钳工理论练习题

一、选择题

1．万用表一般由(　C　)、测量线路和转换开关三部分组成。

A、表笔　　B、外壳　　C、表头　　D、电源

2．工业搬运机器人将在汽车制造、家电视讯、金属制造工业、铸造、航空以及造纸、食品烟草、玻璃陶瓷、制药、化工石油等行业为生产的优化发挥着(　B　)的作用。

A、微薄　　B、巨大　　C、微观　　D、宏观

3．球杆仪用过，用干细棉布或擦拭纸擦拭仪器外表，以擦拭其(　A　)等，小心注意其仪器外表勿受伤。

A、灰尘或油污　　B、水或灰尘　　C、水或油　　D、化学物质

4．下列不是普通铣床常见故障(　C　)。

A、加工表面接刀处不平　　B、主轴变速箱操作手柄自动脱落

C、加工精度异常　　D、主轴变速箱操作手柄无法运行

5．油压机的压力(　C　)。

A、是固定不变的　　B、随工件抵抗力增大而减小

C、随工件抵抗力增大而增大　　D、是一个变量

6．工量具使用后要清洁保养，并涂上(　D　)，存放于柜内。

A、机械油　　B、润滑油　　C、透平油　　D、防锈油

7．光学平直仪是一种光学测(　D　)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

8．产生低速爬引现象，则导轨副为(　D　)。

A、滚动导轨副　　B、气浮导轨副　　C、液体静压导轨副　　D、滑动导轨副

9．液压系统部件调试前不应准备(　D　)工作。

A、油箱应加足液压油

B、校对油泵、电机的转向

C、检查油泵、马达及各种阀出入口是否接反，用手盘车，检查油泵转动是否灵活

D、检查油管是否选对

10．采用心轴定位距法加工孔距精度要求(　B　)的孔系。

A、不高　　B、较高　　C、一般　　D、较低

11．《合同法》规定：当事人一方因不可抗力不能履行合同的，应当及时通知对方，以减轻可能给对方造成的损失，并应当在合理期限内提供证明。这一规定体现的是(　B　)。

A、适当履行原则　　B、协作履行原则　　C、经济合理原则　　D、情势变更原则

12．当允许在表面粗糙度参数的所有实测值中不得超过规定值时，应在图样上标注表面粗糙度参数的(　B　)。

A、上限值或下限值　　B、最大值或最小值　　C、上限值或最大值　　D、下限值或最小值

13．液压马达应在相对湿度为(　D　)、无结露的范围内使用，在潮湿的环境里，因金属零件生锈，会造成机能异常，要小心处理使用。

A、20%～75%　　B、15%～85%　　C、10%～65%　　D、20%～85%

14．下列不属于岗位质量措施与责任的是(　D　)。

A、明确岗位质量责任制度　　B、岗位工作要按作业指导书进行

C、明确上下工序之间相应的质量问题的责任　　D、满足市场的需求

15．机床试车时停车后主轴后有自转现象其故障原因是(　B　)。
A、惯性力　　B、离合器调整过紧　　C、主轴松　　D、离合器
16．相对运动部件摩擦力太大会造成液压传动系统(　D　)。
A、油液泄漏　　B、噪声振动　　C、油温过高　　D、爬行故障
17．万能外圆磨床二级保养的内容中尾架需要检查调整头架与尾架(　D　)。
A、直线度　　B、平行度　　C、等高　　D、同心度
18．动平衡时为避免剧烈的振动，在动平衡前必须进行(　A　)。
A、静平衡　　B、静不平衡　　C、动不平衡　　D、切割精磨
19．气动调节阀出现有信号而无流量变化，其原因为(　A　)。
A、阀芯脱落　　B、输出管线漏气
C、气室有漏气现象　　D、阀芯腐蚀磨损严重
20．加强职业道德修养的途径不包括(　D　)。
A、树立正确的人生观
B、培养自己良好的行为习惯
C、学习先进人物的优秀品质
D、提高个人技能，力争为企业创造更大的效益
21．二级保养，每年一次，(　B　)小时内。
A、5　　B、8　　C、6　　D、10
22．气动仪表或气动逻辑元件前应安装(　D　)。
A、分水滤气器－减压阀－油雾器　　B、分水滤气器－油雾器－减压阀
C、减压阀－分水滤气器－油雾器　　D、分水滤气器－减压阀
23．油压机最常见的缺陷是(　A　)。
A、漏油　　B、油路堵塞　　C、油液变质　　D、工作不稳定
24．某种油压机大活塞横截面积是小活塞横截面积的 30 倍，如果在小活塞上施加 100N 的压力，则液体对大活塞的压力是(　D　)N。
A、3.33　　B、30　　C、100　　D、3000
25．磨床工作台的往复运动是由液压系统中的(　D　)来控制的。
A、液压泵　　B、液压缸　　C、节流阀　　D、换向阀
26．磨床横向进给机构的进给不准确，解决方法(　A　)。
A、更换磨损的半螺母或调整半螺母与丝杠的压力
B、更换轴承或修刮轴瓦以调整间隙
C、调整砂轮主轴轴承间隙
D、刮削轴瓦工作面
27．不是磨床机械部分常见故障(　D　)。
A、磨床工作中产生强烈振动　　B、传动带打滑或工作时有不正常声响
C、砂轮主轴出现过热现象　　D、工作台爬行
28．油压机在使用过程中只允许使用的方向是(　B　)。
A、水平　　B、竖直　　C、倾斜　　D、任意方向
29．广泛用于钢和铸铁工件的显示剂是(　B　)。
A、蓝油　　B、红丹粉　　C、红墨水　　D、碳素墨水
30．液压控制阀的大部分故障是由(　C　)引起的。
A、油温过高　　B、系统漏油　　C、油液污染　　D、油液粘度不合适
31．TADS 设备是通过(　A　)来检测轴承故障的。

A、声音　　B、图像　　C、温度　　D、振动

32．液压缸的修理要点是：活塞与活塞杆的同轴度误差应小于(　A　)。

A、0.04mm　　B、0.06mm　　C、0.4mm　　D、0.1mm

33．除了无给油润滑气缸，都应对气缸进行给油润滑，一般在气源入口处安装(　B　)；湿度大的地区还应装除水装置，在油雾器前安装分水滤气器。

A、过滤器　　B、二联件　　C、油雾器　　D、油水分离器

34．执行机构又称(　B　)，　使机器人赖以完成工作任务的实体，通常由杆件和关节组成。

A、机械驱动机构　　B、操作机　　C、末端执行器　　D、驱动器

35．工业机器人测量系统电池的更换频率为(　A　)。

A、2 次/7000H　　B、1 次/7000H　　C、3 次/7000H　　D、4 次/7000H

36．铣床进给箱快进和工作进给的互锁性能不可靠，会造成正常进给时突然(　C　)的故障。

A、慢速　　B、匀速　　C、快速　　D、停车

37．平面磨床磨削时，砂轮的磨削方式有(　C　)。

A、纵磨法　　B、切入磨法　　C、端面磨削　　D、周边磨削

38．加工工件表面出现波纹时，如波纹的头数(或条数)与主轴上的传动齿轮齿数相同。一般在主轴轴承调整后，齿轮副的配合间隙不得太大或太小，在正常情况下侧隙在(　C　)mm 左右，当啮合间隙太小时可用研磨膏研磨齿轮，然后全部拆卸清洗，对于啮合间隙过大的或齿形磨损过度而无法消除该种波纹时，只能更换主轴齿轮。

