

1,130028,13,锯割速度过快,锯齿易磨损,这是因为 ,A,同时参加切削的齿数少,使每齿负担的锯削量过大 , ,B,锯条因发热引起的退火 , ,B,0.

2,130030,13,锯条长度是指锯条两端之间的距离 .1,对,错, ,B,0. **锯条长度是指两孔之间的距离。**

3,130033,13,在同样切削条件下,进给量 f 越小,则表面粗糙度 Ra 值越大,2,正确,错误, ,B,0.

4,130035,13,钢件上 M12 螺距为 1.5mm 的螺纹,在攻螺纹前的钻孔直径应为() ,1,直径 10mm,直径 12mm,直径 10.35mm,直径 10.5mm,D,0. **指导书 13、19**

5,130038,13,在铸铁件上攻螺纹,螺纹底孔直径=螺纹大径-螺距.,1,正确,错误, ,B,0.

6,130041,13,在钻床上钻孔,钻出的孔径偏大的原因是 () ,2,后角太大,顶角太小 ,横刃太长, **两切削刃长度不等** ,D,0.

7,130044,13,丝锥攻丝时,始终需要加压旋转,方能加工出完整的内螺纹 .1,对,错, ,B,0.

8,130046,13,切削用量的选择原则,在粗加工时,以 () 作为主要的选择依据,3,加工精度,提高生产率 ,经济性和加工成本 , ,B,0.

9,130048,13,为了提高装配的速度,对不同精度的零件都可以采取相同的装配方法 .3,对,错, ,B,0.

10,130051,13,单件或小批量生产中一般可以用麻花钻代替扩孔钻进行扩孔加工 .1,对 ,错, ,A,0.

11,130053,13,立体划线要有三个划线基准 .2,对,错, ,A,0.

12,130055,13,用丝锥也可以加工出外螺纹 .1,对,错, ,B,0.

13,130057,13,钻头作主运动,在工件上加工孔的机床称 .2,车床,镗床,钻床 ,专用机床 ,C,0.

14,130059,13,在贴合面上同时有几个螺钉需要坚固时,紧固顺序可以随意 .3,对 ,错, ,B,0.

15,130062,13,对于普通螺栓联接,在拧紧螺母时,螺栓所受的载荷是() .3,拉力,扭矩,压力,拉力和扭矩,D,0.

16,130064,13,钻 $\phi 30$ 大孔的较好钻孔方法是 .2,选用大钻头一次钻出 ,先钻小孔后用大钻头扩到所需直径 , ,B,0.

17,130066,13,钻床规格表示方法是 .2,工作台面尺寸 ,主轴最高转速 ,最大钻削直径 , ,C,0.

18,130070,13,攻丝时每正转 $1/2$ 圈要反转 $1/4$ 圈的目的是断屑及排屑,1,对,错, ,A,0.

19,110107,11,下面 () 说法是正确的。 .1,对于我们训练的数控铣床开机后,无须进行返回参考点操作。 .B 对于我们训练的数控铣床开机后,必须先进行返回参考点操作。 .C 对于我们训练的数控铣床开机后,回参考点操作可有可无。 .D 对于我们训练的数控铣床空运行后,必须进行返回参考点操作。 ,B,0.

20,110110,11,“数控机床与其他机床一样,当被加工的工件改变时,需要重新调整机床。” 这句话是 () 。 .1,对,错, ,B,0.

21,110111,11,下面哪一说法是正确的 () .1,数控机床与其他机床一样,当被加工的工件改变时,需要重新调整机床。 B,所有坐标系的坐标值均从某一固定坐标原点计量的坐标系,称为增量坐标系。 C,G00 和 G01 的运行轨迹都一样,只是速度不一样。 D,每一程序段是执行数控机床动作的最小单元。 ,D,0.

22,130074,13,z4006 台钻装配中滚动轴承的装配方法是,3,常温法装配,温差法装配, ,B,0.

23,190023,19,SMARTeam 软件中,操作文档树,能不能在装配图节点下添加零件图节点 () .2,能,不能, ,A,0.

24,130076,13,用扩孔钻扩孔比麻花钻钻孔精度高是因为 () .2,A 没有横刃 ,B 主切削刃短 ,C 容屑槽小,D 钻芯粗大,A,0.

25,130080,13,在机械传动中,传动效率高、结构紧凑、功率和速度适用范围最广的是 () ,

- 3.带传动,摩擦轮传动 ,链传动 ,齿轮传动,D,0.
- 26,120099,12**,镗孔时存在的哪些不利因素 () ,2.观察、测量、排屑、冷却不利,B 观察、测量不利 C.排屑、冷却不利 D.观察、排屑、冷却不利,A,0.
- 27,120103,12**,世界上使用涂层刀具最广泛的是一一。 ,2.美国,英国,瑞典,德国,C,0.
- 28,120104,12,一一适合于加工碳, 石墨, 纤维和石棉等材料的工件,2.涂层刀具,B 陶瓷刀具, 高速钢刀具,硬质合金刀具,B,0.
- 29,120106,12,对零件表面粗糙度影响较大的是 () ,2.切削速度 ,进给量 ,切削深度, .B,0.
- 30,120107,12,卧式车床上实现主运动的部分是。 ,1.车头箱 ,拖板箱 ,进给箱 ,刀架 .A,0.
- 31,120110,12,车削时, 车刀的移动是切削中的。 ,1.主运动 ,进给运动 ,斜线运动,直线运动 , B,0.
- 32,120112,12**,下图中标注为1的部分是车床上的: ,1.车头箱 ,进给箱 ,拖板箱 ,尾架,A,1.
- 33,120114,12**,车削加工的尺寸精度范围。 ,2. IT11-IT6 ,IT13-IT7 ,IT14-IT6 ,IT9-IT7,A,1.
- 34,120117,12,以 $v=3\text{m/min}$ 的切削速度将一轴的直径从 50.13mm 一次进给车到 50.06mm ,则切削深度 a_p 为 () mm.
 ,1.A.0.07 ,B.0.035 ,C.0.35 ,D.0.7,B,0.
- 35,120121,12**,已知主轴圆锥锥度 $C=1:5$, 大端直径 $D=45\text{mm}$, 圆锥长度 $L=50\text{mm}$, 则小端直径 d 为 ()毫米。
 ,2.A.35,B.55 ,C.40 ,D.50,A,0. 圆锥锥度: $(D-d)/h$
- 36,120123,12,圆锥母线与车床主轴轴线的夹角就是 () 应转过的角度。
 ,2.A.工件,B.刀架,C.小拖板,D.尾架,C,0.
- 37,120132,12**,在生产率相同条件下, 为减小对加工的不利影响, 应设法尽可能地减小 () 。 ,3.切削速度 ,切削深度 ,进给量,切削抗力,D,0.
- 38,120133,12,当加工特别长的轴类零件时, 必须附加辅助支承 () 。 ,3.中心架或跟刀架, 鸡心夹头,花盘 ,顶尖,A,0.
- 39,120134,12,安装正三角形或正六边形工件时, 采用 () ,1.四爪卡盘 ,三爪卡盘 ,鸡心夹头 ,顶尖 ,B,0.
- 40,170051,17,关于 Pro/Engineer 中建立工程图的描述
正确的是: () ,3.A 可以建立三视图、剖视图、或局部放大图,B 若对零件进行了修改, 会自动反映到相关工程图中,C 如在工程图中对尺寸进行修改的话, 与其相关的零件、装配件等模型不会随之改变,D 必须先建立一般视图再建立其他视图,C,0.
- 41,100018,10**,FANUC 数控车床操作中, 下列哪条指令不能用于切削加工零件(),1.G00 ,G02 ,G01 ,G71,A,0.
- 42,180014,18,零件上增加工艺凸台的目的 () ,1.安装方便 ,使用要求 ,提高效率 ,降低成本,A,0.
- 43,120035,12**,车刀的副偏角对工件的 () 有较大影响,2.尺寸精度,形状精度,位置精度, 表面粗糙度,D,0.
- 44,190025,19**,Smarteam 软件中, 在添加文档节点后, Viewer 浏览器中, 不显示文档的内容, 可能的原因是 () ,3.没有正确输入文档的地址信息,没有输入文档的版本号,没有输入文档的日期,没有输入文档的描述名,A,0.
- 45,180003,18**,加工大批量且精度高的圆孔宜采用 () ,1.铰孔 ,拉孔 ,磨孔 ,镗孔,B,0.
- 46,180006,18**,用成形法加工齿轮的方法有 () ,1.插齿 ,滚齿 ,铣齿 ,珩齿,C,0.
- 47,190016,19**,CIMdata 公司 1995 年对 PDM 系统的定义是 () ,1. PDM 是企业设计和生

产构筑一个并行产品开发环境的使能技术,一种管理所有与产品相关的数据和与产品相关过程的一门技术,一个成熟的 PDM 能够使所有参与创建、交流、维护设计意图的人在整个产品生命周期中自由共享和传递与产品相关的所有异构数据,支持在扩展企业内创建、管理、分发和使用产品从概念到消亡整个生命周期的定义信息,B,0.

48,190020,19,SMARTTEAM 软件中,操作文档树,能不能文档树根节点上添加 Solidwork 装配图节点 () ,2,可以,不可以, .A,0.

49,120135,12,车端面时,切削速度是 ()

.1,变化,不变化, .A,0.

50,120136,12,车端面时,车刀刀尖应稍低工件中心,否则会使工件端面中心处留有凸头 () ,2,不对,对,零件材料软,零件没夹紧,A,0.

51,120137,12,钻中心孔时,如果 () 易使中心钻折断。 .2,主轴转速太高,中心钻直径太大,尾座中心线与工件轴线不重合,A 型中心钻,C,0.

52,180028,18,在车床上加工非回转体类零件时,可采用 () 装夹。 .1,心轴 .两项尖 .三爪卡盘,四爪卡盘,D,0.

53,200008,20,下图十枚硬币组成一个三角形,只须移动几枚硬币,就能把这个三角形颠倒过来? .1,2,3,4,5,B,1.

54,200009,20,如果所有的甲都是乙,有些乙是丙,那么,可能有些甲是丙。这句话 () .1,对。 .错。 .不一定对。 .无法判断。 .A,0.

55,200010,20,_____对于_____就像导线对于电流一样。将以下四组词语中你认为最相近的一组挑选出来。 .1,大米、碗; .电话、线路; .闸门、水; .大气、风。 .D,0.

56,130097,13,如果锯削时锯条行程过短会产生 () 现象,1,折断锯条,局部磨损,锯条崩齿,锯条发热,B,0.

57,130098,13,锯条折断的原因是 () .1,锯条和钳口不垂直,锯条和钳口不平行; .锯缝偏斜时强行纠正,起锯角度过大,C,0.

58,130100,13,锯条的锯齿在制造时按一定规律左右错开排成一定的形状称为 () .1,锯路,锯缝,没有名称,锯齿,A,0.

