mm

121．使用(C)不可以测量深孔件的圆柱度精度。

A、圆度仪　　B、内径百分表　　C、游标卡尺　　D、内卡钳

122．在使用百分表及千分表进行测量时应(B)。

A、应轻提测杆、缓慢与工件接触　　B、强迫推入测头下

C、测量表面粗糙的工件　　D、不压缩起始调零点

123．多孔箱体各孔距误差相当于公差等级 IT9，(B)粗糙度 Ral.6μm。

A、表面　　B、侧面　　C、上面　　D、下面

124．扭簧比较仪结构脆弱，测量范围小，应仔细调整(　B　)与工件间的距离。

A、指针　　B、测头　　C、工件　　D、量块

125．尺寸链中封闭环的最大极限尺寸减去基本尺寸就是(　C　)偏差。

A、极限　　B、基本　　C、上　　D、下

126．单针测量时要首先测量螺纹(　B　)的实际尺寸。

A、外径　　B、中径　　C、小径　　D、牙形角

127．车床主轴及轴承间的间隙过大或松动，加工时使被加工零件发生振动而产生(　B　)误差。

A、直线　　B、圆度　　C、垂直度　　D、平行度

128．下列分类中，不属于交流伺服驱动系统驱动的电机是(　C　)。

A、无刷电机　　B、交流永磁同步电动机

C、步进电机　　D、笼型异步电动机

129．人的创新创造活动，首先需要的是(　B　)。

A、科学　　B、意识　　C、教育　　D、环境

130．蜗轮孔和蜗杆孔是垂直交错的箱体工件，加工难度较大，加工时应遵循的顺序是(　B　)。

A、先加工内孔　　B、先加工基准面　　C、可以不分先后　　D、后加工基准面

131．梯形螺纹的中径，可用梯形螺纹环规、三针、(　C　)测量。

A、螺纹千分尺　　B、卡尺　　C、单针　　D、塞规

132．高速轻载的机械应选用黏度(　B　)的机械油。

A、等级高　　B、等级小　　C、等级低　　D、好

133．我国一般常用蜗杆的牙型角(　C　)。

A、29°　　B、30°　　C、40°　　D、55°

134．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

135．当麻花钻的后角磨得偏大时，横刃长度和横刃斜角(　A　)。

A、减小、增大　　B、增大、增大　　C、增大、减小　　D、减小、减小

136．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(　C　)。

A、零件的表面质量影响配合的稳定性或过盈配合的连接强度

B、零件的表面越粗糙，越易形成表面锈蚀

C、当表面越粗糙，表面接触受力时，峰顶处的塑性变形越大，从而降低零件强度

D、降低表面粗糙度值，可提高零件的密封性能

137．曲轴误差检测项目有(　B　)。

A、平行度　　B、同轴度　　C、圆度　　D、圆跳动

138．非金属材料在机械工程中较常使用的有许多品种，其中不包含(　A　)。

A、陶瓷、磨料、碳和钢结构材料　　B、属于无机材料的有耐火材料

C、属于有机材料的有木材　　D、以非金属纤维增强树脂基

139．大批量加工轴、套偏心工件，可采用(　D　)装夹。

A、三爪卡盘　　B、四爪卡盘　　C、花盘　　D、偏心卡盘

140．如果偏心距较小，可将偏心套套在(　C　)上测量偏心距。

A、V 形架　　B、精密平板　　C、车床两顶尖之间　　D、正弦规

141．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

142．检验箱体工件上的立体交错孔的垂直度时，在基准心棒上装一百分表，测头顶在测量心棒的圆柱面上，旋转(C)后再测，即可确定两孔轴线在测量长度内的垂直度误差。

A、60°　　B、360°　　C、180°　　D、270°

143．G76 指令中的 F 是指螺纹的(D)。

A、大径　　B、小径　　C、螺距　　D、导程

144．参数 R(R01-R99)在编程使用过程中(B)。

A、可以随便用　　B、R 参数的使用范围由机床生产厂家决定

C、一半可用一半不可用　　D、R 参数是固定的

145．下列关于用三爪卡盘车削偏心工件说法不正确的是工件(C)。

A、加工精度较低　　B、偏心距较小

C、加垫片后可直接加工　　D、数次调整垫片后可加工

146．数控机床最主的机械故障表现为(B)。

A、传动噪声大　　B、加工精度差　　C、切削用量选择错　　D、刀具选择错

147．机加工精度主要包括尺寸精度和(B)。

A、形、位精度　　B、配合性质　　C、表面粗糙度　　D、公差性质