A、0.03　　B、0.04　　C、0.05　　D、0.05

39．铣床的几何精度检验，可按照(　A　)进行

A、GB/T3933.2—2002　　B、GB/T3933.2—2003

C、GB/T3933.2—2004　　D、GB/T3933.2—2005

40．气动薄膜式调节阀出现动作迟缓，供气压力正常，供气气源压力波动大故障，可能原因及排除方法不对的是(　C　)。

A、减压阀故障，供气不足，更换减压阀　　B、供气管线堵塞，清除供气管线杂质

C、减压阀过滤器堵塞，清洁或更换过滤器　　D、供气阀门关闭，打开阀门

41．与碳素球杆相比，钢制球杆更具有(　D　)优点。

A、减少对双臂和双肩的损伤　　B、更容易掌握杆头速度

C、弹性更大　　D、容易掌握球的方向

42．控制液压系统泄漏极为重要，因为(　C　)是液压系统常见的故障。

A、泄漏　　B、吸空　　C、泄漏和吸空　　D、内泄

43．数控机床导轨的要求有(　B　)，高灵敏度，能在重负载下长期连续工作，耐磨性要高，精度保持性要好。

A、低速进给时不振动，高速进给时不爬行　　B、高速进给时不振动，低速进给时不爬行

C、进给时不能振动和不能爬行　　D、进给时速度稳定

44．超精密切削力甚小，故(　D　)在超精密机床中得到广泛应用。

A、滚动轴承　　B、滚针轴承　　C、液体静压轴承　　D、空气静压轴承

45．刮削常用的显示剂红丹粉广泛地用于(　D　)的工件上。

A、精密加工　　B、铝合金　　C、铜合金　　D、铸铁和钢

46．头、尾架移置导轨对工作台移动的平行度(　B　)。

A、在 500 长度内为 0.010，长度每增加 500 允差增加 0.010，最大允差值为 0.030

B、在 1000 长度内为 0.010，长度每增加 1000 允差增加 0.010，最大允差值为 0.030

C、在 500 长度内为 0.015，长度每增加 500 允差增加 0.015，最大允差值为 0.045

D、在 1 000 长度内为 0.015，长度每增加 l 000 允差增加 0.015，最大允差值为 0.045

47．提高划线精度的方法是打准样冲眼，读准尺寸以及(　B　)。

A、使用好钢板尺　　B、高度尺刃口要锋利

C、划规尖角要磨好　　D、划针要淬硬

48．下列不是刮削时获得高加工精度的原则的是(　A　)。

A、大量切除原则　　B、稳定加工原则

C、测量技术装置精度高于加工精度原则　　D、创造性加工原则

49．不是柴油机运转中有吱吱声响的处理方法(　B　)。

A、喷油器偶件烧死，处理方法更换喷油器偶件

B、燃油系统滤清器、管路、部件等半堵塞，解决方法疏通

C、喷油器垫烧损，处理方法更换喷油器垫

D、供油提前角相差太大，处理方法调整角相

50．诚实守信是为人之本，企业员工一定要做到(　C　)、维护企业信誉、保守企业秘密等。

A、公私分明　　B、公平竞争　　C、忠诚企业　　D、语言规范

51．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(　C　)的加工面作为基准。

A、平行　　B、倾斜　　C、垂直　　D、交叉

52．溢流阀的调整压力，一般比最大负载时的工作压力大(　B　)。

A、5%-10%　　B、10%-20%　　C、8%-15%　　D、15%-20%

53．不是普通车床的常见故障(　D　)。

A、主轴达不到额定扭转力矩　　B、停机后主轴不能很快停止转动

C、溜板箱上自动进给手柄容易脱落　　D、加工零件尺寸与形状公差超差

54．液压系统发生故障时根据液压系统原理(　A　)等方法逐一排除。

A、进行逻辑分析和因果分析　　B、进行逻辑分析和判断分析

C、进行逻辑分析和查找分析　　D、因果分析和判断分析

55．錾削油槽时，首先要根据图纸上油槽的断面形状，把油槽錾的(　A　)部分刃磨准确。

A、切削　　B、后刀面　　C、前刀面　　D、无规定

56．下列关于水平仪使用注意事项描述错误的是(　D　)。

A、水平仪是测量偏离水平面倾斜角的角度测量仪

B、测量前，检查零位是否正确

C、测量时，应注意手热、阳光直射、哈气等因素对水平仪的影响

D、气泡管在使用期间总是对底面保持水平，不会发生变化

57．激光干涉仪是利用干涉原理和激光的(　C　)进行测量的。

A、单色性　　B、平面波性　　C、高稳定性　　D、不发散性

58．换向阀阀心不能移动的原因可能有(　C　)。

A、弹簧太软，阀芯不能自动复位、阀芯弯曲

B、阀芯不能自动复位、阀芯弯曲、密封圈失效

C、弹簧太软，阀芯不能自动复位、阀芯弯曲、密封圈失效、油液粘度太大

D、阀芯弯曲、密封圈失效、油液粘度太大

E、密封圈失效、油液粘度太大、弹簧太软

59．为便于维修和更换，系统供方提供的元件宜使用市场上通用的零件(键、轴承、填料、密封件、垫圈、插头、紧固件等)和零件连接尺寸(轴和花键的规格、气口的尺寸、底板、安装面或插装孔等)，它们应符合相应的(　C　)，并带有统一编号。