59,130104,13,鏝子前刀面和后刀面之间的夹角称为 () .1,锋角,顶角,楔角,刃倾角,C,0.

60,130105,13,刀具的切削部分包括两个面和一条线,这两个面分别叫前刀面、后刀面,这刀具叫 () .3,车刀,麻花钻,鏝子,较刀,C,0.

61,130106,13,机器设备都是由 () 组成的,而大多数零件是由金属材料制成。 .3,主机和附件组成,部件组合而成,零件和组合件组成,零件,D,0.

62,130107,13,鏝削钢等硬材料,楔角取,2,30°~50°,B60°~70° .20°~30°,90°,B,0.

63,130108,13,一般划线精度能达到,2 .A 0. 025~0. 05mm, B0. 25~0. 5 mm C,0,1, D0,02,B,0.

64,130111,13,图 806 中所示为箱体顶面上的螺孔,其上部的倒角可用下列 () 方法加工。 .2,在钻床上用锥铤钻加工,在钻床上用铰刀加工,在车床上用锥铤钻加工,在钻床上用扩孔钻加工,A,1.

65,130114,13,图 806 中所示为铸铁箱体上的螺孔,螺孔应 () .2,铸孔一攻螺纹; .车孔一车螺纹,车孔一攻螺纹,钻孔一攻螺纹,D,1.

66,130115,13,如图 812 所示,用 6 个螺钉将法兰盘拧紧在箱体上,正确的拧紧顺序是 () .3,a-b-c-d-e-f,a-b-c-f-e-d; .a-d-b-e-c-f,随意,C,1.

67,110133,11,下图所示是加工面为空间曲面的零件称为曲面类零件,其特点是加工面不能展开成平面零件。你会选择 () 铣床加工。 .3,两轴联动 .三轴联动 .四轴联动,五

轴联动,B,1,

68,110134,11,下图所示的箱体零件具有一个以上的孔系,并有较多型腔。你会选择()加工。3,立式数控铣床,卧式数控铣床,立式加工中心,卧式加工中心,D,1,

69,110135,11,下图所示各种支架:基座等异形件,外形不规则,需要点,线,面多工位混合加工。你会选择()加工。1,普通铣床,数控铣床,加工中心,数控镗床,C,1,

70,110136,11,下图所示的机床中,()是立式数控铣床。1,A,B,C,D,A,1,

71,110137,11,下图所示的机床中,()是卧式加工中心。1,A,B,C,D,B,1,

72,110138,11,下图所示的是()结构系统框图。2,3,普通铣床,开环控制的数控铣床,半闭环控制的数控铣床,闭环控制的数控铣床,B,1,

73,110139,11,下图所示的是()结构系统框图。3,普通铣床,开环控制的数控铣床,半闭环控制的数控铣床,闭环控制的数控铣床,C,1,

74,110140,11,下图所示的是()结构系统框图。3,普通铣床,开环控制的数控铣床,半闭环控制的数控铣床,闭环控制的数控铣床,D,1,

75,110141,11,要用精加工刀具将型腔精加工至最终尺寸。下列几种刀具加工路径中,你会选用()。1,A,B,C,D,C,1,

76,110142,11,加工下图所示的孔系时,你认为安排合理的加工顺序是()。3,A,B,C,D,D,1,

77,110143,11, ()为左偏刀具半径补偿,是指沿着刀具运动方向向前看(假设工件不动),刀具位于零件左侧的刀具半径补偿。2,G39,G40,G41,G42,C,0,

78,110144,11, ()为右偏刀具半径补偿,是指沿着刀具运动方向向前看(假设工件不动),刀具位于零件右侧的刀具半径补偿。2,G39,G40,G41,G42,D,0,

79,110145,11,辅助功能M可分为两类:控制机床动作和控制程序执行。下列各项M指令中,控制机床动作的是()。2,M00,M01,M02,M03,D,0,

80,110146,11,M00与M01最大的区别是()。2,AM00可用于计划停止,而M01不能,B,M01可以使切削液停止,M00不能,C,M01要配合面板上的,M00要配合面板上的,C,0,

81,110147,11,采用固定循环编程,可以()。3,加快切削速度,提高加工质量,缩短程序的长度,减少程序所占内存,减少换刀次数,提高切削速度,减少吃刀深度,保证加工质量,B,0,

82,110148,11,数控铣床的孔加工固定循环功能,使用一个程序段就可以完成()加工的全部动作。3,环形排列孔,矩形排列槽,线性排列孔,一个孔,D,0,

83,110149,11,在程序中同样轨迹的加工部分,只需制作一段程序,把它称为(),其余相同的加工部分通过调用该程序即可。3,循环程序,轨迹程序,代码程序,子程序,D,0,

84,110150,11,用游标卡尺测量中心距,此测量方法属于()。3,直接测量,间接测量,绝对测量,相对测量,B,0,

85,110151,11,数控机床首件试切时应使用()键。3,空运行,机床锁住,跳转,单段,D,0,

86,110152,11,数控机床有以下特点,其中不正确的是()。2,具有充分的柔性,能加工复杂形状的零件,加工的零件精度高,质量稳定,大批量、高精度,D,0,

87,110153,11,将位置检测反馈装置安装在机床的工作台上的数控机床属于()。2,半开环控制,开环控制,半闭环控制,闭环控制,D,0,

88,110154,11,闭环进给伺服系统与半闭环进给伺服系统主要区别在于()。3,位置控制器,检测单元,伺服单元,控制对象,B,0,

89,150034,15,点焊焊接属于()。2,熔化焊,压力焊,钎焊,都不是,B,0,

90,150035,15,T10钢的Ac1为730℃,Accm为800℃,其正常淬火加热温度是()。2,760-780℃,830-850℃,740-750℃,810-820℃,A,0,

91,150036,15,45钢可用来制造()。1,弹簧,刀具,齿轮,容器,C,0,

92,220001,22,仰韶文化时期的人面彩陶盆的工艺特点是,2,泥条成型和彩绘装饰,拉坯成型和彩绘装饰,泥片成型和雕刻装饰,泥条成型和雕刻装饰,A,0,

93,220002,22,在宋代, 闻名于世的五大名窑为:官、汝、定、哥、钧, 其中的“哥窑”窑址在: ,3,宜兴,泉州,景德镇,磁洲,B,0,

94,220003,22,制作陶艺过程中, 泥片或泥条偏硬时, 不该做,1,喷壶喷水,湿海绵补水,放置于水池中泡水,湿抹布裹住泥片或泥条,C,0,

95,220004,22,盘泥条过程中, 坯体偏软, 不牢固时, 不应该,1,将坯体放在阳光下晒,用吹风机吹坯体,等一段时间再制作,不管, 继续制作,D,0,

96,120014,12,C6132 机车 中心高是 () ,1, 180mm , 320mm , 360mm , 160mm,D,0,

97,100014,10,数控车床液压卡盘一般由以下元件组成, 除 () 外,3,变量叶片泵 ,单向节流阀 ,换向阀 ,冷却泵,D,0,

98,210009,21,公制千分尺测微螺杆的螺距是多少 () ,1,2mm ,1.5mm ,0.5mm ,4mm,C,0,

99,150003,15,碳钢的再结晶可以 () 。,1,消除加工硬化 ,消除内应力,消除加工硬化和内应力, ,C,0,

100,150005,15,钢淬火后进行 () , 这种双重热处理操作称调质。 ,1,高温回火 ,低回火 ,中温回火, ,A,0,

101,150009,15,高级优质钢中硫含量应为 () %。 ,2,0.05 ,0.04 ,0.03 , ,C,0,

102,150019,15,含碳量小于 0.25%的钢称为 () 。,1,高碳钢 ,中碳钢 ,低碳钢 , ,C,0,

103,150025,15,铸件应力的产生主要因为铸件各部分冷却不一致, 以及 () 的结果。 ,2,壁厚差太大 ,型芯阻碍收缩 ,铸件温度不足 ,浇速快,B,0,

104,130008,13,锉削时, 根据加工余量的大小, 选择锉刀的长度 ,1,对,错, ,B,0,

105,130004,13,Z4006 机床, 最大钻孔直径是 () ,2,6mm,10mm,4mm,8mm,A,0,

106,130006,13,锉削后工件表面的粗糙度, 主要取决于锉齿的粗细,1,对 ,错 , ,A,0,

107,130010,13,锉削余量或面积较大的平面时, 应采用 ,1,顺向锉 ,交叉锉 ,推锉 , ,B,0,

108,130013,13,工件上的孔一般都是由钳工加工出来的 ,1,对,错, ,B,0,

109,130015,13,攻盲孔螺纹时,孔的深度 ,2,与螺纹深度相等 ,大于螺纹深度,小于螺纹深度, ,B,0,

110,130017,13,滚动轴承内孔与轴相配合的松紧程度由滚动轴承内孔尺寸公差来保证 ,3,对,错, ,B,0,

111,130018,13,合理选择划线基准, 是提高划线质量和效率的关键 ,2,对,错, ,A,0,

112,130020,13,传动轴与齿轮之间靠()传递扭矩和运动。 ,3,齿轮,摩擦力; 键, 螺母在轴向的压紧力,C,0,

113,130022,13,划线是机械加工的重要工序, 广泛地用于成批生产和大量生产 ,1,对,错, ,B,0,

114,130024,13,铰孔时, 铰刀可以正转也可以反转 ,2,对,错, ,B,0,

115,130025,13,铰孔一般是扩孔的前道工序 ,2,对,错, ,B,0,

116,130027,13,锯割薄壁管时应该 ,2,从一方向锯到底(一次装夹) ,锯到管子中心后调转 180° 后再锯(二次装夹) ,管壁即将锯透时, 将圆管向推锯方向转一角度, 依次不断转动, 直至锯断为止, ,C,0,