148．对所有表面都要加工的零件，在定位时，应当根据(C)的表面找正。

A、加工余量小　　B、光滑平整　　C、粗糙不平　　D、加工余量大

149．切削纤维增强复合材料时，温度高会使基体树脂烧焦、软化，有机纤维变质，因此必须严格限制(A)，控制切削温度。

A、切削速度　　B、进给量　　C、切削深度　　D、吃刀量

150．螺纹的综合测量应使用(C)量具。

A、螺纹千分尺　　B、游标卡尺　　C、螺纹量规　　D、齿轮卡尺

151．喷吸钻的排屑方式是(B)。

A、外排屑　　B、内排屑　　C、高压内排屑　　D、高压外排屑

152．蜗杆全齿高的计算公式是(C)。

A、h= 0.5mx　　B、h= 2 mx　　C、h= 2.2mx　　D、h= 1.2mx

153．车床主轴的生产类型为(B)。

A、单件生产　　B、成批生产　　C、大批量生产　　D、不确定

154．加工箱体类零件上的孔时，如果花盘角铁精度低，会影响平行孔的(C)。

A、尺寸精度　　B、形状精度　　C、孔距精度　　D、粗糙度

155．偏心距大而复杂的曲轴加工，可用(B)等专用夹具装夹工件。

A、偏心卡盘　　B、四爪卡盘　　C、两顶尖　　D、一夹一顶

156．加工深孔工件，刀具应根据孔直径的大小进行选择，当孔的直径为 3～20 mm 时，一般采用(B)单刃深孔钻。

A、内排屑　　B、外排屑　　C、内排屑或外排屑　　D、任意

157．非整圆孔工件图样主要画主视图和(C)图。

A、仰视　　B、俯视　　C、左视　　D、局部剖视

158. 在小型三拐曲轴的定位上，一般采用中心孔为定位基准，(B)不是这种选择的好处。
A、装夹方便　　B、增强工件刚度
C、节省找正时间　　D、较好保证连杆轴颈位置精度
159. 程序段 N0045 G32 U-36 F4 车削双线螺纹，使用平移方法加工第二条螺旋线时，相对第一条螺旋线，起点的 Z 方向应该平移(A)。
A、4mm　　B、－4mm　　C、5mm　　D、－5mm
160. 内径百分表不能测量(D)。
A、孔径　　B、孔的圆度　　C、内孔的圆柱度　　D、垂直度
161. 如果偏心距较小，可将偏心套套在(C)上测量偏心距。
A、V 形架　　B、精密平板　　C、车床两顶尖之间　　D、正弦规
162. 液压系统中正常工作的最低压力是(B)。
A、溢流阀调定压力　　B、负载压力　　C、泵额定压力　　D、阀额定压力
163. 画平面图的步骤，可归纳为：画出基准线，并根据各个封闭图形的定位尺寸画出定位线、(B)和连接线段。
A、已知线段　　B、过渡线段　　C、终点线段　　D、起点线段
164. 用特制压板压紧曲轴，以防止(D)中曲轴变形。
A、测量　　B、划线　　C、装夹　　D、车削
165. 保证(B)的质量是轴件加工中的关键之一。
A、两端中心孔　　B、工件材料　　C、刀具材料　　D、切削液
166. 绘制蜗杆图样时，参数表一般放置在图面的(B)。
A、右上方　　B、右下方　　C、左上方　　D、左下方
167. 梯形螺纹的中径，可用梯形螺纹环规、三针、(C)测量。
A、螺纹千分尺　　B、卡尺　　C、单针　　D、塞规
168. 数控机床的(B)是贯彻设备管理以防为主的重要环节。
A、调换散热装置　　B、精心维护　　C、定期更换零件　　D、尽量少开动
169. 节流阀的刚性表示它抵抗(B)变化的干扰，保持流量稳定的能力。
A、油压　　B、负载　　C、刚度　　D、油温
170. 看零件图的步骤是，第一步应看(C)。
A、零件的热处理要求　　B、零件的尺寸
C、标题拦　　D、技术要求
171. 热继电器中的双金属片弯曲是由于(B)。
A、机械强度不同　　B、热膨胀系数不同　　C、温差效应　　D、受到外力作用
172. 加工曲轴时，为防止因顶尖支顶力量过大，引起工件变形，而采取的方法是(B)。
A、降低切削速度　　B、使用支撑　　C、车刀锋利　　D、充分冷却
173. 适当增大(B)可以减小工件表面残留面积高度，减小表面粗糙度数值。
A、主偏角　　B、刀尖圆弧半径　　C、前角　　D、副偏角
174. (B)蜗杆螺旋槽时，蜗杆刀磨出 10°—15°的径向前角。
A、精加工　　B、粗加工　　C、半精加工　　D、所有加工
175. 溢流节流阀的进油口压力，即泵的供油压力是随(B)而变化的。
A、阀的出口压力　　B、泵的出口压力　　C、阀的入口压力　　D、泵的入口压力
176. 表面粗糙度对零件使用性能的影响不包括(D)。
A、对配合性质的影响　　B、对摩擦、磨损的影响