A、企业标准　　B、行业标准　　C、国家标准规定　　D、设计要求

60．激光干涉仪的光学零件不用时，应存放在清洁的干燥盆内，以防止发霉，反光镜、分光镜一般(　D　)擦拭。

A、每次使用前　　B、经常　　C、定期　　D、不允许

61．下列不是普通铣床常见故障(　C　)。

A、加工表面接刀处不平　　B、主轴变速箱操作手柄自动脱落

C、加工精度异常　　D、主轴变速箱操作手柄无法运行

62．在精密夹具装配的过程中，应选择(　C　)的元件为补偿件。

A、最先装配　　B、中间装配　　C、最后装配　　D、任一个

63．产品验证的性质是(　D　)。

A、生产者对产品质量的审核　　B、产品质量在使用环境中的验证

C、对产品的技术性检查　　D、对产品的管理性检查

64．数控机床使用环境条件中对数控系统影响最大的是(　A　)。

A、电源　　B、温度　　C、基础　　D、灰尘

65．磨床工作台相对于床身导轨产生偏斜，解决方法(　B　)。

A、刮削轴瓦工作面　　B、修刮磨床导轨

C、调整砂轮主轴轴承间隙　　D、更换轴承或修刮轴瓦以调整间隙

66．按照日常使用可将液压站分为(　B　)两类。

A、特殊液压站和通用液压站　　B、专用液压站和通用液压站

C、专用液压站和特殊液压站　　D、普通液压站和特殊液压站

67．液压马达应在相对湿度为(　D　)、无结露的范围内使用，在潮湿的环境里，因金属零件生锈，会造成机能异常，要小心处理使用。

A、20%～75%　　B、15%～85%　　C、10%～65%　　D、20%～85%

68．磨床液压系统的工作压力一般在(　B　)以下。

A、0.49MPa　　B、1.47MPa　　C、2.0MPa　　D、2.45MPa

69．铣床进给箱快进和工作进给的互锁性能不可靠，会造成正常进给时突然(　C　)的故障。

A、慢速　　B、匀速　　C、快速　　D、停车

70．夹具装配测量的主要项目包括：位置精度、(　C　)以及装配间隙。

A、配合精度　　B、尺寸精度　　C、形状精度　　D、装配精度

71．用三爪卡盘夹持轴类零件，车削加工内孔出现锥度，其原因可能是(　B　)。

A、刀具已经磨损　　B、工件没找正

C、夹紧力大，工件变形　　D、切削用量不当

72．光学平直仪是一种光学测(　D　)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

73．磨床液压系统的工作压力一般在(　B　)以下。

A、0.49MPa　　B、1.47MPa　　C、2.0MPa　　D、2.45MPa

74．换向阀阀芯与阀体孔配合间隙太大，排除方法(　C　)。

A、拆检、清洗并修复互通阀　　B、更换钢球，修研阀座

C、研磨阀体孔，重配阀芯　　D、更换钢球，修研阀座

75．铣床进给箱快进和工作进给的互锁性能不可靠，会造成正常进给时突然(　C　)的故障。

A、慢速　　B、匀速　　C、快速　　D、停车

76．加工工件表面出现波纹时，如波纹的头数(或条数)与主轴上的传动齿轮齿数相同。一般在主轴轴承调整后，齿轮副的配合间隙不得太大或太小，在正常情况下侧隙在(　C　)mm 左右，当啮合间隙太小时可用研磨膏研磨齿轮，然后全部拆卸清洗，对于啮合间隙过大的或齿形磨损过度而无法消除该种波纹时，只能更换主轴齿轮。

A、0.03　　B、0.04　　C、0.05　　D、0.05

77．采用夹具后，工件上有关表面的(　B　)由夹具保证。

A、几何要素　　B、位置精度　　C、表面粗糙度　　D、大轮廓尺寸

78．液压系统故障诊断方法有(　A　)。

A、问、看、听、摸　　B、问、看、听、分析

C、问、看、摸　　D、问、听、摸

79．气动执行元件的安装前(　A　)。

A、必须清洁气动执行机构的管道

B、确保在安装过程中维修和拆卸零件所需的空间

C、连接气动阀的螺栓不小于 M8

D、不与其他元件相碰

80．泵送前应进行空负荷试运转，其运转时间至少(　C　)min.