117,130029,13,锯 $\phi 30$ 的铜管应选用粗齿锯条 ,1,对 ,错, ,B,0,

118,130032,13,锉平面修光时可用() ,1, 滚锉, 推锉, 交叉锉, ,B,0,

119,130034,13,滚锉法可以加工() ,2,方孔,平面, 内外圆弧面, 内外倒角,C,0,

120,130037,13,麻花钻的工作部分包括切削部分和导向部分 ,1,对,错, ,A,0,

121,130042,13,手工起锯的适宜角度为,1,0° ,约 10° ,约 30° , ,B,0,

122,130043,13,装拆内六角螺钉时,使用的工具是() ,3,套筒扳手,锁紧扳手,活动扳手,内六角扳手,D,0,

123,130045,13,丝锥是加工内螺纹的刀具 ,1,对,错, ,A,0,

124,130047,13,台式钻床适合加工零件上的小孔(通常 $\phi 12$ 以下) ,1,对,错, ,A,0,

125,130050,13,用完全互换法装配机器一般适用于() 的场合,3,大批大量生产 ,高精度多环尺寸链 ,高精度少环尺寸链,单件小批生产,A,0,

126,130052,13,用手锯锯割方法下料时,锯割线应尽量靠近虎钳的 ,2,左面,中间,右面, ,C,0,

127,130054,13,用手锯锯割时,一般往复长度不应小于锯条长度的三分之二 ,1,对 ,错, , ,A,0,

128,130056,13,用钻头在实体材料上加工出孔,称为 ,2,镗孔 ,铰孔 ,铤孔 ,钻孔 D,0,

129,130058,13,轴承内孔与轴的配合性质遵循() ,3,基轴制,基孔制 ,基准制 , ,B,0,

130,130060,13,尺寸精度要求较高,粗糙度值较小的孔可以用钻、扩、铰的工艺方法加工。 ,2,对,错, ,A,0,

131,130061,13,装配过程应为 ,3,组件装配→部件装配→总装配 ,总装配→组件装配 →部件装配 ,部件装配→组件装配→总装配 , ,A,0,

132,130063,13,带传动中出现打滑现象是因为() ,3,带的张紧力不足 ,带受拉塑性变形长,外载荷太大(超载) , ,C,0,

133,130065,13,为了防止螺钉,螺母在工作时,产生松动,以下连接没有防松装置的是() ,2,弹簧垫圈 ,双螺母 ,平垫圈,止退垫圈 ,C,0,

134,130067,13,当采用温差法装配轴承时,机油一般加热到() ,3,80度 ,200度 ,100度, ,C,0,

135,130068,13,钻夹头是用来安装直柄钻头,变径套是用来安装锥柄钻头 ,1,对 ,错, , ,A,0,

136,130069,13,钻孔时的轴向阻力主要决定于 ,2,前刀面,副切削刃 ,横刃 ,后刀面 C,0,

137,130071,13,沉头螺孔的加工通常采用() ,2,钻孔 ,铤孔,扩孔 ,铰孔 ,B,0,

138,110112,11,下面哪一说法是正确的() 。 ,1,当用 G02/G03 指令,对被加工零件进行圆弧编程时,圆心坐标 I、J 为圆弧终点到圆弧中心所作矢量分别在 X、Y 坐标轴方向上的分矢量(矢量方向指向圆心) 。 ,当用 G02/G03 指令,对被加工零件进行圆弧编程时,圆心坐标 I、J 为圆弧起点到圆弧中心所作矢量分别在 X、Y 坐标轴方向上的分矢量(矢量方向指向圆心) 。 ,当用 G02/G03 指令,对被加工零件进行圆弧编程时,圆心坐标 I、J 圆弧中心在工件坐标系中的坐标值。 ,当用 G02/G03 指令,对被加工零件进行圆弧编程时,圆心坐标 I、J 圆弧中心在机床坐标系中的坐标值。 ,B,0,

139,110115,11,切削热不能通过() 直接传出。 ,1,刀具,工件,切屑,冷却液箱,D,0,

140,130075,13,连接轴与轴上零件时通常采用什么连接方式,3,螺纹连接,销钉连接,键连接, ,C,0,

141,190018,19,Smarteam 软件中,添加项目需要执行下面哪项操作() ,1,ADD ,UPDATE ,CHECK,CHANG,A,0,

142,120101,12,钨钴类硬质合金主要用于加工脆性材料,为适合加工,含一一,其韧性越好。

,2,WC 越高,WC 越低, ,CO 越高,CO 越低,C,0,

143,120105,12,常用刀具材料中 YG 是一种——,2,合金工具钢,钨钴类硬质合金,高速工具钢,钨钴钛类硬质合金,B,0,

144,120108,12,普通卧式车床刀架的工位有几个。 ,1,2 个 ,3 个 ,4 个 ,5 个,C,0,

145,120109,12,进给箱用来把主轴的旋转运动传给。 ,2,车头箱 ,拖板箱 ,刀架 ,尾架,B,0,

146,120111,12,车头箱是把电机的旋转运动传给。 ,2,主轴 ,刀架 ,尾架 ,床身,A,0,

147,120113,12,下图中标注为 2 的部分是车床上的: ,1,车头箱 ,拖板箱 ,进给箱 ,尾架,B,1,

148,120115,12,车削的零件表面一般粗糙值可达:,2,3.2 μ m,1.6 μ m,0.8 μ m,0.4 μ m,A,0,

149,120118,12,切削深度是工件上已加工表面和 () 表明间的垂直距离。

,1,A.过渡,B.切削 ,C.加工,D.待加工,D,0,

150,120138,12,钻心孔选择高转速, 还是低转速 () ,1,高转速,低转速, ,A,0,

151,120139,12,90 度右偏刀, 刀具上较锋利切削刃与工件轴线夹角小于 90 度是否能把端面 () ,1,能车平,不能车平,进给量过大,刀尖过高,B,0,

152,120140,12,零件同轴度要求较高, 工序较多钻中心孔应选用中心钻型号是 () ,2,B 型,A 型,钻头,车刀,A,0,

153,120141,12,车削端面时, 90 度右偏刀由外向中心进刀, 是车刀哪个刀刃在切削 () ,1,较锋利刃,较钝刃, ,B,0,

154,120142,12,车端面安装车刀, 90 度右偏刀较锋利切削刃与工件轴线夹角 () 90 度,1,小于,大于, ,B,0,

155,190028,19,使用 SMARTTEAM 可以管理哪类电子文件 () ,1,CAD 文件,WORD 文件,图片文件,前三类文件都可以,D,0,

156,190029,19,在 SMARTTEAM 软件练习中, 项目的哪部分信息未管理 () ,1,项目编号,项目描述,项目分解,项目结果,D,0,

157,170042,17, () 约束定位两个平面, 面对面的贴合, 两个平面的垂直方向为反向,2,匹配,对齐,插入,相切,A,0,

158,170044,17,球体用哪一种特征命令生成 () ,1,拉伸,旋转,复制,偏距,B,0,

159,170045,17,混合特征由 () 截面生成,2,2 个,3 个,至少 2 个,至少 3 个,C,0,

160,170047,17,扫描创建伸出项特征的轨迹可以是 () ,2,草绘轨迹,基准曲线,相切链,以上均可,D,0,

161,170048,17,Pro/Engineer 界面的左侧“模型树”有何作用 () ,1,修改特征,测量分析,增加颜色,移动视图,A,0,

162,170050,17,在创建装配件时, 使用哪种约束类型即可一次将零件完全约束: () ,2,对齐,匹配,插入,坐标系,D,0,

163,170052,17,在 Pro/Engineer 中建立抽壳特征时, 如果要选取实体上多个要去除的表面, 应该按 () 进行复选,2,shift+ 鼠标左键,ctrl+ 鼠标左键,shift+ 鼠标右键,ctrl+ 鼠标右键,B,0,

164,170053,17,要进入草图环境首先需要定义 () ,1,单位,精度,灯光,草绘平面,D,0,

165,150031,15,目前砂型铸造仍在金属毛胚的制造中占有相当的份额, 其主要原因是 () 。 ,2,毛胚机械性能高 ,毛胚的成品率高 ,生产成本低 ,生产的自动化程度高,C,0,

166,190021,19,SMARTTEAM 软件中, 操作文档树, 能不能在零件图节点下添加文档节点 () ,3,能,不能, ,B,0,

167,130049,13,锉削工件时, 测量其垂直度误差, 用 () 测量,1,刀口尺,直角尺,游标卡尺,千分尺,B,0,

168,190014,19,PDM 系统的基本功能模块包括(),2,项目管理,财务管理 ,仓库管理,采购管

理,A,0,

169,150013,15,我国规定 () V 以下为安全电压。 ,1,30 ,36 ,40 , ,B,0,

170,150016,15,焊接件在焊接前是否需要开坡口主要取决于()。 ,1,焊接件的厚度 ,焊接电流的大小,焊接接头形式,焊缝的位置,A,0,

171,190024,19,Smarteam 软件中, 修改文档属性需要执行下面哪项操作 () ,2,ADD ,UPDATE,CHECK ,CHANG,B,0,

172,130112,13,将图 811 所示的滚动轴承同时压入箱体孔中和轴颈上, 压力应施加在轴承的() ,3,内圈上,外圈上; ,内外圈同时受力,随意,C,1,

173,130113,13, 如图 813 所示, 用 6 个螺钉将箱盖拧紧在箱体上, 正确的拧紧顺序是() ,2, b-e-a-f-d-c; ,a-b-c-d-e-f; , a-d-b-e-c-f,随意,A,1,

174,200013,20,我国是世界上 13 个贫水国之一, 节约用水与每个单位、每个人都息息相关。宾馆等服务行业用水量是相当大的, 如果你是一家大型宾馆的总经理, 需采取措施达到节水 50% 以上目标, 下列计划可实施的是: ,1,洗手池下接一条管子与坐便器相连; ,培训员工节水意识, 张贴温馨提示节水广告语; ,客人入住期间 (自入住至离开), 被套、床单、枕套等不必每日更换, 是否清洗依据客人需求而定; ,以上均可。 ,D,0,

175,200035,20,爱因斯坦说: “想象比知识更重要, 因为知识是有限的, 而想象力概括着世界上的一切, 推动着进步, 并且是知识进化的源泉。严格地讲, 想象力是科学研究的实在因素。” 对此的正确理解是: ,1,想象是知识的源泉; ,想象在人们认识世界特别是科学研究中发挥着重要作用; ,想象比人们获得知识重要; ,人们不会全部认识世界。 ,B,0,

176,200027,20,下图为 Google 一款无人驾驶汽车: 车顶的激光测距仪能够及时精确地绘制出周边 200 米之内的 3D 地形图并上传至控制中枢; 挡风镜旁边的视频摄像头用以侦测交通信号灯、行人、自行车骑行者等移动障碍; 4 台标准车载雷达, 以三前一后的布局分布, 负责探测较远处的固定路障; 左后轮上的微型传感器, 负责监控车辆是否偏离了 GPS 导航仪所制定的路线; 系统精确地贮存了每条公路的限速标准以及出入口位置; 驾驶者只需微微扳动一下方向盘, 就可以转换为手工驾驶。试问无人驾驶汽车的核心技术应该是: ,1,传感器技术; ,实时控制技术; ,同步定位与地图构建导航技术; ,自动驾驶机械系统。 ,C,1,

177,210008,21,测量两孔孔距时, 选择哪种测量方法 () ,1,直接测量 ,间接测量 ,绝对测量 ,相对测量,B,0,

178,120041,12,后角是主后面与切削平面在()投影的夹角,2,切削平面,基面,主剖面,主后面,C,0,

179,150026,15,芯头是型芯的重要组成部分, 芯头一般 () 形成铸件的形状 。 ,2,直接 ,不直接 ,相对直接 ,有时不直接 ,B,0,

180,130079,13,锉削硬材料和精加工时, 应选用 () ,2,双纹锉,单纹锉,双纹细锉,双纹粗锉,C,0,

181,130093,13,经过划线确定加工时的最后尺寸, 在加工过程中, 应通过 () 来保证尺寸,2,测量,划线,加工,调整 ,A,0,

182,130094,13,用 $\Phi 16\text{mm}$ 钻头加工 10mm 深的孔, 问钻孔时的背吃刀量是 () ,1A ,15, B 5, C 8, D10,C,0, **背吃刀量即为切削深度 ap**

183,130095,13,台虎钳按其结构通常可分为固定式和 () ,1,可调式,活动式,回转式,固定式,C,0,

184,130096,13,锉削可达到最高尺寸精度可达到 () ,1,0.1,0.05,0.02,0.01,D,0,

185,130099,13,锯条有粗细之分, 按照 () 长度内齿的排列数目来表示,1,1 市寸,A 33.3, B 25, C 30 ,C,0,

186,130101,13,锉削时为了保护已加工面, 通常在台虎钳钳口上放置 () ,1,钳口,软钳口,铁片,保护板,B,0,

187,130102,13,复杂形状的零件(样板模具等)的加工及工件上的毛刺常用()方法加工,2,铣床,数控车床,鏖削,锉削,D,0.