C、对零件抗腐蚀性的影响　　D、对零件塑性的影响

177．车床主轴及轴承间的间隙过大或松动，加工时使被加工零件发生振动而产生(　B　)误差。

A、直线　　B、圆度　　C、垂直度　　D、平行度

178．下面有关划线基准选用正确的是(　D　)。

A、装配基准　　B、工件底面　　C、工件上面　　D、毛坯中心

179．液压元件的制造成本较高是因为其(　C　)。

A、与泄漏无关　　B、对油液的污染比较敏感无关

C、制造精度要求较高　　D、不易泄漏

180．下面关于“文明礼貌”的说法正确的是(　B　)。

A、职业道德的重要规范

B、商业、服务业职工必须遵循的道德规范与其它职业没有关系

C、个人形象的体现

D、只在自己的工作岗位上讲，其它场合不用讲

181．对组合夹具的调整，主要是对(　B　)进行调整。

A、定位件　　B、导向件　　C、支撑件　　D、辅助件

182．在数控机床中，除了用行程开关来限位保护外，还有用(　D　)进行行程保护。

A、急停　　B、复位

C、进给保持　　D、系统中的软限位功能

183．加工数量(　C　)偏心距精度要求较高的工件可采用专用偏心夹具装夹车削。

A、单件　　B、较少　　C、较多　　D、较重

184．使用三针测量蜗杆的法向齿厚，要将齿厚偏差换算成(　B　)测量距偏差。

A、量针　　B、齿槽偏差　　C、分度圆　　D、齿顶圆

185．根据(　D　)的不同，铸铁可分为白口铸铁、灰口铸铁和麻口铸铁三种。

A、石墨形态　　B、碳的含量　　C、渗碳体形态　　D、碳存在形式

186．下列分类中，不属于交流伺服驱动系统驱动的电机是(　C　)。

A、无刷电机　　B、交流永磁同步电动机

C、步进电机　　D、笼型异步电动机

187．一台数控车床出现故障：主轴电动机过热，CNC 装置和主轴驱动装置现实过电流报警等。以下哪些措施是正确的(　C　)。

A、保持主轴电动机通风系统良好，保持过滤网清净

B、检查动力接线端子接触情况

C、检查光电编码器与数控装置的连接线及+5V 电源是否正常

D、严格按照机床的操作规程，禁止过切

188．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

189．可转位车刀刀片型号根据国家规定，用代表一给定顺序位置排列组成，共有(　B　)号位。

A、8 个　　B、10 个　　C、15 个　　D、20

190．数控系统故障诊断方法不对的是(　D　)。

A、直观法　　B、CNC 系统自诊断　　C、数据和状态检查　　D、实例判断

191．提高职业道德修养的方法有学习职业道德知识、提高文化素养、提高精神境界和(　C　)等。

A、加强舆论监督　　B、增强强制性　　C、增强自律性　　D、完善企业制度

192．黏度等级小的机械油适用于(　C　)的机械。

A、中速　　B、低速　　C、高速　　D、重载

193．用夹板装夹车削曲轴时，(　B　)之间的距离就是曲柄颈与主轴颈的偏心距。

A、中心孔　　B、工件轴线　　C、检验棒　　D、顶尖

194．常用(　B　)来表达物体局部结构的断面形状，并用粗实线绘制。

A、重合剖面　　B、移出剖面　　C、全剖视　　D、半剖视图

195．下列不属于圆周分线法的是(　D　)。

A、挂轮齿数分线　　B、三、四爪盘分线

C、交换齿轮分线方法　　D、开合螺纹分线法

196．深孔车刀与一般内孔车刀不同的是，前后均带有(　B　)，有利于保证孔的精度和直线性。

A、导向垫　　B、刀片　　C、倒棱　　D、修光刃

197．用三针测量梯形螺纹中径的方法中，求钢针直径的公式是(　C　)。

A、0.6p　　B、0.366p　　C、0.518p　　D、0.7p

198．劳动者解除劳动合同，应当提前(　D　)天以书面形式通知用人单位。

A、10　　B、15　　C、20　　D、30

199．多拐曲轴主轴颈圆度、圆柱度精度等级不低于(　D　)。

A、9 级　　B、10 级　　C、7 级　　D、8 级

200．生产中把淬火后再进行(　D　)回火的热处理称为调质处理。

A、等温　　B、低温　　C、中温　　D、高温

201．圆度公差带是指(　D　)。

A、半径差为公差值的两个同心圆之间的区域

B、半径为公差值的两个同心圆之间的区域

C、在同一个正截面上，半径为公差值的两个同心圆之间的区域