A、30　　B、10　　C、5　　D、1

81．动平衡时为避免剧烈的振动，在动平衡前必须进行(　A　)。

A、静平衡　　B、静不平衡　　C、动不平衡　　D、切割精磨

82．以下哪项不属于产品品质计划(　D　)。

A、产品品质计划表　　B、检验规范（格）　　C、制造作业规范　　D、工程图面

83．不是主轴变速箱操作手柄无法运行故障的原因(　D　)。

A、竖轴手柄与孔连接卡死　　B、扇形齿轮与卡条卡死

C、齿条轴偏离孔盖上的孔　　D、手柄内的弹簧刚度减小或脱落

84．内燃机所有工作容积的总和称为(　B　)。

A、内热机容积　　B、内燃机排量　　C、内燃机效率　　D、内燃机功率

85．滑动轴承检测中，发现(　C　)，通常是由于轴瓦下部磨损造成的。

A、两侧间隙变大　　B、顶部间隙变小

C、顶部间隙变大　　D、两侧间隙变大而顶部间隙变小

86．不是砂轮主轴出现过热现象的原因(　D　)。

A、砂轮主轴与轴承之间的间隙过小　　B、轴承与轴瓦问有灰尘、脏物

C、轴承与轴瓦问摩擦表面欠光滑　　D、润滑油粘度过稀

87．MS1332 型号是表示(　B　)。

A、自动外圆磨床　　B、高速外圆磨床

C、高速万能外圆磨床　　D、自动万能外圆磨床

88．关于液压油选用正确的是(　C　)。

A、工作压力高，应选用黏度较小的液压油

B、液压系统油温高时，应选用黏度较小的液压油

C、环境温度高，应选用黏度较大的液压油

D、液压系统中工作机构的运动速度较高时，应选用黏度较小的液压油

89．刚性自动化单机它是在刚性半自动化单机的基础上增加(　B　)等辅助装置而形成的自动化机床。

A、机械手　　B、自动上、下料　　C、自动上料　　D、自动下料

90．典型的气动系统的组成有:气源设备、气动执行元件、(　A　)、气动辅件、传感元件、转换元件。

A、气动控制元件　　B、气缸

C、单向型方向阀　　D、换向型方向控制阀

91．气动系统中气动三联件安装顺序是(　B　)。

A、减压阀、分水滤气器、油雾器　　B、分水滤气器、减压阀、油雾器

C、分水滤气器、油雾器、减压阀　　D、油雾器、分水滤气器、减压阀

92．精锉时不能提高尺寸精度和表面粗糙度的加工方法是(　D　)。

A、选择细齿锉　　B、减轻锉削压力　　C、齿面可涂粉笔灰?　　D、加快速度

93．不是加工表面接刀处不平的原因(　D　)。

A、主轴中心线与床身导轨平面垂直度超差　　B、十字拖板的相对位置精度超差

C、主轴头与床身相对位置精度超差　　D、拨叉轴弯曲变形

94．柱塞泵启动前应先通过泵上的“注油”或“回油”口向泵内(　D　)清洁液压油，使各运动副表面在启动时得到润滑。

A、注入一半　　B、输入　　C、装点　　D、灌满

95．气源装置的核心部件是(　A　)。

A、空气压缩机　　B、后冷却器　　C、除油器　　D、空气干燥器

96．根据情况拆卸主缸、顶出缸，检查全部零件，按磨损情况(　A　)。

A、修复或更换　　B、修复　　C、更换　　D、修补

97．由于(　A　)，使精密万能磨床慢速移动时出现爬行。

A、液压系统中混入空气　　B、工作压力调得太低

C、液压泵吸油滤网堵塞　　D、液压油脏或变质

98．在油压机车间，易燃易爆物品应离开场地(　D　)以上。

A、2～3 米　　B、3～4 米　　C、3～5 米　　D、5～10 米

99．《合同法》规定：当事人一方因不可抗力不能履行合同的，应当及时通知对方，以减轻可能给对方造成的损失，并应当在合理期限内提供证明。这一规定体现的是(　D　)。

A、适当履行原则　　B、协作履行原则　　C、经济合理原则　　D、情势变更原则

100．数控机床日常维护保养的主要内容：(　B　)。

A、数控机床开电与关电、与外部计算机的联机使用

B、数控机床开电与关电、与外部计算机的联机使用、日常维护

C、与外部计算机的联机使用、日常维护

D、数控机床开电与关电

101．超精密切削力甚小，故(　D　)在超精密机床中得到广泛应用。

A、滚动轴承　　B、滚针轴承　　C、液体静压轴承?　　D、空气静压轴承

102．齿轮磨床试磨应在(　A　)试验后进行。

A、空运转　　B、负载　　C、工作　　D、过载

103．控制液压系统泄漏极为重要，因为(　C　)是液压系统常见的故障。

A、泄漏　　B、吸空　　C、泄漏和吸空　　D、内泄

104．液压系统发生故障时根据液压系统原理(　A　)等方法逐一排除。

A、进行逻辑分析和因果分析　　B、进行逻辑分析和判断分析

C、进行逻辑分析和查找分析　　D、因果分析和判断分析

105．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(　C　)的加工面作为基准。

A、平行　　B、倾斜　　C、垂直　　D、交叉

106．更换损坏的油嘴油管，修换油泵，添加新油属于(　C　)的内容。

A、日常维护保养　　B、一级保养　　C、二级保养　　D、泵的大修

107．按照日常使用可将液压站分为(　B　)两类。

A、特殊液压站和通用液压站　　B、专用液压站和通用液压站

C、专用液压站和特殊液压站　　D、普通液压站和特殊液压站

108．精锉时不能提高尺寸精度和表面粗糙度的加工方法是(　D　)。

A、选择细齿锉　　B、减轻锉削压力　　C、齿面可涂粉笔灰?　　D、加快速度

109．在超高速加工中，由于机床主轴转速很高，激励振动的频率远离机床(　B　)振动频率，因此可使工艺振动减小，提高加工质量。

A、自激　　B、激励　　C、固有　　D、共振

110．柱塞泵使用时应经常检查泵体温度，泵体外露部分的最高温度不得超过(　C　)。

A、60 ℃　　B、100 ℃　　C、80 ℃　　D、120 ℃

111．当进行螺纹切削、刚性攻螺纹或要求主轴与进给同步配合的加工时，出现进给停止，主轴仍继续运转，或加工螺纹零件出现乱牙现象，这是(　D　)的故障。

A、转速偏离指令　　B、外界干扰

C、主轴电机不动　　D、主轴转速与进给不匹配

112．检查锉削平面质量的常用方法是(　B　)。

A、线性法　　B、光隙法　　C、缝隙法　　D、间隙法

113．油箱在清洗后的加油时，要正确估计油箱系统的其它设备中是否充满了油，若这些设备中的油在检修过程中未排放，则向油箱内的加量不能过多，要保持油箱顶部留有(　A　)左右的空间，如果完全充满，运行中因润滑油受热膨胀或其它意外情况油会从箱顶溢出。