188,130091,13,麻花钻在主截面中,基面与前刀面之间的夹角() ,2,螺旋角,前角,顶角,后角,B,0.

189,130092,13,鏖子的前角,后角和楔角之和为() ,1,60°,90°,120°,15°,B,0.

190,130103,13,当鏖削像铜或铝等较软材料时鏖子的楔角取()度,1,A 10°—30°; ,B 30°—50°, C 50°—60°, D 60°—70°,B,0.

191,200014,20,三个大学生租了某旅馆的房间作为宿舍,每人交了1000元。旅馆经理对服务员说,大学生还没有工作,挺困难的,退给他们500元吧。服务员在找大学生的路上想500元他们也不好分,干脆给他们300元算了,我还能捞200元。于是,他把200元装进自己口袋里,只退给大学生300元,现在计算一下:大学生每人实际交了900元,一共交了2700元,加上服务员的200元,共2900元,比原来的3000元少了100元。那100元哪里去了?下列分析**错误**的是: ,1,根本不存在少100元的问题; ,计算中200元的计算方法有问题; ,C少的那100元在服务员手里; ,学生最后的确总共交了2700元。 ,C,0.

192,120019,12,车床丝杠螺距为12mm,加工下列螺纹过程中拉开合螺母会乱扣的螺距是()。 ,3 0.25 ,2 ,5 ,6,C,0.

193,150006,15,将钢加热到Ac3以下,经()后,缓慢冷却到300c左右出炉,然后在空气中冷却,这种退火称为完全退火。 ,1,加热 ,冷却 ,保温 , ,C,0.

194,120042,12,车刀的前角,是随着车刀安装的高低而变化,若车刀安装高于主轴旋转中心时,则前角() ,3,变大,变小,不变, ,A,0.

195,120044,12,高速钢刀具材料与硬质合金刀具材料相比,它的()较好,2,硬度,耐磨度,强韧性,热硬性,C,0.

196,180010,18,轴上键槽的加工往往采用()的方法,1,刨削 ,插削 ,车削 ,铣削,D,0.

197,190019,19,Smarteam软件中,项目树最多可分解为几层() ,2,2,3,4,不限制,D,0.

198,220005,22,泥片成型中,制作泥片时发现泥片太软, **不该**,1,将泥片放在水泥地上晾干,将泥片放于阳光下晾晒,用吹风机吹干,直接制作,D,0.

199,220006,22,镂空装饰手法不能制作的陶艺是,1,水杯,灯器,花器,烛台,A,0.

200,220008,22,陶艺的造型手法不包括,1,泥条盘筑,手捏,泥片成型,刮刻法,D,0.

201,220009,22,制作灯器的装饰手法是,1,泥条盘筑法,镂空法,手捏法,拉坯法,B,0.

202,220010,22,陶艺的装饰手法中,镂空法是比较常用的,镂空时要注意,1,被镂空的陶艺要晾干到一定的程度,用刻刀镂空要注意安全,镂空时不要刻坏非镂空区域,以上都要注意,D,0.

203,140061,14,下面说法**正确**的是,1,铣削的生产率一般,铣削几乎可以取代刨削,铣削的范围比较窄,铣削加工不能用于切断,B,0.

204,140062,14,铣削的主运动是,1,铣刀的旋转移动,铣刀的直线移动,工件的旋转运动,工件的直线运动,A,0.

205,150037,15,T12钢的平均含碳量为()。 ,1,12%,1.2%,0.12%,0.012%,B,0.

206,210011,21,测量下图所示**外径**尺寸时选择哪种量具? ,1,游标卡尺,外径千分尺,水平仪,钢直尺,B,1.

207,100051,10,对刀具寿命影响最大的是() ,2,背吃刀量,进给速度,切削速度,切削液,C,0.

208,140063,14,铣削加工的精度一般是,1, IT7~IT5, IT5~IT4, IT5~IT3, IT9~IT7,D,0.

209,210012,21,测量下图所示尺寸**内径**时,应选择哪种量具? ,1,游标卡尺,外径千分尺,内径量表,钢直尺,C,1.

210,140064,14,立式铣床与卧式铣床有许多地方相似,但也有不同之处,下面说法不正确的

是,1,立式铣床的主轴与工作台面垂直; ,卧式铣床的主轴与工作台面垂直; ,卧式铣床的主轴与工作台面平行; ,立式铣床床身无顶导轨, 也无横梁。 .B,0.

211,140065,14,铣床上常采用的工件装夹中,不正确的是,1,用压板螺栓安装工件,用平口钳安装,用顶针安装工件,用回转工作台安装工件,C,0.

212,210013,21,千分表的分度值 ,1,0.05mm ,0.01mm ,0.001mm ,0.1mm,C,0.

213,140066,14,下面说法中不正确的是,2,顺铣时刀齿切入的切削厚度由大变小,顺铣时工件受铣刀向下压力, 不易振动,加工表面质量好,不利于高速切削,D,0.

214,210014,21,测量零件的同轴度选择哪种量具 ,1,千分尺,刀口尺,百分表,直角尺,C,0.

215,140067,14,下面说法中

正确的是,2,逆铣时刀齿切入的切削厚度由零逐渐变到最大,逆铣时工件受到向下压力,容易引起刀具径向振动,影响刀具的使用寿命,B,0.

216,140068,14,在铣床上铣削轴上键槽时, 工件的装夹方式中不正确的是,2,三爪卡盘,V形铁,平口钳,分度头,A,0.

217,210015,21,百分表的传动结构是 ,2,杠杆机构,螺旋机构,棘轮棘构,齿轮齿条机构,D,0.

218,140069,14,刨削中主运动是,2,刨刀的旋转运动,刨刀的直线往复运动,工件的直线往复运动,工件的旋转运动,B,0.

219,210016,21,组合角度尺的测量范围是 ,1,0°—360°, 0°—180°,0°—90°, 0°—270°.B,0.

220,140070,14,刨削的一般加工精度是,2, IT7~IT5, IT5~IT4, IT5~IT3, IT9~IT7,D,0.

221,210017,21,显微镜影像法是哪种测量方法 ,1,直接测量 ,非接触测量 ,接触测量 ,相对测量,B,0.

222,140071,14,刨刀或工件在往复运动时, 其一次行程的距离为,2,刨削长度,行程长度,工件长度, .B,0.

223,140072,14,修理砂轮一般用,2,油石,金刚石,硬质合金刀,白钢刀,B,0.

224,140073,14,安装砂轮前, 应该进行,2,拉伸试验,硬度试验,静平衡试验,强度试验,C,0.

225,140074,14,在磨削过程中, 砂轮的磨粒逐渐变钝, 作用在磨粒上的切削抗力,2,增大,减小,不变, .A,0.

226,210018,21,测量零件的过度圆弧半径选择哪种量具 ,1,半径规,刀口尺,百分表,直角尺,A,0.

227,140075,14,磨削时使用切削液的主要作用,1,冷却; ,润滑; ,清洗; ,以上都有。 .D,0.

228,140076,14,外圆磨削时, () 主轴的回转精度直接影响工件的表面粗糙度。 .1,头架; ,砂轮; ,工作台; ,零件。 .B,0.

229,140077,14,平形砂轮不能用于下列哪种磨削: ,1,刃磨刀具; ,平面磨削; ,内外锥面磨削; ,内外圆磨削。 .A,0.

230,210019,21,测量下图所示零件长度尺寸时, 应选择哪种量具? ,1,游标卡尺,外径千分尺,水平仪,钢直尺,A,1.

231,140078,14,下图为万能外圆磨床结构示意图, 图中 2 的名称是: ,1,砂轮架; ,液压控制箱; ,内圆磨具; ,工作头架。 .D,1.

232,140079,14,下图为卧式升降台铣床机构示意图, 图中 5、6、7、8 四部分名称依次为: ,1,纵向工作台、回转盘、滑板、升降台; ,纵向工作台、滑板、回转盘、升降台; ,纵向工作台、支架、回转盘、升降台; ,纵向工作台、回转盘、滑板、支柱。 .A,1.

233,250001,25,在机电产品中, 下列哪个部件不属于机电产品的机械本体? ,1,数控机床床身,数控机床 CNC 装置,工业机器人机械手,3D 打印机的挤压装置.B,0.