D、在同一个正截面上，半径差为公差值的两个同心圆之间的区域

202．加工直径较小的深孔时，一般采用(　B　)。

A、枪孔钻　　B、喷吸钻　　C、高压内排屑钻　　D、深孔镗刀

203．数控车床能进行螺纹加工，机床上一定有(　B　)。

A、测速发电机　　B、脉冲编码器　　C、温度控制器　　D、排削器

204．使用小滑板分线车削多线螺纹时，如小滑板与主轴不平行，会造成(　C　)精度不高。

A、导程　　B、齿厚　　C、中径　　D、半角

205．对中性差的键联接是(　B　)。

A、楔键　　B、花键　　C、平键　　D、导向键

206．钳工用的丝锥、板牙常用的钢为(　B　)。

A、9SiGr　　B、W18Gr4V　　C、60Si　　D、T8

207．社会主义道德建设的基本要求不包括(　C　)。

A、爱祖国　　B、爱科学　　C、爱和平　　D、爱劳动

208．对所有表面都要加工的零件，在定位时，应当根据(　B　)的表面找正。

A、加工余量小　　B、光滑平整　　C、粗糙不平　　D、加工余量大

209．G76 指令中的 F 是指螺纹的(　D　)。

A、大径　　B、小径　　C、螺距　　D、导程

210．液压泵输出油液的多少，主要取决于(　C　)。

A、额定压力　　B、负载

C、密封工作腔容积大小变化　　D、电机功率

211．画装配图应根据已确定的表达方案，先画(　B　)，再画(　　)，逐步地绘完所有结构的完整视图。

A、主要结构，次要结构　　B、中心线 ，尺寸线

C、零件图 ，组装图　　D、主要尺寸， 次要尺寸

212．测量表面粗糙度参数值必须确定评定长度的理由是(　A　)。

A、考虑到零件加工表面的不均匀性　　B、减少表面波度对测量结果的影响

C、减少形状误差对测量结果的影响　　D、使测量工作方便简捷

213．车削右旋蜗杆，车刀的左刃工作后角应等于(　B　)。

A、（3°～5°）＋γ　　B、（6°～8°）＋γ

C、（3°～5°） －γ　　D、（6°～8°）－γ

214．箱体类工件在装夹时，夹紧力作用点应在实处，(　B　)压在箱体薄壁处，以防工件变形和不稳固。

A、可以　　B、切忌　　C、随意　　D、随便

215．车削高精度梯形螺纹的精车刀刀具材料，必须(　B　)、耐磨性强。

A、硬度高　　B、锋利　　C、角度正确　　D、刀刃平直

216．带传动具有的特点表述错误的是(　D　)。

A、结构简单　　B、传动平稳

C、能缓冲吸振　　D、需润滑、维护一般

217．车削曲轴时，顶尖孔位置不正确，是造成(　B　)不符合图样要求的主要原因。

A、轴颈尺寸　　B、曲柄颈夹角　　C、轴颈间的同轴度　　D、表面质量

218．下列(　B　)是抛物线方程(FANUC 系统)。

A、X=B+r*Cos θ ;Y=y=b+r*Sin θ　　B、X= 2p*t2 ;Y= 2p*t

C、X=B*Cos θ ;Y=b*Sin θ　　D、X2/B2 +Y2/b2=1

219．夹具的功用是(　B　)。

A、改变力的方向　　B、保证加工质量

C、提高机床定位精度　　D、加大工件夹紧力

220．在生产现场可用内径百分表在孔的圆周各方向上测量，测量结果的最大值与最小值(　B　)即为圆度误差。

A、之差　　B、差的一半　　C、差的 2 倍　　D、和的一半

221．用内径百分表测量工件内孔时，百分表(　B　)读数为内径的实际尺寸。

A、最小　　B、平均　　C、最大　　D、近似

222．机械零件的真实大小是以图样上的(　B　)为依据。

A、比例　　B、尺寸数值　　C、技术要求　　D、粗糙度值

223．为保证角铁与花盘的连接精度要求，角铁要进行(　B　)。

A、修刮　　B、刨削　　C、锉削　　D、砂布磨平

224．蜗轮壳体的加工，一般采用简单的夹具，比如使用(　B　)安装，否则很难保证加工精度。

A、花盘、角铁　　B、四爪卡盘　　C、偏心夹具　　D、三爪卡盘

225．钟式千分表属于(　C　)量仪中的一种测量仪器。

A、光学　　B、气动　　C、机械　　D、电动

226．曲轴颈夹角的检测方法主要是(　B　)。

A、分度头测量法　　B、千分尺测量法　　C、卡尺测量法　　D、角度尺测量法

227．FANUC 系统螺纹复合循环指令“G76 P(m)(r)(B) Q(△dmin) R(d)；G76 X(U) Z(W) R(i) P(k) Q(△d) F　;”中的 d 是指(　B　)。