A、3/10　　B、4/5　　C、2/3　　D、3/4

114．制定装配工艺规程的依据是(　D　)。

A、提高装配效率　　B、进行技术准备

C、划分装配工序　　D、保证产品装配质量

115．客户在洽谈采购产品时，态度非常蛮横，语言也不文明，并提出了许多不合理的要求，你认为接待者应该(　A　)。

A、坚持耐心细致地给顾客作解释，并最大限度地满足顾客要求

B、立即向领导汇报

C、对顾客进行适当的批评教育

D、不再理睬顾客

116．液压系统部件调试前不应准备(　D　)工作。

A、油箱应加足液压油

B、校对油泵、电机的转向

C、检查油泵、马达及各种阀出入口是否接反，用手盘车，检查油泵转动是否灵活

D、检查油管是否选对

117．经验法简单易行，但由于每个人的感觉、实际经验和判断能力的差异，诊断故障会存在一定的(　A　)。

A、局限性　　B、不同　　C、问题　　D、难题

118．不是诊断液压系统泄漏方法的是(　B　)。

A、检查运动副润滑情况、材质　　B、检查摩擦阻力不均匀

C、检查运动副安装精度　　D、检查密封元件的密封效果和密封件的材料

119．铣床装配时，确定刀具与夹具正确相对位置的零件是(　A　)。

A、对刀块　　B、定位键　　C、打表找正形式　　D、靠模

120．AutoCAD 中复制的快捷键是(　A　)。

A、CO　　B、O　　C、X　　D、EX

121．自动化生产线具有(　A　)和系统性的技术特点。

A、综合性　　B、开发性　　C、灵活性　　D、高效性

122．在内燃机铭牌上规定的功率称为(　B　)。

A、有效功率　　B、标定功率　　C、升功率　　D、额定功率

123．在内燃机的技术参数中 “ε”表示(　B　)。

A、排量　　B、压缩比　　C、有效功率　　D、冲程数量

124．车床切槽试验的目的是考核车床(　A　)的抗振性能。

A、主轴系统及刀架系统　　B、主轴系统及进给系统

C、主轴系统及床身系统　　D、主轴系统及地基系统

125．铣床装配工艺规程必须具备内容之一是(　D　)。

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

126．当允许在表面粗糙度参数的所有实测值中不得超过规定值时，应在图样上标注表面粗糙度参数的(　B　)。

A、上限值或下限值　　B、最大值或最小值　　C、上限值或最大值　　D、下限值或最小值

127．使用(　C　)型轴承检测仪检测轴承内圈内径。

A、D713　　B、D901　　C、D925　　D、D724

128．液压元件安装前要鉴定液压系统各个回路的(　B　)。

A、包容性　　B、相容性　　C、兼容性　　D、抵触性

129．遵守法律法规不要求(　A　)。

A、延长劳动时间　　B、遵守操作程序

C、遵守安全操作规程　　D、遵守劳动纪律

130．零件图样上的热处理技术要求，是指成品零件热处理最终状态应达到的技术(　C　)。

A、指示　　B、指导　　C、指标　　D、指南

131．平面磨床主轴头的二级保养是检查、调整主轴轴瓦(　B　)，基本达到加工要求。

A、圆柱度　　B、间隙

C、主轴与轴瓦的同轴度　　D、圆度

132．下列是管道的安装前准备(　A　)。

A、要彻底清理管道内的粉尘及杂物

B、管子支架要牢固，工作时不得产生震动

C、接管时要充分注意密封性，防止漏气，尤其注意接头处及焊接处

D、管路尽量平行布置，减少交叉，力求最短，转弯最少，并考虑到能自由拆装

133．相对运动部件摩擦力太大会造成液压传动系统(　D　)。

A、油液泄漏　　B、噪声振动　　C、油温过高　　D、爬行故障

134．为保证气动系统的正常运行，对压缩空气有一定的要求，说法不正确的是(　A　)。

A、足够多油蒸汽润滑　　B、湿度不能过大

C、过滤压缩空气中的灰尘　　D、调整合适的压力

135．产生低速爬引现象，则导轨副为(　D　)。

A、滚动导轨副　　B、气浮导轨副　　C、液体静压导轨副　　D、滑动导轨副

136．锉削外圆弧面所用的锉刀都为(　A　)，锉削时锉刀要同时完成两个运动，即前进运动和绕工件圆弧中心的转动。

A、平锉?　　B、圆锉　　C、半圆锉?　　D、方锉

137．执行机构又称(B)， 使机器人赖以完成工作任务的实体，通常由杆件和关节组成。
A、机械驱动机构 B、操作机 C、末端执行器 D、驱动器
138．项目、部件的维修是(C)工作内容。
A、日常保养 B、一级保养 C、二级保养 D、三级保养
139.《合同法》规定：当事人一方因不可抗力不能履行合同的，应当及时通知对方，以减轻可能给对方造成的损失，并应当在合理期限内提供证明。这一规定体现的是(B)。
A、适当履行原则 B、协作履行原则 C、经济合理原则 D、情势变更原则
140．铣床夹具都固定在铣床(A)上。
A、工作台 B、床身 C、底座 D、滑柱
141．磨床头架主轴的回转精度，在螺纹磨床上会影响(B)。
A、被磨螺纹的表面粗糙度 B、被磨螺纹的螺距误差
C、被磨螺纹的形状误差 D、被磨螺纹的深度误差
142．气源装置的核心部件是(A)。
A、空气压缩机 B、后冷却器 C、除油器 D、空气干燥器
143．激光干涉仪:激光是平面波，其光束发散角极小，几乎相当于一束平行光，激光的单色性好，(C)，所以用激光干涉法可进行长距离的测量。
A、趋光性强 B、相扰性强 C、相干性强 D、聚光性强
144．关于提高划线精度的具体方法说法不正确的是(C)。
A、高度尺的刃口一定锋利 B、划的线要细而清楚
C、样冲不要磨得太尖 D、打准样冲眼是关键
145．主要用于制作刀具、模具、量具及耐磨零件的是(D)。
A、铸铁 B、优质结构钢 C、铜合金 D、硬质合金
146．液压马达应在相对湿度为(D)、无结露的范围内使用，在潮湿的环境里，因金属零件生锈，会造成机能异常，要小心处理使用。
A、20%～75% B、15%～85% C、10%～65% D、20%～85%
147．泵的吸油高度不得大于(C) m。
A、1 B、1.5 C、0.5 D、0.8
148．数控机床的机械故障主要包括(C)。
A、机械故障 B、润滑和冷却故障
C、液压和气动、防护故障 D、CNC 故障
149．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
150．当进给运动超过由软件设定的软限位或限位开关设定的硬限位时，就会发生起程报警是数控进给伺服系统的(C)故障。
A、振动 B、过载 C、超程 D、位置误差
151．柴油机运转中有吱吱声响的原因(D)。
A、供油提前角相差太大 B、喷油器垫烧损
C、喷油器偶件烧死 D、活塞环磨损严重或折断
152．自动化生产线(B)结构是生产线的机械本体和执行部件，各设备单元彼此之间的连接配合对完成整条自动化生产线良好运行起着至关重要的作用。
A、电气 B、机械 C、气动 D、液压
153．防止液压泵产生故障的管理措施主要应放在(C)。

A、降低泵的吸入压力　　B、降低泵的工作压力
C、控制液压油的污染度　　D、降低工作温度
154．油压机、水压机运动速度很低，产生的压力为(　D　)。
A、冲击压力　　B、动压力　　C、大气压力　　D、静压力
155．使用万用表不正确的是(　A　)。
A、测电流时，仪表和电路并联　　B、测电压时，仪表和电路并联
C、使用前要调零　　D、测直流时注意正负极性
156．经验法简单易行，但由于每个人的感觉、实际经验和判断能力的差异，诊断故障会存在一定的(　A　)。
A、局限性　　B、不同　　C、问题　　D、难题
157.如果数控机床安装环境不佳，会造成(　D　)技术性能下降，电器接触不良或短路故障。
A、数控系统　　B、驱动系统　　C、控制系统　　D、电子元件
158．机床试车时停车后主轴后有自转现象其故障原因是(　B　)。
A、惯性力　　B、离合器调整过紧　　C、主轴松　　D、离合器
159．(　C　)的设定是试用期解除劳动合同的关键，如果用人单位以不符合录用条件为由解除与劳动者的劳动合同，那么应事先明确规定，并让劳动者知晓。
A、职工名册　　B、就业登记　　C、录用条件　　D、劳动合同
160．下列不属于岗位质量措施与责任的是(　D　)。
A、明确岗位质量责任制度　　B、岗位工作要按作业指导书进行
C、明确上下工序之间相应的质量问题的责任　　D、满足市场的需求
161．在液压元件安装前，要做好准备工作，下列说法错误的是(　B　)。
A、清扫安装液压元件前周围的环境
B、熟悉液压元件和液压管路的布置图和安装要求
C、检查液压元件
D、测试液压元件
162．刚性自动化单机它是在刚性半自动化单机的基础上增加(　B　)等辅助装置而形成的自动化机床。
A、机械手　　B、自动上、下料　　C、自动上料　　D、自动下料
163．关于提高划线精度的具体方法说法不正确的是(　C　)。
A、高度尺的刃口一定锋利　　B、划的线要细而清楚
C、样冲不要磨得太尖　　D、打准样冲眼是关键
164．平面磨床采用(　D　)式液压缸。
A、单作用单出杆　　B、单作用双出杆　　C、双作用单出杆　　D、双作用双出杆
165．显示剂中的红丹粉主要用于(　C　)的显示。
A、铜　　B、铝　　C、钢　　D、金
166．制定机械加工工艺规程时，如果采用普通加工方法的单件小批生产，一般来说，只需要填写(　A　)。
A、机械加工工艺过程卡片　　B、机械加工工艺卡片
C、机械加工工序卡片　　D、机械加工工步卡片
167．工业搬运机器人可完成重物抓取、搬运、翻转、对接微调角度等(　C　)移载动作。
A、平面　　B、线性　　C、三维空间　　D、点到点
168．设备液压系统调试时应进行压力试验，检查(　B　)有无渗漏现象。
A、液压元件　　B、焊接处　　C、接口处　　D、密封处