234,250002,25,在机电产品中, 下列哪种方式不属于机电产品常用的控制方式? ,1,CNC 控

- 制,PLC控制,单片机控制,PDM控制,D,0,
- 235,250004,25,在机电产品中,下列哪种元件不属于机电产品常用的检测元件? ,1,IR 轨迹传感器,光学颜色传感器,单片机,光敏电阻,C,0,
- 236,140080,14,万能分度头手柄摇 10 转,分度头主轴转过,2, 10 转, 4 转, 1/4 转, ,C,0,
- 237,210020,21,测量零件的圆锥角 ($\alpha = 16^\circ \pm 4'$) 选择哪种量具 ,2,游标卡尺 ,万能角尺,水平仪,组合角度尺,B,0,
- 238,140081,14,齿条的齿廓形状是,2,渐开线,摆线,圆弧,直线,D,0,
- 239,210021,21,在精密测量中,对同一被测几何量作多次重复测量,其目的是为了减小()对测量结果的影响。 ,2,随机误差,系统误差,相对误差,绝对误差,A,0,
- 240,150038,15,为防止出现冷隔等缺陷,铸件大面积薄壁部位不应()。 ,2,放在下部,放在侧面,倾斜放置,放在上部,D,0,
- 241,150039,15,下列钢中锻造性较好的是()。 ,2,中碳钢,高碳钢,低碳钢,合金钢,C,0,
- 242,150040,15,特大型锻件的锻造方法应该选用()。 ,2,自由锻,锤上模锻,胎模锻,冲压,A,0,
- 243,150041,15,随着变形速度的增加,金属的锻造性()。 ,2,变好,变差,先变好后变差,先变差后变好,D,0,
- 244,150042,15,焊接一般构件时,不选用碱性焊条的原因是()。 ,1,焊接质量不好,焊缝脆性大,焊接工艺性能不好,焊条长度过长,C,0,
- 245,150043,15,钎焊的主要缺点是()。 ,1,变形大,接头强度低,只能焊接同种金属,焊接温度高,B,0,
- 246,150044,15,电焊条药皮的作用之一是()。 ,1,防止焊芯生锈,稳定电弧燃烧,增加焊接电流,降低焊接温度,B,0,
- 247,150045,15,按照焊接过程的特点,氩弧焊属于()。 ,1,电阻焊,摩擦焊,钎焊,熔化焊,D,0,
- 248,150046,15,锻造的弯曲工序中应考虑回弹问题,因此设计弯曲模时应使模具的弯曲角比工件要求的弯曲角()。 ,2,大两个回弹角,大一个回弹角, C 小一个回弹角,不需考虑,C,0,
- 249,150047,15,T12 钢室温下平衡组织为()。 ,1,珠光体,铁素体 珠光体,二次渗碳体 奥氏体,二次渗碳体 珠光体,D,0,
- 250,150048,15,将亚共析钢加热到 A_{c3} 以上 $30-50^\circ\text{C}$,保温后在水、油等淬火介质中快速冷却的热处理工艺叫()。 ,1,淬火,退火,正火,回火,A,0,
- 251,150049,15,从奥氏体中析出的渗碳体称为()。 ,2,一次渗碳体,二次渗碳体,三次渗碳体,铁素体与渗碳体的机械混合物,B,0,
- 252,150050,15,淬火钢在高温回火时,正确的是()。 ,1, $1500\sim 680\text{C}$ 回火后的组织为回火索氏体, $500\sim 650^\circ\text{C}$,回火后的组织为回火托氏体, $500\sim 650^\circ\text{C}$,回火后的组织为回火马氏体, $800\sim 900^\circ\text{C}$,回火后的组织为回火索氏体,A,0,
- 253,220011,22,花器的造型手法有,1,手捏成型,泥片成型,拉坯成型,以上都是,D,0,
- 254,220012,22,花器的装饰手法有,1,捏塑装饰,压印装饰,刮刻装饰,以上都是,D,0,
- 255,220013,22,压印装饰手法可以,1,将麻布的肌理压在泥片上,将树叶的肌理压在泥片上,将石头的肌理压在泥片上,以上均可,D,0,
- 256,220014,22,拍打泥片时应该,1,在木板上拍打,在转盘上拍打,在桌子上拍打,拿尺子拍打,C,0,
- 257,220015,22,制作泥片的工具是,1,木搭子,擀面杖,A 或 B,尺子,C,0,
- 258,220016,22,切割泥片时用到的工具是,1,刀,尺子,车距,以上均可,D,0,
- 259,220017,22,想制作造型方硬、线条感强的花器,最方便的成型手法是,1,泥片拼接成型,

拉坯成型,手捏成型,泥条盘著法,A,0.

260,220018,22,切割圆形泥片时应注意,1,将泥片放置于转盘上切割,用圆规切割,泥片中央的洞应用泥浆填补,以上均应注意,D,0.

261,190022,19,SMARTTEAM 软件中,操作文档树,能不能在零件图节点下添加装配图节点() ,2,能 ,不能,.,B,0.

262,170055,17,直孔的放置方法有“线性”、()、“直径”、“同轴”。,2,纵向,竖向,C 径向,横向,C,0.

263,170057,17,以下软件中,不属于机械行业常用的 CAD 软件的是() ,2,Pro/Engineer,UG,Solid works,Smarteam,D,0.

264,170058,17,Pro/Engineer 中的几何约束显示为() ,2,参数符号,数字,字母符号,以上答案均不正确,C,0.

265,170059,17,在 Pro/Engineer 中画草图时,使用意图管理器时不会做出的假设是() ,3,相等的半径或直径,水平或垂直的直线,对称、相切或共线,90 度、180 度、270 度圆弧,D,0.

266,170060,17,绘制中心线与下面哪个选项无关() ,3,作为旋转特征的中心线,作为镜像的参考线,螺旋扫描特征的旋转轴线,图式格式需要,D,0.

267,120043,12,为了提高车刀抗冲能力,刃倾角应选择() ,2,正值,负值,零值,.,B,0.

268,170061,17,在 Pro/Engineer 中,下面哪个选项不是混合特征截面之间的连接方式() ,3,平行,垂直,一般,旋转,B,0.

269,170062,17,构建抽壳特征时,如果选取实体上多个要去除的表面时,可以按() 复选,2,Ctrl ,Ctrl+左键,Ctrl+右键,shift,A,0.

270,170063,17,特征倒角时,以下方式() 是不被允许的,2,距离-距离,角度-距离,相等距离,角度-距离-角度,D,0.

271,170064,17,在 Pro/Engineer 中,以下哪个特征不属于草绘型特征() ,1,旋转,拉伸,抽壳,混合,C,0.

272,200003,20,条件: A 说: B 吃的; B 说: D 吃的; C 说: 我没吃; D 说: B 在说谎。四人中只有一个人说真话,只有一个人是偷吃者。请问说真话的是谁? 偷吃者又是谁? ,1,说真话的是 D,偷吃者是 C,说真话的是 C,偷吃者是 D,说真话的是 C,偷吃者是 B,说真话的是 A,偷吃者是 C,A,0.

273,180036,18,直径为 $\phi 42H6$ 、表面粗糙度为 $1.6\mu m$ 、数量为 100000 件、材料为钢件的圆孔的加工方案: ,1,钻削-镗削 ,钻削-镗削-磨削,钻削-拉削,钻-扩-铰,C,0.

274,180038,18,图示所示零件的结构存在什么问题? ,1,不方便测量,缺少倒角,不方便安装,刚度差,应增加加强筋,D,1.

275,180039,18,图示所示零件的结构存在什么问题? ,2,缺少退刀槽 ,刚度差,不方便安装,齿轮模数不一,A,1.

276,200004,20,A、B、C、D 共 4 个孩子在院子里踢足球,把一户人家的玻璃打碎了。可是当房主人问他们是谁踢的球把玻璃打碎的,他们谁也不承认是自己打碎的。房主人问 A, A 说: “是 C 打的。” C 则说 “A 说的不符合事实。” 房主人又问 B, B 说: “不是我打的。” 再问 D, D 说是 “A 打的。” 已经知道这 4 个孩子当中有 1 个很老实、不会说假话: 其余 3 个都不老实,都说的是假话。请你帮助分析一下这个说真话的孩子是谁,打碎玻璃的又是谁?,1,说真话的孩子是 B,打碎玻璃的是 C; ,说真话的孩子是 C,打碎玻璃的是 B; ,说真话的孩子是 A,打碎玻璃的是 D; ,说真话的孩子是 D,打碎玻璃的是 B。 ,B,0.

277,200006,20,根据左上小图规律,由 A、B、C、D 四个图形中选取应填充至问号处的合适图形: ,1,A,B,C,D,A,1.

278,200007,20,由 A、B、C、D 四个图形中选取应填充至问号中的合适图形: ,1,A,B,C,D,C,1.

- 279,130109,13**,将图 809 中的滚动轴承压入轴颈上,压力应施加在轴承的()部位.,3,外圈上,内圈上,内外圈同时受力,随意.**B,1**,
- 280,130110,13**,粗铰图 801 所示有阴影的表面,可应用哪种铰削方法? .1,推铰法;,顺铰法,交叉铰法;,滚铰法。.**C,1**,
- 281,220007,22,手捏成型法最好的制作工具是,1,擀面杖,不锈钢刀,木搭子,手.**D,0**,
- 282,150007,15,焊缝布置时,应避免焊缝汇交密集,其主要原因是()。 .1,减少焊接变形 ,使焊接方便 ,避免过热严重,减少焊缝长度.**C,0**,
- 283,150014,15,预热能()焊件焊后的冷却速度。 .1,提高 ,降低 ,不变 .**B,0**,
- 284,220019,22,制作花器的成型方法有,1,泥条盘著,泥片成型,拉坯成型,以上均可.**D,0**,
- 285,220020,22,花器的装饰方法有,1,刮刻法,粘贴法,镂空法,以上均可.**D,0**,
- 286,160061,16**,电火花加工,简称是,1, ECM,USM,EDM, PCM.**C,0**,
- 287,150017,15**,焊接时,对塑性,韧性和抗裂性要求较高的焊缝,应选择()焊条。 .1,酸性焊条 ,碱性焊条。 .**B,0**,
- 288,160062,16**,在电火花加工实训中,设计图形采用的软件是,1,AutoCAD,ProEngineer,PDM,CorelDraw.**A,0**,
- 289,160063,16,加工时工件和工具之间产生火花放电的一层距离,2,行程间隙,加工间隙,放电间隙。 .**C,0**,
- 290,160064,16,激光加工中能量转化是,1,电能转化为热能,光能转化为热能,光能转化为动能。 .**B,0**,
- 291,160065,16,电火花加工中能量转化是,1,电能转化为热能,电能转化为光能,热能转化为光能。 .**A,0**,
- 292,160066,16**. 激 光 雕 刻 实 训 时 采 用 设 计 软 件 是,1,AutoCAD,ProEngineer,PDM,CorelDraw。**D,0**,
- 293,160067,16**,电火花加工的表面质量主要包括三个方面,以下不正确的是,3,表面粗糙度,表面硬度,表面变质层,表面机械性能。**B,0**,
- 294,160068,16,电火花加工时工作液的作用很大,以下不正确的是,3,冷却,清洗,消电离,润滑。**D,0**,
- 295,160069,16,以下不能使用电火花线切割的材料是,2,铜,铝,硬质合金,大理石。**D,0**,
- 296,130085,13,用刀口尺检查铰削平面度误差时,中间光线强,两端光线弱,说明工件() .1,平整,中间凹,中间凸,成波纹状。**B,0**,
- 297,130088,13**,装配精度完全依赖于零件加工精度的装配方法是() .3,修配法,选配法 ,完全互换法, 调整法。**C,0**,
- 298,130090,13**,标准麻花钻的顶角约为 118° ,这是两主切削刃呈() .2,直线,外凸 ,内凹,平面。**A,0**,
- 299,170001,17**,Pro/Engineer 的常用功能模块包括草绘、零件、组件、()和绘图,1,制造,约束,渲染,编辑。**A,0**,
- 300,170002,17,可以利用“文件”菜单中的()选项从磁盘及内存中删除模型所有的版本或者是模型的原版本。 .2,拭除 ,删除 ,保存 ,备份。**B,0**,
- 301,100001,10**,常用刀具材料 YG 是一种() .1,合金工具钢,高速工具钢 ,碳素工具钢,钨钴类硬质合金。**D,0**,
- 302,120001,12**,车削过程中,由于刀具的自动进给量与主轴的旋转密切相关的,所以主轴速度提高,自动进给速度() .1,变大 ,变小,不变 ,为零。**A,0**,
- 303,100003,10,国标中对图样尺寸的标注已统一以()为单位,1,厘米 ,英寸,毫米,米。**C,0**,