A、X 方向的精加工余量　　B、X 方向的退刀量

C、第一刀切削深度　　D、螺纹总切削深度

228．杠杆式卡规、杠杆式千分尺每次使用完毕后应将其(　C　)。

A、涂上防锈油　　B、擦上机油

C、测量杆擦净　　D、让测量杆处于自由壮态

229．加工箱体工件时为保证定位基准、装配基准与设计基准重合，常用(　C　)作为统一基准。

A、表面　　B、内孔　　C、底面　　D、任一面

230．工件在机床上定位夹紧后进行工件坐标系设置，用于确定工件坐标系与机床坐标系空间关系的参考点称为(　B　)。

A、对刀点　　B、编程原点　　C、刀位点　　D、机床原点

二、判断题

1．(　×　)“安全生产、人人有责”是所有职工必须加强的法制准则。

2．(　×　)创造为创新导向，创新是创造的基础。

3．(　×　)固定式防护罩：用螺栓、螺母或铆接牢固固定在设备上，一般采用开放式结构。

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

5．(　×　)液压传动是以油液为工作介质，以密封容积的变化来传递运动或动力。

6．(　×　)零件图中对外螺纹的规定画法是用粗实线表示螺纹大径，用虚线表示螺纹小径。

7．(　√　)根据一对齿轮传动的传动比是否恒定来分，可分为定传动比和变传动比齿轮传动。

8．(　√　)从质量和企业关系方面看，提高质量是企业生存和发展的保证。

9．(　√　)不等距螺杆的整体外形是圆锥体。

10．(　√　)用百分表对多线螺纹进行分线，精度高，但螺距数值不能超过百分表的量程。

11．(　×　)美国质量管理专家朱兰博士从顾客的角度出发，提出了著名的“适用性”观点，他指出，“适用性”就是产品符合规范或需求的程度。

12．(　√　)使用锉刀时不能来回锉。

13．(　×　)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。

14．(　×　)视图、剖视图等画法和标注规定只适用于零件图，不适用于装配图。

15．(　√　)轴承座内孔位置精度很重要，中心轴线要与轴承座安装底平面平行。

16．(　×　)使用三针测量蜗杆的法向齿厚，量针直径的计算式是 d_D=0.577P。

17．(　√　)数控程序中的带有“/’标记的程序段表示程序执行转到"/"标记的程序段。

18．(　×　)比较仪既可用作相对测量，也可用作绝对测量。

19．(　√　)企业诚实守信的内在要求是维护企业信誉。

20．(　×　)三角带截面在轮槽中的正确位置是三角带的外缘应略低于带轮的轮缘。

21．(　√　)为了抑制积屑瘤的产生，提高表面粗糙度，当用硬质合金车刀切削工件时，一般选用较高的切削速度。

22．(　×　)用带有检验圆盘的测量芯棒插入孔内，着色法检验圆盘与端面的接触情况，即可确定孔轴线与端面的圆跳动误差。

23．(　×　)液压马达与液压泵从能量转换观点上看是互逆的，因此所有的液压泵均可以用来做马达使用。

24．(　√　)形状精度是指加工后零件表面实际测得的形状与理想形状的符合程度。
25．(　√　)热继电器不能作短路保护作用。