169．动平衡时为避免剧烈的振动，在动平衡前必须进行(　A　)。

A、静平衡　　B、静不平衡　　C、动不平衡　　D、切割精磨

170．气缸盖与活塞顶部和气缸壁一起构成(　C　)。

A、气缸　　B、气缸总容积　　C、燃烧室　　D、气缸工作容积

171．用锯片铣刀铣削花键小径圆弧,圆弧面的形状精度与(　C　)有关。

A、锯片铣刀的厚度　　B、锯片铣刀的直径

C、工件每次转过的小角度　　D、工件齿数

172．更换磨损件属(　C　)工作内容。

A、日常保养　　B、一级保养　　C、二级保养　　D、机器人大修

173．工量具使用后要清洁保养，并涂上(　D　)，存放于柜内。

A、机械油　　B、润滑油　　C、透平油　　D、防锈油

174．当进给运动超过由软件设定的软限位或限位开关设定的硬限位时，就会发生起程报警是数控进给伺服系统的(　C　)故障。

A、振动　　B、过载　　C、超程　　D、位置误差

175．磨床液压系统的工作压力一般在(　B　)以下。

A、0.49MPa　　B、1.47MPa　　C、2.0MPa　　D、2.45MPa

176．(　B　)是出现磨头进给不稳定的原因。

A、溢流阀进出油口接反　　B、进给分配阀两端的单向阀封油不严

C、溢流阀的主阀芯卡死在开口或关闭位置　　D、流量阀调节流量失灵

177．油槽錾刃磨时，其切削刃应(　C　)。

A、扁平　　B、随意　　C、很短　　D、较短

178．车床的工作精度是通过(　A　)精度来评定的。

A、加工出来的试件　　B、机床几何　　C、机床相互位置　　D、机床相对运动

179．机床旋转轴(　B　)引起机床振动。

A、平衡　　B、不平衡　　C、转速高　　D、转速较高

170．操作人员要遵守油压机工作压力许可范围的规定，不准在(　C　)情况下工作。

A、中压　　B、高压　　C、超压或低压　　D、正常压力

171．通常是用(　A　)来测量数控机床滚珠丝杠的螺距误差

A、球杆仪　　B、光学水平仪　　C、激光干涉仪　　D、三坐标测量仪

172．磨床齿轮传动机构产生噪声，以下不是的原因(　B　)。

A、砂轮平衡不好。　　B、润滑油不足或润滑油粘度过大

C、传动带松动或接头不好　　D、砂轮主轴轴承间隙过大

173．研磨平板有四个精度级别，最高为(　D　)级。

A、0　　B、1　　C、2　　D、3

174．头、尾架移置导轨对工作台移动的平行度(　B　)。

A、在 500 长度内为 0.010，长度每增加 500 允差增加 0.010，最大允差值为 0.030

B、在 1000 长度内为 0.010，长度每增加 1000 允差增加 0.010，最大允差值为 0.030

C、在 500 长度内为 0.015，长度每增加 500 允差增加 0.015，最大允差值为 0.045

D、在 1 000 长度内为 0.015，长度每增加 l 000 允差增加 0.015，最大允差值为 0.045

175．液压系统发生故障时根据液压系统原理(　A　)等方法逐一排除。

A、进行逻辑分析和因果分析　　B、进行逻辑分析和判断分析

C、进行逻辑分析和查找分析　　D、因果分析和判断分析

176．机械手驱动方式分类分为(　A　)。

A、机械传动机械手　　B、液压传动机械手　　C、气动传动机械手　　D、电力传动机械手

177．C6140 车床安装时，地角螺丝(　D　)安装，车床基座在一个面上不能倾斜。

A、两个对角紧固　　B、两个水平紧固

C、三个水平紧固　　D、四个都要水平紧固

178．平面磨床主轴头的二级保养是检查、调整主轴轴瓦(　B　)，基本达到加工要求。

A、圆柱度　　B、间隙

C、主轴与轴瓦的同轴度　　D、圆度

179．铣床精度检验包括铣床的(　A　)精度检验和工作精度检验。

A、几何　　B、制造　　C、装配　　D、垂直

180．铣床装配时，确定刀具与夹具正确相对位置的零件是(　A　)。

A、对刀块　　B、定位键　　C、打表找正形式　　D、靠模

181．铣床装配工艺规程必须具备内容之一是(　D　)。

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

182．磨床工作台的往复运动是由液压系统中的(　D　)来控制的。

A、液压泵　　B、液压缸　　C、节流阀　　D、换向阀

183．对机器人搬运工作站机械系统的检查，下列说法错误的是(　B　)。

A、安装的机械部件固定，无松动

B、安装机器人本体在工作站台面时，不需要弹垫和平垫

C、搬运模块的安装位置正确，误差在±5mm 以内

D、机械部件之间相对运动符合要求

184．生产线按范围大小，分为产品生产线和(　D　)。

A、非自动化生产线　　B、自动化生产线　　C、流水生产线　　D、零件生产线

185．检测机床几何精度常用的工具是(　C　)。

A、游标卡尺　　B、刀口角尺　　C、百分表　　D、千分尺

186. 泵传动轴与原动机输出轴之间的安装采用弹性联轴节，其同轴度不得大于(　C　) mm；采用轴套式联轴节时，其同轴度不得大于 0.05 mm。

A、0.2　　B、0.08　　C、0.1　　D、0.05

187．更换损坏的油嘴油管，修换油泵，添加新油属于(　C　)的内容。

A、日常维护保养　　B、一级保养　　C、二级保养　　D、泵的大修

188．当磨床各部件之间固定不牢固时，会导致磨床工作时发生(　D　)。

A、砂轮主轴产生过热现象　　B、头架主轴磨损

C、齿轮传动机构产生噪声　　D、强烈振动

189．系统压力调试，调整压力继电器的发信压力和返回区间值，使发信值比所控制的执行机构工作压力高 0.3-0.5MPa，返回区间值一般为(　B　)MPa。

A、0.20-0.5　　B、0.35-0.8　　C、0.30-0.6　　D、0.40-0.8

190．液压放气装置安装在该液压装置的(　C　)处。

A、任意　　B、低点　　C、高点　　D、中间

191．球杆仪的作用是(　B　)的标准设备。

A、检测机床工作台直线度　　B、机床精度综合检测分析

C、检测机床主轴 与工作台垂直度　　D、检测机床工作台水平度

192．在数控机床摆放粗调的基础上，用(D)对机床床身的水平进行精调。

A、水平仪和垫铁　　B、水平仪和地脚螺栓

C、镶条和垫铁　　D、地脚螺栓和垫铁

193．磨床齿轮传动机构产生噪声，以下不是的原因(B)。

A、砂轮平衡不好。　　B、润滑油不足或润滑油粘度过大

C、传动带松动或接头不好　　D、砂轮主轴轴承间隙过大

194．设备的液压系统图通过读图可以了解液压系统的组成、工作原理和特点,从而为正确(D)液压设备奠定必要的基础。

A、保养、维修　　B、使用、调整、

C、调整、维护　　D、使用、调整、维护

195．数控机床导轨的要求有(B)，高灵敏度，能在重负载下长期连续工作，耐磨性要高，精度保持性要好。

A、低速进给时不振动，高速进给时不爬行　　B、高速进给时不振动，低速进给时不爬行

C、进给时不能振动和不能爬行　　D、进给时速度稳定

196．为抑制或减小机床的振动，近年来数控机床大多采用(B)来固定机床和进行调整。

A、调整垫铁　　B、弹性支撑　　C、等高垫铁　　D、阶梯垫铁