- 304,100007,10**,FANUC--0i 数控车床的平行轮廓粗车循环指令是 () ,1,G70 ,G71 ,G72 ,G73,D,0,
- 305,120016,12**,用 90 度右偏刀车端面时余量较多用 () 车削,1,由外向中心 ,由中心向外 ,分层 ,随便,C,0,
- 306,170015,17**,Pro/Engineer 草绘图中符号“√”代表 () ,1,垂直 ,相切 ,平行 ,竖直,D,0,
- 307,120017,12**,车削加工的尺寸精度范围 () ,1,IT11-IT6 ,IT13-IT7 ,IT14-IT6 ,IT9-IT7,A,0,
- 308,170018,17**,Pro/Engineer 中模型是由参数来驱动的,这一说法 () ,2,错 ,对 ,不一定 ,B,0,
- 309,170020,17**,在 Pro/Engineer 三维建模中不需绘制截面图就可以实现的特征是 () ,1,拉伸特征 ,壳特征 ,扫描特征 ,旋转特征,B,0,
- 310,170021,17**,在 Pro/Engineer 三维实体建模中,创建 () 特征时,截面图一定不能绘制为封闭图形。 ,2,拉伸特征 ,旋转特征 ,混合特征 ,筋特征,D,0,
- 311,170022,17**,Pro/Engineer 中实体特征不包括 () ,1,拉伸特征 ,旋转特征 ,扫描特征 ,曲面特征,D,0,
- 312,170028,17**,在 Pro/Engineer 中,创建基础扫描特征的基本步骤是 () ,1,第一条轨迹定义——第二条轨迹定义——截面定义,截面定义——扫描轨迹定义,扫描轨迹定义——截面定义,扫描轨迹定义——第一截面——第二截面,C,0,
- 313,100012,10,数控机床坐标系是采用的 () ,1,左手坐标系 ,笛卡尔直角坐标系 ,工件坐标系 ,B,0,
- 314,120025,12**,在车外圆的操作步骤中,对保证零件尺寸精度最关键的步骤是 () ,1,测量毛坯,开车对刀,试切测量 ,C,0,
- 315,120026,12**,用于装夹内外圆偏心、椭圆或形状不规则工件时应采用哪种装夹方式 () ,3,三爪卡盘,四爪卡盘 ,花盘 ,B,0,
- 316,120028,12,利用车刀的主切削刃直接车出圆锥表面,适用于 () 的内外圆锥面的加工,1,圆锥半角不大、锥面较长,圆锥半角较大、锥面较长,圆锥半角较大,锥面较短 ,C,0,
- 317,120029,12,利用偏移尾架车削锥度,特别适用 () 的外圆锥体,1,圆锥半角较小的长度短,圆锥半角较大的长度较长,圆锥半角较小的长度较长 ,C,0,
- 318,120030,12**,用两顶针加工轴类零件时,产生锥度的原因是 () ,1,刀具损坏,背吃刀量过大,前顶针跳动,尾架偏移,D,0,
- 319,120031,12,在普通车床上加工锥度较小,长度较长的外圆锥工件,批量加工时应采用何种加工方法 () ,1,宽刀法,偏移尾架,靠模法,转动小拖板,B,0,
- 320,120071,12**,在车床上利用车刀对内孔进行加工的方法称() ,3,钻孔 ,扩孔 ,镗孔 ,铰孔,C,0,
- 321,120075,12**,内孔加工,由于刀具在工件内部空间受到限制,故 () 较差,3,刚性 ,强度 ,韧性 ,硬度,A,0,
- 322,120078,12,镗孔时的切削用量的选择,较之外圆加工都较小,主要是() ,3,加工看不清 ,铁屑不易排放 ,刀具刚性不足 ,不好测量,C,0,
- 323,120080,12**,镗孔刀刀尖装夹低于旋转中心,其前角变化是 () ,3,增大 ,减小 ,没变 ,为零,A,0,
- 324,120083,12,镗孔中主要解决两大关键问题是() ,3,刀具的刚性、排屑 ,刀具角度、切削用量的选用,测量、排屑 ,排屑、刀具角度,A,0,

325,120084,12,镗孔中,铁屑的排放方向是由刀具哪个角度控制(),3,前角,主偏角,后角,刃倾角,D,0,

326,120086,12,镗盲孔时,铁屑需向工件已加工表面排放,刃倾角取值为(),3,正值,负值,零度,没关系,B,0,

327,120087,12,测孔的量规亦称为塞规,有通端和止端之分(),3,通端是孔的最小极限尺寸,止端是孔的最大极限尺寸,通端是孔的最大极限尺寸,止端是孔的最大极限尺寸,通端是孔的上偏差极限尺寸,止端是孔的下偏差极限尺寸,通端是孔的上偏差极限尺寸,止端是孔的上偏差极限尺寸,A,0,

328,120090,12,切槽、切断刀有()个副偏角,3,1个,2个,3个,4个,B,0,

329,120092,12,切断的进给量太大容易产生(),3,折断刀具或磨损加快,振动,工件侧面不光,铁屑排不出,A,0,

330,160001,16,在特种加工中,利用电能和热能实现材料去除的加工方法,1,离子束加工,电解加工,电火花线切割加工,电解磨削,C,0,

331,160002,16,不属于电火花加工的基本条件的选项,1,火花放电必须在有一定绝缘性能的液体介质中进行,电火花机床一定要有工具电极自动进给装置,火花放电必须使用脉冲电源,工具电极和工件之间必须保持一定的加工间隙,B,0,

332,160005,16,低速走丝线切割加工中,走丝速度一般低于,1,0.2 m/s,2 m/s,0.02 m/s,0.04 m/s,A,0,

333,160007,16,下面哪个不属于电火花加工的缺点,1,加工的精度比较低,加工的速度较慢,加工表面有热影响层,主要加工导电的金属材料,A,0,

334,160010,16,高速走丝电火花线切割中常用的工作介质为,1,煤油,乳化液,橡胶水,柴油,B,0,

335,160013,16,电火花成型加工时精加工能够达到的表面粗糙度为,1,Ra 0.32~2.5 μ m,Ra 2~2.5 μ m,Ra 0.01~0.02 μ m,Ra 0.001~0.01 μ m,A,0,

336,160021,16,火花放电的延续时间一般为,2,10⁻⁷~10⁻³ s,10⁻⁵~10⁻⁴ s,10⁻³~10⁻¹ s,10⁻⁹~10⁻⁴ s,A,0,

337,160023,16,高速走丝电火花加工能够达到的加工精度为,2,0.01mm~0.02mm,0.04mm~0.06mm,0.002mm~0.004mm,0.06~0.08mm,A,0,

338,160024,16,高速走丝电火花加工能够达到的加工精度为,2,0.002~0.005 μ m,0.002~0.005 mm,0.01~0.02 μ m,0.01~0.02mm,A,0,

339,160029,16,对电火花加工中电源的要求中,不属于其中的有,2,较高的加工速度,电极损耗低,加工过程稳定性好,转换效率高,D,0,

340,160031,16,电火花加工的表面主要包括三个部分,下面哪个不属于其中,2,表面粗糙度,表面变质层,表面腐蚀性能,表面力学性能,C,0,

341,160036,16,在电火花线切割加工中,下面哪个选项不影响材料可加工性,2,材料的熔点,材料的比热容,材料的沸点,材料的硬度,D,0,

342,160039,16,下面哪个选项是正确的,2,激光加工为了防止氧化,必须在真空中进行,激光加工不能加工透明物体(如玻璃),因为激光会产生折射和反射现象,激光加工中存在工具损耗问题,不适合连续加工,激光能够加工几乎所有材料,包括透明材料,但是要经过色化和打毛处理,D,0,

343,160042,16,电火花加工中工作介质很重要,下面哪一个不是工作介质的作用,3,降低加工区域的温度,将电蚀的产物清除掉,有助于放电通道尽快消散,消电离,能够减小加工时的作用力,D,0,

344,160044,16,在电火花加工中存在吸附效应,它主要是影响,3,工具电极的损耗,工件的

可加工性,生产率,加工表面的变质层结构,A,0.

345,160047,16,电火花线切割加工主要应用中,不属于其中的有,3,加工二维冲裁模具,加工刚度较差的非金属材料,加工电火花成型加工用的电极,加工难切削或贵重的金属,B,0.

346,160050,16,电火花加工中煤油中的碳微粒带有电电荷,会产生吸附效应,这时碳黑膜产生的电极和采用的加工方式分别为,3,正极和正极性加工,正极和负极性加工,负极和正极性加工,负极和负极性加工,B,0.

347,160053,16,下面选项中,属于超硬磨料材料的是,3,碳化硼,棕刚玉,白刚玉,立方氮化硼,D,0.

348,160056,16,下面选项中是目前电火花加工中使用的脉冲电源,不正确的是,3,RC 线路脉冲电源,晶体管式脉冲电源,高低压复合脉冲电源,多回路脉冲电源,A,0.

349,160070,16,在电火花线切割加工的特点表述中,

正确的是,2,需考虑电极损耗,不能加工精密细小,形状复杂的工件,不需要制造电极,不能加工盲孔类、阶梯类零件,B,0.

350,160071,16,以下电火花线切割加工的对象中

正确的是,2,任何硬度,高熔点包括经热处理的钢和合金,冷冲模中的型孔,阶梯孔,阶梯轴,C,0.

351,160072,16,若线切割机床的单边放电间隙为 0.02 mm,钼丝直径为 0.18 mm,则加工圆孔时的补偿量为,3, 0.10 mm,0.11 mm,0.20 mm,0.21 mm,B,0.

352,160073,16,用线切割机床不能加工的形状或材料为,2,盲孔,圆孔,上下异形件,淬火钢,A,0.

353,160074,16,数控电火花高速走丝线切割加工时,所选用的工作液和电极丝为,2,纯水、钼丝,机油、黄铜丝,乳化液、钼丝,去离子水、黄铜丝,C,0.

354,160075,16,线切割加工编程时,计数长度应是,2,以 μm 为单位,以 mm 为单位,以 m 为单位,以上答案都对,A,0.

355,210022,21,下图是用精密直角尺检测面对线的()误差。 ,1,垂直度,平行度,轮廓度,倾斜度,A,1.

356,210023,21,下图是用刀口尺检测被测表面的的()误差,1,垂直度,平行度,平面度,倾斜度,C,1.

357,210024,21,图示为外径千分尺的结构。外径千分尺测微螺杆的螺距为 0.5mm。当微分筒旋转一周时,带动测微螺杆沿轴向移动() mm,2,0.001,0.01,0.05,0.5,D,1.

358,210025,21,图示游标卡尺的游标有 50 格刻线,与主尺 49 格刻线宽度相同。则该游标卡尺的最小读数为() mm,2,0.01,0.02,0.05,0.10,B,1.

359,160076,16,脉冲间隔的单位和符号分别是,1,秒, τ_0 ,微秒, τ_0 ,秒, s,微秒, s,B,0.

