一.判断题

1.在机床上用夹具装夹工件时，夹具的主要功能是使工件定位和夹紧。

A.错误

B.正确

2.粒度是指砂轮中磨粒尺寸大小

A.错误

B.正确

3.几何精度是指机床在不运转时部件间相互位置精度和主要零件的形状精度、位置精度

A.错误

B.正确

4.切削铸铁、青铜等脆性材料时，一般会产生节状切屑。

A.正确

B.错误

5.零件图未注出公差的尺寸，可以认为是没有公差要求的尺寸

A.正确

B.错误

6.画零件图时可用标准规定统一画法来代替真实的投影图

A.正确

B.错误

7.机械制图中标注绘图比例为2：1，表示所绘制图形是放大的图形，其绘制的尺寸是零件实物尺寸的2倍

A.错误

B.正确

8.WI8Cr4V是一种通用型高速钢

A.正确

B.错误

9.团队精神能激发职工更大的能量，发掘更大的潜能

A.正确

B.错误

10.采用轮廓控制系统的数控机床必须使用闭环控制系统

A.正确

B.错误

11.精加工时，使用切削液的目的是降低切削温度，起冷却作用

A.正确

B.错误

12.岗位的质量要求不包括工作内容、工艺规程、参数控制等

A.正确

B.错误

13.职业道德是人们在从事职业的过程中形成的一种内在的、非强制性的约束机制

A.正确

B.错误

14.职业道德修养要从培养自己良好的行为习惯着手

A.正确

B.错误

15.数控机床中，所有的控制信号都是从数控系统发出的

A.错误

B.正确

16.碳素工具钢的碳的质量分数一般都大于0.7%

A.正确

B.错误

17.碳素工具钢主要用于制造刃具、模具、量具等

A.错误

B.正确

18.YG类的硬质合金刀具含钴量越高，韧性越好，适于粗加工

A.正确

B.错误

19.职业用语要求：语言自然、语气亲切、语调柔和、语速适中、语言简练、语意明确

A.错误

B.正确

20.在滚珠丝杠副轴向间隙的调整方法中，常用双螺母结构形式，其中以齿差调隙式调整最为精确方便

A.错误

B.正确

二.单项选择

1.