197．经验法简单易行，但由于每个人的感觉、实际经验和判断能力的差异，诊断故障会存在一定的(A)。

A、局限性　　B、不同　　C、问题　　D、难题

198．不属于液压设备故障诊断方法的是(D)。

A、感官诊断法　　B、逻辑分析法　　C、状态检测法　　D、几何法

199．滑动轴承选择具有良好的(D) 性能。

A、流动　　B、氧化　　C、油容　　D、粘附

200．錾削油槽时，首先要根据图纸上油槽的断面形状，把油槽錾的(A)部分刃磨准确。

A、切削　　B、后刀面　　C、前刀面　　D、无规定

201．磨床头架主轴的回转精度，在螺纹磨床上会影响(D)。

A、被磨螺纹的表面粗糙度　　B、被磨螺纹的螺距误差

C、被磨螺纹的形状误差　　D、被磨螺纹的深度误差

202．激光干涉仪，以(A)为已知长度，利用迈克耳逊干涉系统测量位移的通用长度测量。

A、激光波长　　B、红外线波长?　　C、频谱波长　　D、微波波长

203．精车外径时在圆周表面上与主轴轴心线平行或成某一角度重复出现有规律的波纹故障排除方法有消除带轮的(A)，调整其滚动轴承间隙。

A、偏心振摆　　B、振动　　C、不圆度　　D、晃动

204．锉削内圆弧面时，锉刀要完成的动作是(D)。

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

205．控制阀工作时，因介质渗入，固定阀座用的螺纹内表面易受腐蚀而使阀座松动，检查时应予以注意。对高压差下工作的阀，还应检查阀座密封面是否(C)。

A、被磨损　　B、有凹坑　　C、被冲坏　　D、有刮痕

206．工业搬运机器人可完成重物抓取、搬运、翻转、对接微调角度等(C)移载动作。

A、平面　　B、线性　　C、三维空间　　D、点到点

207．产生研磨表面拉毛的原因是研具及工件(　B　)不干净。

A、擦洗　　B、清洗　　C、刷洗　　D、喷洗

208．球杆仪测量路径和测量方法十分重要，要确定精确的(　C　)。

A、位置　　B、路径位置　　C、路径和方法　　D、方法

209．液压控制阀的大部分故障是由(　C　)引起的。

A、油温过高　　B、系统漏油　　C、油液污染　　D、油液粘度不合适

210．柱塞泵启动前应先通过泵上的“注油”或“回油”口向泵内(　D　)清洁液压油，使各运动副表面在启动时得到润滑。

A、注入一半　　B、输入　　C、装点　　D、灌满

211．控制液压系统泄漏极为重要，因为(　C　)是液压系统常见的故障。

A、泄漏　　B、吸空　　C、泄漏和吸空　　D、内泄

212．万能外圆磨床二级保养中主轴头需要检查(　A　)主轴轴瓦。

A、调整　　B、维修　　C、保养　　D、修补

213．不是磨床机械部分常见故障(　D　)。

A、磨床工作中产生强烈振动　　B、传动带打滑或工作时有不正常声响

C、砂轮主轴出现过热现象　　D、工作台爬行

214．下列不是普通铣床常见故障(　C　)。

A、加工表面接刀处不平　　B、主轴变速箱操作手柄自动脱落

C、加工精度异常　　D、主轴变速箱操作手柄无法运行

215．下列是管道的安装前准备(　A　)。

A、要彻底清理管道内的粉尘及杂物

B、管子支架要牢固，工作时不得产生震动

C、接管时要充分注意密封性，防止漏气，尤其注意接头处及焊接处

D、管路尽量平行布置，减少交叉，力求最短，转弯最少，并考虑到能自由拆装

216．由于(　A　)，使精密万能磨床慢速移动时出现爬行。

A、液压系统中混入空气　　B、工作压力调得太低

C、液压泵吸油滤网堵塞　　D、液压油脏或变质

217．轴承检测仪检测前，轴承零部件、轴承检测仪器及标准样环在轴承检测间内须同温(　B　)小时以上。

A、8　　B、4　　C、2　　D、1

218．换向阀工作若是由于阀芯弯曲应予校直，对于表面划伤应予(　B　)。

A、修整　　B、研磨　　C、抛光　　D、更换

219.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定位精度、重复定位精度、(　A　)精度等。

A、微量位移　　B、大量位移　　C、微量角度偏移　　D、大角度偏移

220．(　C　)等均可作为铣削难加工材料的切削液。

A、水溶性切削液　　B、油类极压切削液

C、极压乳化油、硫化乳化油　　D、化学切削液

221．下列热处理方法中，引起零件热处理变形最大的是(　B　)。

A、高频淬火　　B、渗碳淬火　　C、渗氮　　D、调质

222．空气混入砂轮架润滑供油系统，排除方法是(　C　)。

A、按主轴实际尺寸配前后盖，使间隙控制在0.08～0.12mm

B、适当调整进油管道上的节流阀，使进油量减小，但进油量不能调节过小，否则砂轮架主轴润滑不良，容易产生发热及抱轴

C、检查并拧紧各连接处

D、仔细调整操纵箱换向阀两端的节流阀

223．液压马达应在相对湿度为(　D　)、无结露的范围内使用，在潮湿的环境里，因金属零件生锈，会造成机能异常，要小心处理使用。

A、20%～75%　　B、15%～85%　　C、10%～65%　　D、20%～85%

224．动平衡时为避免剧烈的振动，在动平衡前必须进行(　A　)。

A、静平衡　　B、静不平衡　　C、动不平衡　　D、切割精磨

225．大修后的铣床验收，应重点检验(　D　)。

A、主轴和进给变速部分　　B、电器部分

C、机械部分　　D、大修时调换的主要零件和修复部分

226．导向精度高，运动速度高的导轨副是(　A　)。

A、滚珠导轨　　B、静压导轨　　C、燕尾导轨　　D、圆形导轨

227．下列属于社会主义核心价值观公民个人层面价值准则的是(　A　)。

A、爱国、敬业、诚信、友善　　B、改革、创新、团结、奋斗

C、富强、民主、文明、和谐　　D、自由、平等、公正、法治

228．车床的工作精度是通过(　A　)精度来评定的。

A、加工出来的试件　　B、机床几何　　C、机床相互位置　　D、机床相对运动

229．常见研磨缺陷之一是研磨(　D　)。

A、孔径缩小　　B、零件刚度下降　　C、表面烧伤　　D、表面质量差

230．主要用来检测滚动轴承早期故障的动态检测系统是(　B　)。

A、THDS　　B、TADS　　C、TFDS　　D、TPDS

二、判断题

1．(　√　)装配工艺规程是规定产品或部件装配工艺和操作方法的工艺文件。

2．(　√　)社会主义核心价值观是社会主义核心价值体系的内核。

3．(　√　)设计夹具时，应特别仔细地了解设计夹具的工艺情况，明确设计要求。

4．(　√　)焊接铜、铝等有色金属及其合金时采用气焊为宜。

5．(　√　)用心轴定位距方法加工孔系中孔，就是在已钻好孔中装入心轴，另在钻夹头上装入钻头，用卡尺控制中心距就可以。

6．(　×　)内燃机运行所需的最佳润滑油压力始终保持不变。

7．(　√　)滤油器在液压系统中的安装位置通常有以下几种:安装在泵的吸油口处；安装在泵的出口油路上，安装在系统的回油路上；安装在液压系统分支油路上；安装在单独过滤系统中。

8．(　√　)砂轮主轴出现过热时，应立即停车检查，先检查润滑系统的工作是否能保证轴承获得充分润滑，若是轴承与轴瓦间有脏物侵入，可以进行清洗；若是轴承与轴瓦间摩擦表面欠光滑，则需要刮削轴瓦工作面等。