360,160077,16,在加工中,工件接电源(),电极接(),称为负极性加工,3,正极 正极,正极 负极,负极 正极,负极 正极,C,0.

361,160078,16,电火花线切割实训时需要把 AutoCAD 的图形保存,其文件后缀为() ,1,DXF, DWG,IGS, .A,0.

362,160079,16,不论加工方向如何,深度值总是() 零,3,大于, 小于,等于, .B,0.

363,160080,16,以下说法

正确的是() ,3,电火花加工设备可以加工半导体材料,超声波设备可以加工玻璃材料,电火花线切割机床可以在工件上打孔,激光加工主要是利用其高温,因此不可以加工非金属材料,D,0.

364,200015,20,求学对于_____就象耕种对于_____一样,把以下四组词语中你认为恰当的一组挑出来。 ,1,欣赏, 商品; ,学校, 农民; ,议论, 蔬菜; ,知识, 收成。 ,D,0.

365,100052,10,数控车床是() 数控机床,1,2 坐标,2,5 坐标 ,3 坐标 ,多坐标,A,0.

366,100053,10, 数控系统中, () 指令在加工过程中是模态的,1,G01、F,G27、G28,G04,M02,A,0,

367,100054,10,采用固定循环编程,可以() ,2,加快切削速度,提高加工质量,缩短程序的长度,减少程序所占内存,减少换刀次数,提高切削速度,减少吃刀深度,保证加工质量,B,0,

368,200016,20,提出“创新“理论的学者是,2,奥斯本,克劳福特,熊彼特,亚里斯多德,C,0,

369,200017,20,分析研究对象存在的问题,然后有针对性解决是产品创新的基本做法。如手机存在有辐射、不够个性、有的地方接收信号不好、易丢、信息导入导出麻烦、有骚扰信息等问题;请尽量全面分析一下传统电梯存在的问题,然后由以下所列选出可以用以借鉴对电梯进行改造的? ,1,感应门; ,比赛五局三胜制; ,UPS 电源; ,以上均可。 ,D,0,

370,200018,20,根据思维是否具有创新性可以将思维分为,3,常规性思维和创新性思维,发散性思维和收敛性思维,直觉性思维和逻辑性思维,形象性思维和抽象性思维,A,0,

371,200019,20,创新思维的核心是,1,逻辑思维,发散性思维,收敛性思维,超逻辑思维,B,0,

372,200020,20,当进行创新活动时,思维主体从要解决的问题出发,多方向、多角度、多侧面扩大思考范围,这是,1,逻辑思维 ,辩证思维,形象思维,发散思维,D,0,

373,200021,20,下面哪个不是创新思维的特征,1,流畅性 ,新颖性,重复性,灵活性,C,0,

374,200022,20,技术创新不包括,1,新工艺,新产品,新市场,制度改革,D,0,

375,200023,20,头脑风暴法的开会时间,一般不要超过,2,半小时,1小时,2小时,3小时,B,0,

376,200024,20,下列发明中没有采用“组合法”的是,3,带橡皮的铅笔,一次性筷子,一次性纸质墨水瓶,大枣菊花茶,B,0,

377,200025,20,选出下列事例中没有体现创新思维的一项,1,亚历山大用刀劈开高尔丁死结; ,经常问离奇问题; ,零件测绘; ,建筑师依据人们踩出的小道铺设人行道。 ,C,0,

378,200026,20,下列属于创新的社会性的表现是,2,智能性,竞争性,独创性,团队性,D,0,

379,200028,20,噪声可以被化害为利,为人类服务,应用你现有的知识,发挥你的想象,判断下列噪声利用技术哪些可行: 1) 噪声发电; 2) 噪声消尘; 3) 噪声施肥; 4) 噪声除草; 5) 噪声去噪; 6) 噪声驱雹,1,1、 6,1、 3、 2、 5,1、 4、 6,均可行。 ,D,0,

380,200029,20,最先应用头脑风暴法的领域是,1,科学研究领域,公共决策领域,日常生活领域,商业生产领域,D,0,

381,200030,20,关于发明与创新的说法

正确的是: ,1,发明创造是一个绝对的概念,而创新则是相对的概念; ,只要发明还没有得到实际上的应用,那么经济上就是不起作用的; ,创新必须是促进社会发展的积极创造; ,创新与发明的相同之处在于都是从无到有。 ,D,0,

382,200031,20,机械设计常用的创新方法不包括,2,功能创新,原理创新,体制创新,结构创新,C,0,

383,200032,20,技术是一把双刃剑,被标榜为绿色照明的节能灯同时也是潜在的巨大的汞污染源,1只节能灯所含的汞能污染90吨水,我国每年废弃的节能灯释放到大气中的汞量达40吨;而目前节能灯回收处理设备只能靠进口,一台设备要花1000万元左右。如何解决此问题? 下列做法你认为

合理的是: ,1,采用低汞技术,改进生产工艺; ,建立社会回收体系,制定回收法规; ,大力加强LED灯推广应用力度,在三到五年时间内用LED灯来完全替代节能灯; ,国家投资兴建回收处理机构并支撑运作,或对专业回收公司实行财政补贴。 ,C,0,

384,200033,20,机械创新设计不包括,2,机构创新设计,艺术设计,工艺创新设计,结构创新设计,B,0,

385,100055,10,当数控机床长期不用时,应() ,1,注意定期对设备进行维护保养,以保证再次使用时能运行正常,省略对其进行维护保养,以节省人力物力,对设备进行封存,防止闲杂人员乱动设备而造成损坏,保证设备的环境温度及湿度,防止设备生锈,A,0,

386,200034,20,参加头脑风暴法会议的人数最好是,2,1-3人,3-5人,5-10人,10-20人,C,0,

387,100056,10,为了保障人身安全,在正常情况下,电气设备的安全电压规定为(),1,42V,36V,24V,12V,B,0,

388,100057,10,车削用量的选择原则是:粗车时,一般(),最后确定一个合适的切削速度 v_c 。3,应首先选择尽可能大的吃刀量 a_p ,其次选择较大的进给量 f ,应首先选择尽可能小的吃刀量 a_p ,其次选择较大的进给量 f ,应首先选择尽可能大的吃刀量 a_p ,其次选择较小的进给量 f ,应首先选择尽可能小的吃刀量 a_p ,其次选择较小的进给量 f ,A,0,

389,100058,10,数控机床的冷却系统主要用于对()的冷却,2,机床,刀具,刀具和工件,机床、刀具和工件,C,0,

390,100059,10,以下都是数控车床操作工的职责,除()外,2,认真执行工艺操作规程,按要求完成生产任务,协助技术人员调试机床,维修数控机床,D,0,

391,100060,10,影响数控车床加工精度的因素很多,要提高加工工件的质量,有很多措施,但()不能提高加工精度,2,将绝对编程改变为增量编程,正确选择车刀类型,控制刀尖中心高误差,减小刀尖圆弧半径对加工的影响,A,0,

392,100061,10,车床数控系统中,用那一组指令进行恒线速控制(),2,G0 S__,G96 S__,G01 F,G98 S,B,0,

393,100062,10,数控车床中,若要消除报警,则需要按()键,1,RESET,HELP,INPUT,CAN,A,0,

394,100063,10,一般情况下,数控车床工件坐标系的坐标原点设置在下面哪个位置(),1,机床零点,工件右端面轴心,机床参考点,刀尖点,B,0,

395,100064,10,切断刀主切削刃太宽,切削时容易产生(),1,弯曲,扭转,刀痕,振动,D,0,

396,120127,12,为保证螺纹刀的刀尖角的度数准确,我们在刃磨刀具时会采用()进行修正,2,游标卡尺,螺纹对刀样板,螺纹环规,B,0,

397,120129,12,车削不同旋向的螺纹时,是通过()来控制旋向的。3,三星齿轮机构,交换齿轮机构,走刀方向手柄,开合螺母,A,0,

398,120124,12,普通三角螺纹的牙型角度为()度,2,30,55,60,C,0,

399,120125,12,螺纹是根据()来分类的,2,牙型,螺距,大径,A,0,

400,120130,12,螺纹车刀的刀尖是由()条切削刃相交形成的。2,1,2,3,B,0,

401,160059,16,下面哪个选项是正确的,3,在电火花线切割加工中,电极丝接直流脉冲电源负极,工件接电源正极,在电火花线切割加工中,电极丝接直流脉冲电源正极,工件接电源负极,在电火花线切割加工中,电极丝接直流稳压电源负极,工件接电源正极,在电火花线切割加工中,电极丝接直流稳压电源正极,工件接电源负极,A,0,

402,170004,17,在 Pro/Engineer 零件模块中,()可以实现三维实体模型的旋转。1,移动中键,移动左键,移动右键,无,A,0,

403,170007,17,通过选择“文件”下拉菜单中()命令可以移除存在于计算机内存中的模型。2,关闭窗口,拭除,删除,保存,B,0,

404,170012,17,下面哪个约束类型不是 Pro/Engineer 中草绘的约束()1,对称,插入,等长,对齐,B,0,

405,170013,17,Pro/Engineer 草绘图中符号“T”代表()1,垂直,相切,平行,等长,B,0,

406,120033,12,常用作车刀材料的高速钢牌号()2,YG,YT,W18Cr4V,YW3,C,0,

407,120034,12,车刀的主偏角为()时,它的刀头强度和散热性能最佳,2,30度,45度,75度,90度,A,0,

408,120073,12,精镗孔的加工精度接近于外圆车削精度,可达()3,IT11~IT6 Ra 值 12.5~0.8 μ m,IT11~IT8 Ra 值 12.5~3.2 μ m,IT8~IT7 Ra 值 1.6~0.8 μ m,IT10~IT6 Ra 值

6.4~0.8 μm,C,O,

409,160016,16, 以下各种材料中电火花加工最难加工是,1,不锈钢和钛, 铁和镍, 钨和钼 , 镍和钛,C,O,

410,160034,16,下面四种论述中, 哪种是正确的,2,电火花线切割加工中, 只存在电火花放电一种放电形式,电火花线切割加工中, 其做工作介质一般采用水基形式工作液,电火花线切割加工中, 由于电极丝处于高速运动中, 故电极丝不存在损耗,电火花线切割加工中, 电源可选用直流脉冲电源或者交流电源,B,O,

411,140001,14,铣削中常用的铣床分为,1,立式、卧式,立式、卧式、万能卧式,立式、卧式、数控铣床、龙门铣床,立式、卧式、数控铣床,B,O,

412,140003,14,铣削加工是属于一种 ()加工,1,粗加工,半精加工,精加工,毛坯加工,B,O,

413,140005,14,加工齿轮的方法有,1,仿形法,展成法,展成法、仿形法,铣削成型法,C,O,

414,140008,14,在卧式铣床上加工以下哪种型面时, 一般必须使用分度头装夹: ,1,键槽; , 斜面; ,螺旋槽; ,圆弧槽。 ,C,O,

415,140009,14,关于砂轮硬度的选择一般原则, 以下说法

正确的是: ,1,加工软金属时, 为了使磨料不致过早脱落, 一般选用硬砂轮; ,加工硬金属时, 为了能及时的使磨钝的磨粒脱落, 从而露出具有尖锐棱角的新磨粒, 一般选用软砂轮; ,工件材料的导热性差, 易产生烧伤和裂纹时(如磨削硬质合金等), 选用的砂轮应软一些; ,精磨时, 为了保证磨削精度和粗糙度, 应选用较软的砂轮。 ,D,O,