26．(　　√)一张完整的零件图包括：一组视图、完整尺寸、必要的技术要求和标题栏。
27．(　　×)创新对企事业和个人发展的作用是个人提高自身职业道德水平的重要条件。
28．(　×　)CAM 软件编程理，外形内腔的轮廓的刀具补正一般由机床来补正。
29．(　×　)蜗杆的各项参数是在法向截面内测量的。
30．(　×　)使用三针测量蜗杆的法向齿厚，量针直径的计算式是 d_D=0.577P。
31．(　√　)在四爪卡盘上车较大偏心距工件时，需经过平衡后才能加工。
32．(　×　)G00 是 G 指令中的非模态指令。
33．(　√　)采用左右切削法加工多线螺纹时，为了保证多线螺纹的螺距精度，车削每一条螺旋槽车刀的轴向移动量必须相等。
34．(　√　)车削曲轴时，可在曲柄颈或主轴颈之间安装支撑物和夹板，以提高曲轴的加工刚度。
35．(　√　)压力控制阀有溢流阀、顺序阀、减压阀等类型。
36．(　√　)车削渐厚蜗杆，要根据左、右两侧导程分别计算交换齿轮，分别车削左、右齿面。
37．(√　　)具有热强度高的金属材料，一般可称为难加工材料。
38．(　×　)对零件图的技术要求，包括有此零件在部件或机构中的作用和使用中的注意事项。
39．(　×　)劳动者解除劳动合同，应当提前 15 日以书面形式通知用人单位。
40．(×　　)液压回路控制整个回路或部分的压力的，包括调定压力的调压回路、增大辅助元件所在支路压力的减压回路、增加压力的增压回路。
41．(　√　)单针与三针测量梯形外螺纹相比较，三针测量精度高。
42．(　×　)斜二测的画法是轴测投影面平行于一个坐标平面，投影方向平行于轴测投影面时，即可得到斜二测轴测图。
43．(　×　)数控机床中，所有的控制信号都是从数控系统发出的。
44．(　×　)工艺规程仅用来直接指导现场操作。
45．(　√　)深孔钻削的主要关键技术有深孔钻的几何形状和冷却排屑问题。
46．(　×　)推锉法适用于最后锉光和锉削不大的平面。
47．(　×　)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。
48．(　√　)交换齿轮分线方法属于圆周分线法。
49．(　√　)图形交互式自动编程系统的图形显示能力很强。
50．(　√　)在机械加工过程中，互相联系的尺寸按一定顺序首尾相接排列成的尺寸封闭图就是尺寸链。
51．(　√　)钢表面淬火时，由于表面迅速加热到淬火温度，而心部温度仍保持在临界温度以下，所以处理后钢件仍有较好的塑性和韧性。
52．(　×　)蜗杆的承载能力小。
53．(　√　)加工箱体工件时产生形状误差过大，可能是夹紧方法不合理所致。
54．(　×　)百分表常用于形状和位置误差以及小位移的长度测量。
55．(　×　)在退火组织可将钢分为亚共析钢、珠光体钢。
56．(　×　)蜗轮壳体两孔中心距的定位误差，是基准位移误差与心轴轴线误差之和。
57．(×　　)零件图中对外螺纹的规定画法是用粗实线表示螺纹大径，用虚线表示螺纹小径。
58．(　×　)创新对企事业和个人发展的作用是个人提高自身职业道德水平的重要条件。
59．(　×　)液压回路控制整个回路或部分的压力的，包括调定压力的调压回路、增大辅助