9．(　√　)气动调节阀安装前应彻底清除管道污物、焊渣等。

10．(　×　)数控车床的验收是指使用各种高精度仪器，对数控车床机、电、液、气各部分及整机进行综合性能、单项性能、动态或静态精度的检测。

11．(　×　)铣床在安装调试时，主轴转速的调整一定要从高往低进行。

12．(　√　)气动系统试车前要先空运行。
13．(　×　)采用移动坐标法加工高精度孔系时，不必认真找正，随意钻一个基准边加工好的孔后，调整机床，用量块控制尺寸钻、铰第 2 个孔即可。
14．(　√　)危险废物处理宜通过改变其物理、化学性质，达到减少或消除危险废物对环境的有害影响。
15．(　×　)AUTOCAD 的图层都可以改名。
16.(　√　)带标准锥柄检验棒,莫氏锥度用标准莫氏环规着色检查,接触面积应达 80%以上。
17．(　√　)重复定位精度是验收数控车床的一项重要指标。
18．(　√　)磨头可沿床身后部横向导轨作横向及前后移动或进给。
19．(　√　)夹具装配前，对精密的元件应彻底清洗，并用压缩空气吹净，要注意元件的干燥和防锈工作。
20.(　√　)提高划线精度的方法包括高度尺划线刃口要锋利、划线细而清楚、尺寸要读准、打样冲等。
21．(　√　)为防研磨孔口产生锥度缺陷，研磨时工件应调头研。
22．(　×　)平直度检查仪的光学系统，采用两块反射镜是为了准确的读数。
23．(√　)研磨有手工操作和机械操作两种方法。
24.(　√　)液压系统压?上不去，经排查是阀在开?位置被卡住，造成压??法建?，解决方法：修复被卡表?，使阀芯在阀体孔内移动灵活。
25．(　√　)油压机加压开动时，开机工要时刻监视压力表指针摆动情况。
26．(　√　)外圆弧面精锉采用对着圆弧锉削。
27．(　√　)危险废物是指，在操作、储存、运输、处理和处置不当时会对人体健康或环境带来重大威胁的废物。
28．(　×　)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。
29．(　√　)数控机床伺服系统包括主轴伺服和进给伺服系统。
30．(　√　)万能外圆磨床二级保养的内容中主轴头保养需检查、调整主轴轴瓦间隙，要基本达到加工要求。
31．(　×　)平直度检查仪的光学系统，采用两块反射镜是为了准确的读数。
32．(　×　)导轨维护不良落入脏物，是产生导轨移动部件运动不良的原因。
33．(　√　)危险废物处理宜通过改变其物理、化学性质，达到减少或消除危险废物对环境的有害影响。
34．(　√　)液压阀注意检查控制阀中膜片、O 形密封圈是否老化、裂损。
35．(　√　)主轴中心线与床身导轨平面垂直度超差可能是加工表面接刀处不平的原因。
36．(　√　)气动调节阀安装前应彻底清除管道污物、焊渣等。
37．(　×　)制作刀具最好选用热膨胀性高的钢材。
38．(　√　)初步分析液压系统图,并按执行元件数将其分解为若干个子系统。
39．(　√　)工艺规程规划时，大批、大量生产，一般选用专用组合机床。
40．(　√　)磨床液压系统进入空气，不仅会造成工作台运动时出现爬行，还会产生噪声。
41．(　×　)中等规模的机组型液压站，则多采用动力型结构。
42.(　√　)在曲面上錾油槽，錾子倾斜情况应随着曲面而变动，使錾削时的后角保持不变，保证錾削顺利进行{.XZ}。
43．(　√　)车床调试后加工精度标准：精车外圆的几何精度，圆度≤0.02。
4．(　√　)砂轮主轴轴承间隙过大，会使磨床齿轮传动机构产生噪声。
45．(　√　)用手工研磨量块时，放入胶木夹具内将量块进行研磨。
46．(　√　)工作后，按机床“清洁标准”的规定，擦拭机床，涂油保养，清理工作环境。

47.（ √)在精密夹具装配的过程中，将便于拆装的零件作为补偿环，有利于简化装配工艺。
48.(√)使用结束后应把齿轮油泵放在比较干燥，没有腐蚀性，比较洁净的环境之中去。
49.（ √)动系统元件安装前应查看阀的铭牌注意型号、规格与使用条件是否相符要求。
50.（ ×)求职的过程中，职业礼仪纯粹是包装而来的。
51.（ √)诚实守信就是忠诚老实、信守承诺，是为人处事的一种美德。
52.（ ×)车削铸铁等脆性材料时，一般选用乳化液。
53.（ √)危险废物是指，在操作、储存、运输、处理和处置不当时会对人体健康或环境带来重大威胁的废物。
54.（ ×)气动工具安装系统主要由电机、气动马达、气缸组成。
55.(√)普通车床床身与溜板装配时，要保持上、下导轨面平行，结合均匀，移动平稳。

三、多项选择题

1．气动基本回路包括(ABCDE)。
A、压力控制回路　　B、速度控制回路　　C、同步回路
D、安全保护回路　　E、方向控制回路

2．机床振动问题要去查找速度调节器时，可以从去查找速度调节器故障(ACE)。
A、给定信号　　B、整流片
C、反馈信号　　D、速度调节器的本身
E、拨片

3．研磨工具是保证研磨工件几何形状正确的主要因素，常用的研磨工具有(AB)。
A、平板　　B、环　　C、棒　　D、球　　E、研磨膏

4．磨床的液压系统组成部分(ABCD)。
A、动力部分　　B、执行部分　　C、控制部分　　D、辅助部分　　E、保险部分

5．当研磨产生缺陷时，可从(ABCD)方面去分析原因。
A、清洗工作　　B、研磨剂的选用
C、研磨具的材料和制造精度　　D、操作方法是否正确
E、工件

6．当研磨产生缺陷时，可从(ABCD)方面去分析原因。
A、清洗工作　　B、研磨剂的选用
C、研磨具的材料和制造精度　　D、操作方法是否正确
E、工件

7．职工个体形象和企业整体形象的关系是(ABD)。
A、企业的整体形象是由职工的个体形象组成的
B、个体形象是整体形象的一部分
C、职工个体形象与企业整体形象没有关系
D、没有个体形象就没有整体形象
E、个体形象好就一定整体形象好

8．圆锥检验棒有(ABC)检验棒。
A、莫氏圆锥　　B、米制圆锥　　C、7:24 圆锥　　D、圆柱　　E、长

9．主轴在强力切削时停转，故障的主要原因是(CD)。
A、主轴润滑不足　　B、轴承损伤　　C、皮带过松打滑
D、摩擦离合器过松　　E、主轴编码器故障

10．对于零件上的圆弧、曲线或回转面的轮廓,可用(ABCD)进行测量。

A、拓印法　　B、坐标法　　C、铅丝法
D、三坐标检测法　　E、游标卡尺检测

11．研磨时常见的缺陷有薄形工件发生拱曲变形，产生原因是(AB)。
A、工件发热了仍继续研磨　　B、工件装夹不正确弓|起变形
C、磨料太粗　　D、研磨液选用不当
E、研磨剂涂抹不匀

12．研磨的质量除研磨剂、研磨方法外还应注意(ABD)。
A、研磨的压力　　B、研磨的速度　　C、研磨的时间
D、研磨的清洁工作　　E、研磨的效率

13．以下原因属于事故发生的直接原因的是(BCDE)。
A、没有安全操作规程或操作规程不健全　　B、防护、保险、信号等装置缺乏或有缺陷
C、设备、设施、工具、附件有缺陷　　D、个人防护用品缺少或有缺陷
E、手代替工具操作或冒险进入危险场所

14．铣床验收包括(DE)工作。
A、拆箱核对　　B、安装　　C、清洁润滑
D、精度检验　　E、机床及附件验收

15．轴承大修主要检测器具有(ABCDE)。
A、轴承游隙测量设备　　B、电子秤
C、轴承检测仪器　　D、轮廓仪
E、粗糙度测量仪