2.切断实心工件装刀时切断刀主切削刃须（ ）工件轴线

A.略高于

B.等高于

C.略低于

D.略高于、等高于、略低于三者都可以

3.（ ）是一种以内孔为基准装夹达到相对位置精度的装夹方法

A.心轴

B.平口钳

C.俩顶尖

D.一夹一顶

4.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纹线时，相对第一条螺纹线应该平移（ ）

A.0

B.2mm

C.—4mm

D.4mm

5.量块是精密量具，使用时要注意防腐蚀，防（ ），切不可撞击。

A.烧伤

B.划伤

C.撞

D.潮湿

6.数控机床的日常维护与保养一般情况下应由（ ）来进行。

A.后勤管路人员

B.操作人员

C.勤杂人员

D.车间领导

7.数控机床的电器柜散热通风装置的维护检查周期为（ ）

A.每周

B.每月

C.每天

D.每年

8.首先应根据零件的（ ）精度，合理选择装夹方法

A.尺寸

B.形状

C.位置

D.表面

9.可转位车刀刀片尺寸大小的选择取决于（ ）

A.背吃刀量和前角

B.切削速度和主偏角

C.进给量和前角

D.背吃刀量ap和主偏角

10.数控车床X轴对刀时试车只能沿（ ）轴方向退刀。

A.先X在Z

B.X、Z都可以

C,Z

D.X

11.用百分表测量时，测量杆预先有（ ）mm压缩量。

A. 0.3~1

B. 0.1~0.3

C. 1~1.5

D. 0.01~0.05

12.框式水平仪主应用于检验各种机床及其他类型设备导轨的直线度和设备安装的水平位置，垂直位置。机床水平时通常需要（ ）块水平仪。

A.3

B.2

C.4

D.5

13.正火的目的之一是（ ）。

A.提高钢的熔点

B.提高钢的密度

C.细化晶粒

D.粗化晶粒

14.数控机床的基本结构不包括（ ）。

A.数控装置

B.程序介质

C.伺服控制单元

D.机床本体

15.螺纹的五要素是牙高、公称直径和小径、线数、螺距和导程和（ ）。

A.内外螺纹

B螺纹精度

C.中径

D.旋向

16.FANUC系统程序段G04 P1000中，P指令表示（ ）。

A.缩放比例

B.子程序号

C.循环参数

D.暂停时间

17.由直线和圆弧组成的平面轮廓，编程时数值计算的主要任务是求各（ ）坐标。

A.节点

B.基点

C.交点

D.切点

18.在FANUC系统数控车床上，G92指令是（ ）。

A.螺纹切削单一固定循环指令

B.端面切削单一固定循环指令

C.单一固定循环指令

D.建立工件坐标系指令

19.编排数控加工工序时，采用一次装夹工位上多工序集中加工原则的主要目的是（ ）。

A.减少换刀时间

B.减少重复定位误差

C.减少切削时间

D.简化加工程序

20.符合着装整洁文明生产的是（ ）。

A.未执行规章制度

B.随便着衣

C.在工作中吸烟

D.遵守安全技术操作规程

21.用一夹一顶或两顶尖装夹轴类零件时，如果后顶尖轴线与主轴轴线不重合，工件会产生（ ）误差

A.同轴度

B圆柱度

C.跳动

D圆度

22.夹紧力的方向尽量（ ）于工件的主要定位基准面。

A.平行反向

B.倾斜指向

C.平行同向

D.垂直

23.操作面板上的“PRGRM”键的作用是（ ）。

A.显示报警信息

B.显示编程

C.显示诊断

D.位置显示

24.一个工人在单位时间内生产出合格的产品的数量是（ ）。

A.劳动生产率

B.生产时间定额

C辅助时间定额

D工序时间定额

25.切槽加工时，切刀的进给量F选用如果（ ）反而引起振动。

A适中

B过大

C过小

D快

26.过定位是指定位时工件的同一（ ）被二个定位原件重复限制的定位状态。

A平面

B自由度

C圆柱面

D方向

27.G03指令格式为G03X(U)\_Z(W)\_( )\_K\_F\_.