元件所在支路压力的减压回路、增加压力的增压回路。
60.（ √)对刀测量仪是一种可直接安装在数控车床的某一固定位置，并具有光学投影放大镜的对刀仪。
61.（ ×)深孔零件的形位精度检测阶梯轴的各回转轴线可能有偏移。
62.（ ×)麻花钻的前角一般是 118°，也可把它当作 120°来看待。
63.（ ×)在退火组织可将钢分为亚共析钢、珠光体钢。
64.（ √)具有热强度高的金属材料，一般可称为难加工材料。
65.（ ×)曲轴的装夹和偏心类零件的装夹完全相同。
66.（ √)数控程序中的带有“/’标记的程序段表示程序执行转到"/"标记的程序段。
67.（ ×)刃磨刀面的要求是表面平整。
68.（ √)形状精度是指加工后零件表面实际测得的形状与理想形状的符合程度。
69.（ √)深孔钻削的主要关键技术有深孔钻的几何形状和冷却排屑问题。
70.（ √)杠杆卡规测量工件直径时，应以指针的转折点读数为正确测量值。
三、多项选择

1．单件生产的特点有(ABCE)。
A、产品品种很多　　B、很少重复 (即使重复也是不定期的)
C、每种产品的产量很小　　D、适合生产线生产
E、工作地要担负很多道工序
2．对于深孔件的尺寸精度，可以用(BC)进行检验。
A、测微仪　　B、游标卡尺　　C、塞规　　D、内径百分表　　E、高度尺
3．正等轴测投影中，物体上的三根直角坐标轴的大小及与轴测投影面的(BCD)均相等。
A、投影面　　B、倾角　　C、轴间角
D、轴向伸缩系数　　E、坐标平面
4．深孔加工中的关键技术是指(ABC)。
A、刀具的几何形状问题　　B、冷却
C、排屑　　D、观察
E、退刀
5．切削加工时，切削速度的选择要受(ABCD)的限制。
A、机床功率　　B、工艺系统刚性　　C、工件材料
D、刀具寿命　　E、工序基准的选择
6．曲轴颈位置精度的检测主要包括(ABC)项目。
A、偏心距　　B、平行度　　C、曲轴颈夹角　　D、对称度　　E、尺寸
7．机夹车刀夹紧的(ABC)之间的接触面应贴合无缝隙，要留意刀尖部位的良好紧贴，不得有漏光现象，刀垫更不得有松动。
A、刀片　　B、刀垫　　C、刀杆　　D、刀柄　　E、螺钉
8．车削一般套类零件的主要工艺问题是保证(ABC)。
A、内外圆的相互位置精度　　B、内外圆的形状误差
C、内外圆的表面粗糙度　　D、毛坯加工余量大
E、模具的制造
9．可转位车刀刀杆切削有振动可能原因有(ABCD)。
A、刀片没夹紧　　B、刀片尺寸误差太大
C、夹紧元件变形　　D、刀具质量太差
E、切削量太小

10．表面粗糙度对零件的使用性能的影响主要表现在(ABCDE)。

A、对配合性质的影响　　B、对耐磨性的影响

C、对抗疲劳强度的影响　　D、对抗腐蚀性的影响

E、零件的密封性

11．金属材料抵抗局部变形特别是(ACD)的能力称为硬度。

A、塑性变形　　B、开裂　　C、压痕　　D、划痕　　E、拉断

12．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　　E、面性尺寸链

13．球面形状检验方法(AB)。

A、用圆环检验　　B、用样板检验

C、用游标高度尺检验　　D、用千分尺检验

E、用游标卡尺检验

14．国标规定基准制的选择原则是(ABCD)。

A、基孔制　　B、显经济效益或一轴多配时才选用基轴制

C、标准件相配，以标准件为准选择基准制　　D、特殊情况下可以采用非基准制任意配合

E、基轴制

15．圆盘凸轮加工质量分析要点有(ABCD)。

A、凸轮型面误差大的原因　　B、外表粗糙度误差大的原因

C、螺旋面导程（升高量）误差大的原因　　D、凸轮型面位置误差大的原因

E、轮廓形状