A I

B V

C M

D B

28.镗孔时发生振动，首先应降低（ ）的用量

A切削速度

B背吃量

C进给量，背吃量，切削速度均不对

D进给量

29.根据ISO标准，当刀具中心轨迹在程序轨迹前进方向左边时称为左刀具补偿，用（ ）指令表示。

A.G43

B.G42

C.G41

DG40

30.数控车床的液压卡盘是采用（ ）来控制卡盘的卡紧和松开。

A蜗轮蜗杆

B双作用液压缸

C回转液压缸

D液压马达

31.国标规定标准的公差用IT表示，划分为（ ）。

A 20个等级，表示为：IT01、IT0、IT1、IT2……IT18

B 20个等级，表示为：IT1、IT2……IT20

C 18个等级，表示为：IT1、IT2……IT18

D 18个等级，表示为：IT01、IT0、IT1、IT2……IT16

32.机夹车刀刀片常用的材料有（ ）。

A.T10A

B.W18Cr4V

C.硬质合金

D金刚石

33.调整锯条松紧时，翼形螺母旋的太松锯条（ ）。

A.锯削费力

B.不会折断

C.锯削省力

D.易折断

34.两顶尖装夹工件时，可限制（ ）。

A两个移动三个转动

B两个移动连个转动

C三个移动两个转动

D三个移动三个转动

35.G00指令与下列的（ ）指令不是同一组的

A G01

B G02

C G04

D G03

36.基孔制的孔氏配合的基准件，称为基准孔，其代号为（ ）。

A 19

B H

C 18

D g

37.有关程序结构，下面哪种叙述是正确的（ ）。

A程序由程序号、指令和地址符组成

B地址符由指令字和字母数字组成

C程序段由顺序号、指令和EOB组成

D指令有地址符和EOB组成

38.当加工内孔直径φ38.5mm，实测为φ38.60mm，则在该刀具磨耗补偿对应位置输入（ ）值进行修调至尺寸要求。

A 0.2mm

B 0.3mm

C -0.2mm

D -0.1mm

39.G28代码是（ ）返回功能，它是00组非模态G代码

A 机械点

B 参考点

C 机床零点

D 编程零点

40.在CAD命令输入方式中以下不可采用的方式有（ ）。

A 在菜单栏点取命令

B 用键盘直接输入

C 点取命令图标

D 利用数字键输入

41.某数控车床轴不能进行JOG操作，但Z轴正常，下列分析原因中正确的是（ ）。

A JDG方式倍率为0%

B X轴伺服信号断开

C 机床锁住

D 急停按钮按下

42.空间相互平行的两线段，在同一基本投影图中（ ）。

A 根据具体情况，有时相互不平行，有时两者不平行

B 相互不平行

C 一定相互垂直

D 一定相互平行

43.下列配合中，能确定孔轴配合种类为过渡配合的为（ ）。

A ES≥ei

B ES≤ei

C ES≥es

Des>ES>ei

44.要执行程序段跳过功能，须在该程序段前输入( )标记

A /

B \

C +

D –

45.G98 F200的含义是（ ）。

A 200mm/min

B 200r/min

C 200mm/r

D 200m/min

46.遵守法律法规不要求（ ）。

A 遵守劳动纪律

B 遵守安全操作规程

C 遵守操作程序

D 延长劳动时间

47.G76指令中的F是指螺纹的（ ）。

A大径

B小径

C螺距

D导程

48.螺纹标记M24×1.5—5g6g,5g表示中径公等级为（ ），基本偏差的位置代号为（ ）。

A g，6级

B g，5级

C 6级，g

D 5级，g

49.若未考虑车刀刀尖半径的补偿值，会影响车削工件的（ ）精度

A 外径

B 内径

C 长度

D 锥度及圆弧

50.前置刀架数控车床上用正手车到车削外圆，刀尖半径补偿指令应该是（ ）。

A G41

B G40

C G42

D G43

51.数控车（FANUC系统）的G74 X—10 Z—120 P5 Q10 F0.3程序段中，错误的参数的地址字是（ ）

A Q

B P

C Z

D X

52.φ35F8与φ20H9两个公差等级中，（ ）的精确程度高。

A. φ20H9

B. φ35F8

C.相同

D.无法确定

53.用死顶尖支顶工件时，应在中心孔内加（ ）

A.水

B.切削液

C.煤油

D.工业润滑脂

54.中碳结构钢制作的零件通常在（ ）进行高温回火，以获得适宜的强度与韧性的良好配合。

A.150～250度

B.500～600度

C.300～400度

D.200～300度

55.数控车床以主轴线方向为（ ）轴方向，刀具远离工件的反方向为Z轴的正方向。

A.坐标

B.Y

C.X

D.Z

56.基本尺寸是（ ）的尺寸。

A.实际

B.计算出来

C.测量出来

D.设计时给定

57.刚淬火的目的是为了使它的组织全部或大部转变为（ ），获得高硬度，然后在适当温度预期的性能。

A.，马氏体

B.贝氏体

C.渗碳体

D.奥氏体

58.下列指令中（ ）可用于内外锥度的加工。

A.G92

B.G03

C.G90和G94

D.G02

59.刃倾角取值愈大,切削力( ).

A.不改变

B.增大

C.消失

D.减小

60.在FANUC系统中，车削圆锥体可用（ ）循环指令编程。

AG94

B.G90

C.G70

D.G92

61数控机床上有一个机械原点，该点到机床坐标零点在进给坐标轴方向上距离可以在机床？( )

A.限位点

B.机床参考点

C.机床零点

D.工件零点

62 坐标进给是根据判别结果，使刀具向Z或Y向移动一（ ）

A 段

B 步

C 米

D分米

63刀具半径补偿指令中，C41代表（ ）

A 刀具半径左补偿

B 刀具半径右补偿

C取消刀具补偿

D 选择平面

64对于锻造成型的工件，最适合采用的固定循环指令为（ ）

A G73

B G72

C G74

D G71

65切断时，（　）措施能够防止产生振动。

A 减小前角

B 增大前角

C 提高切削速度

D减小进给量

66在FANUC系统中，（ ）指令用于大角度锥面的循环加工。

A G93

B G92

C G94

D G95

67加工精度是指零件加工后实际几何参数与（　）的几何参数的符合程度。

Ａ　导轨槽

Ｂ　理想零件

Ｃ　成品件

Ｄ　夹具

６８数控车床用正手刀车削外圆锥面或外圆弧面要求精度较高时，要用（ ）指令进行。

A G41

B G42

C G40

D G43

69 当机床出现故障时，报警信号显示2003，此故障的内容是（ ）。

A –X方向超程

B –Z方向超程

C +Z方向超程

D +X方向超程

70三个支撑点对工件是平面定位，能限制（　）个自由度。

Ａ　２

Ｂ　３

Ｃ　４

Ｄ　５

７１在使用（　　）指令程序段中要指令Ｇ５０设置。

Ａ　　Ｇ９７

Ｂ　　Ｇ９６

Ｃ　　Ｇ９５

Ｄ　　Ｇ９８

７3用于润滑的（　　）除具有抗热丶抗湿及优良的润滑性能外，还能对金属表面起良好的保护。

Ａ　铝基及复合铝基润滑脂

Ｂ　锂基润滑脂

Ｃ　钙基润滑脂

Ｄ　钠基润滑脂

７４公差是一个（　　）

Ａ　零值

Ｂ　不为零的绝对值

Ｃ　负值

Ｄ　正值

７５游标卡尺结构中，沿着尺身可移动的部分叫（　　）

Ａ　尺身

Ｂ　尺头

Ｃ　尺框

Ｄ　活动量爪

７６对于（　　）的毛坯应采用精度制造丶精锻丶冷挤压等新工艺，使切削余量大大减小，从而减少时间。

Ａ　在研究阶段

Ｂ　要加工样品

Ｃ　批量较大

Ｄ　属于维修件

７７区别子程序与主工程序唯一的标志是（　　）　。

Ａ　程序名

Ｂ　程序结束指令

Ｃ　程序长度

Ｄ　编辑方法

７８数控机床（　　）时模式选择开关应放在ＡＵＴＯ。

Ａ　自动状态

Ｂ　手动数据输入

Ｃ　回零

Ｄ　手动进给

７９采用机用较孔时，切削速度一般选（　　）的左右。

Ａ　３Ｍ／ＭＩＮ

Ｂ　２０Ｍ／ＭＩＮ

Ｃ　１０Ｍ／ＭＩＮ

Ｄ　３０Ｍ／ＭＩＮ

８０ＡＵＴＯ　ＣＡＤ　在文字样式设置中不包容（　　）

Ａ　方向

Ｂ　垂直

Ｃ　颠倒

Ｄ　向外