416,140012,14,刨削加工中插削的作用是,2,加工花键,内孔键槽,加工盘形凸轮和多边形孔,以上都有,D,O,

417,140014,14,砂轮三个基本组成要素是: ,1,磨料、结合剂、空隙; ,磨料、粒度、结合剂; ,磨料、结合剂、填充物; ,磨料、粒度、气孔。 ,A,O,

418,140016,14,万能外圆磨床中尾座的作用是,1,顶支撑工件,平衡质量,在工作台上移动, 调整位置, 装夹不同零件,A 和 C,D,O,

419,140018,14,在工件上直接钻孔并铣削封闭键槽时应选用: ,1,圆柱形铣刀; ,键槽铣刀; ,T形槽铣刀; ,成形铣刀。 ,B,O,

420,140020,14,铣削的工艺特点中, 下面选项**不**正确的是,1,生产率较高; ,刀刃的散热条件较好; ,铣削时易产生振动; ,易于加工脆性材料。 ,D,O,

421,140023,14,加工齿轮的专用机床有: ,2,滚齿机、插齿机、铣齿机; ,磨齿机、珩齿机、挤齿机; ,剃齿机、刨齿机、切齿机; ,以上均有。 ,D,O,

422,140038,14,卧式铣床包括,2,万能升降台铣床、工具铣床,万能升降台铣床、卧式升降台铣床,卧式升降台铣床、龙门铣床,卧式升降台铣床、仿形铣床,B,O,

423,140051,14,下面选项**正确**的是,3,不对称逆铣切入时厚度最小, 切出时厚度最大,不对称逆铣切入时厚度最大, 切出时厚度最小,不对称顺铣切入时厚度最小, 切出时厚度最大,不对称顺铣切入时厚度最大, 切出时厚度最小,A,O,

424,110018,11,常用的数控机床由五个基本部分组成: ()、数控程序、伺服机构、辅助装置和机床机械部分。

,1,数控装置,数控系统,冷却系统,可编程控制器,A,O,

425,110042,11,绕 X轴旋转的回转运动坐标轴是 ()。 ,3,A 轴,B 轴,C 轴,Z 轴,A,O,

426,110093,11,数控机床中把脉冲信号转换成机床移动部件运动的组成部分称为 ()。 ,3,程序介质,数控装置,伺服系统 ,机床本体,C,O,

427,110106,11,刀具的选择主要取决于工件的结构、工件的材料、工序的加工方法和 ()。 ,3,设备,加工余量,加工精度 ,工件被加工表面的粗糙度,A,O,

428,130031,13,套螺纹的刀具是什么?它用来加工什么螺纹? .1,是板牙,加工内螺纹,是丝锥,加工外螺纹,是丝锥,加工内螺纹,是板牙,加工外螺纹,D,0.

429,130039,13,钳工是一种手持工具对材料进行切削加工的方法 .1,对,错, .,A,0.

430,130072,13,在半成品上划线,着色用,1,粉笔着色,龙胆紫着色,石灰水,其它,B,0.

431,130077,13,装配方法中的修配法适用于() .3,单件生产,大量生产 .成批生产,成批生产,A,0.

432,130078,13,铰刀在铰孔时,应使铰刀,2,顺时针铰入,逆时针退出,顺时针铰入,顺时针退出,逆时针铰入,顺时针退出,逆时针铰入,逆时针退出,B,0.

433,130081,13,摇臂钻床的应用场合() .2,小型工件,中大型工件,中大型多孔工件,大型工件,C,0.

434,130082,13,在装配连接中,平键不但作()固定,还用来传递扭矩. .3,径向,轴向,周向 .,横向 .C,0.

435,130083,13,钻 $\phi 30$ 的孔时,在机床的刚性和切削用量允许的范围内,尽量选择较大的() .2,切削速度,进给量,背吃刀量, .B,0.

436,120093,12,加工薄壁孔时,车刀应选用()的后角. .3,较小,较大,零度,负值,A,0.

437,120094,12,根据孔的精度等级,选用塞规时的精度等级应是:() .2,选用比工件精度等级高一点的塞规,选用比工件精度等级低一点的塞规,选用和工件精度等级一样的塞规,关系不大,C,0.

438,120095,12,孔加工时,在余量很小的情况下,正确的修正方法是:() .2,手抓住砂纸进入孔内修正,砂纸套在砂棒上,手抓砂棒进入孔内修正,使用油石修正,使用刮刀修正,B,0.

439,120097,12,切断直径较大工件时,因刀头很长,刚性差,一般运用反切法,其优点在于() .3,刀架远离不影响视线,产生的铁屑不易烫伤加工者,切屑抗力和工件重力方向一致,不易产生振动,切屑向下排出不易堵塞槽中,切屑抗力和工件重力方向相反,不易产生振动,切屑向上排出不易堵塞槽中,C,0.

440,120102,12,外圆精车刀能降低表面粗糙度值的原因是,2,较大的后角,采用较大的后角,较小的副偏角,较大的副偏角,C,0.

441,190027,19,在 SMARTTEAM 软件中,要将文件从个人电脑上上传至服务器,需要执行下面哪项操作() .3,CHECK IN,CHECK OUT,RELEASE .,REGIST .A,0.

442,170043,17,Pro/Engineer 是 CAD/CAM/CAE 集成软件,CAD/CAM/CAE 的意思是() .1,计算机辅助设计/计算机辅助制造/计算机辅助分析 .计算机辅助设计/计算机辅助工艺规划/计算机辅助制造,计算机集成制造系统/计算机辅助制造/计算机辅助分析,制造系统/企业资源计划/计算机管理,A,0.

443,170046,17,工程图的建立中,首先应该生成() .2,主视图,一般视图,投影视图,俯视图,B,0.

444,170049,17,关于壳特征,以下说法不正确的是() .2,壳特征是通过移除指定的实体表面并且将实体内部掏空,形成指定壁厚的薄壳,建立的壳特征可以厚度均一,也可以对不同的曲面指定不同的厚度,设定壳的厚度值可以是正数也可以是负数,当模型上某处的肉厚大于指定的壳厚时,壳特征不能建立,D,0.

445,170054,17,在“混合”特征中“旋转混合”选项中截面间有一个夹角,夹角的取值范围为() .3, $0^\circ \leq \theta \leq 90^\circ$, $0^\circ \leq \theta \leq 120^\circ$, $0^\circ \leq \theta \leq 270^\circ$, $0^\circ \leq \theta \leq 360^\circ$,B,0.

446,170056,17,在创建特征时,()特征不需要专门创建基准轴,系统在形成特征的过程中能够直接产生基准轴. .3,拉伸圆柱体,旋转,扫描,孔,C,0.

447,170003,17,在 Pro/Engineer 零件模块中,()可以实现三维实体模型的缩

放。 ,1,Shift+中键 ,Ctrl+左键 ,Ctrl+右键 ,滚动中键,D,0.

448,170010,17,Pro/Engineer 草绘标注尺寸时,单击鼠标 () 放置尺寸位置。 ,1,左键 ,中键 ,右键,ctrl+左键 ,B,0.

449,170035,17,Pro/Engineer 创建的工程图类型文件后缀名为 () ,1,sec ,drw ,dwg,asm ,B,0.

450,120131,12,在()的情况下, 导程就是螺纹的螺距。 ,3,单头螺纹,多头螺纹,左旋螺纹, ,A,0.

451,120126,12,C618 车床在选择交换齿轮时, 齿轮最大齿数不能超过 () 齿。 ,2,60,80,100,120,D,0.

452,120096,12,由于刀具刚性不足, 镗削造成内孔锥度, 解决方法是: () ,2,增大 ap ,加快 f ,增大刀杆直径, 原刻度走一次,提高 n ,C,0.

453,120098,12,在主剖面上测量的角度有 () 。 ,2,刀倾角 λ_s ,主偏角 κ_r ,前角 γ_a ,C,0.

454,100065,10,夹紧力的方向应尽量垂直于主要定位基准面, 同时应尽量与 () 方向一致,2,退刀,振动,换刀,切削,A,0.

455,100066,10,CNC 系统中的 PLC 是(),2,可编程序逻辑控制器,显示器,多微处理器,环形分配器,A,0.

456,100067,10,安全管理可以保证操作者在工作时的安全或提供便于工作的 () ,1,生产场地,生产环境,生产空间,生产安全,B,0.

457,100068,10,加工 () 零件, 宜采用数控加工设备,1, 大批量,多品种中小批量,单件,所有,B,0.

458,100069,10,圆弧插补指令 $G03 X Z R$ 中, X 、 Z 后的值表示圆弧的 () ,1,起点坐标值,终点坐标值,圆心坐标相对于起点的值,任意点的值,B,0.

459,100070,10,辅助功能中表示无条件程序暂停的指令是 () ,1,M00,M01,M02,M30,A,0.

460,100071,10,用于指令动作方式的准备功能的指令代码是 () ,1,F 代码 ,G 代码,T 代码,N 代码,B,0.

461,100072,10,用于机床开关指令的辅助功能的指令代码是 () ,1,F 代码,S 代码, M 代码,T 代码,C,0.

462,100073,10,用于机床刀具编号的指令代码是 () ,1,F 代码 ,T 代码,M 代码,S 代码,B,0.

463,100074,10,辅助功能中与主轴有关的 M 指令是 () ,1,M06,M09,M08,M05,D,0.

464,100075,10,数控机床是在 () 诞生的,1,日本 ,美国,英国,德国,B,0.

465,100076,10,世界上第一台数控机床是在 () 生产的,2,1952 年,1948 年,1949 年,1960 年,A,0.

466,100077,10,数控机床主轴以 800 转/分转速正转时, 其指令应是 () ,1,M03 S800,M04 S800,M05 S800,M30 S800,A,0.

467,100078,10,刀尖半径左补偿方向的规定是 () ,3,沿刀具运动方向看, 工件位于刀具左侧,沿工件运动方向看, 工件位于刀具左侧,沿工件运动方向看, 刀具位于工件左侧,沿刀具运动方向看, 刀具位于工件左侧,D,0.

468,100079,10,数控机床工作时, 当发生任何异常现象需要紧急处理时应启动 () ,2,程序停止功能,暂停功能,紧停功能,强行关机,C,0.

469,100080,10,在 FANUC 数控系统中, M98 的含义是 () ,2,宏指令调入,坐标旋转,调用子程序,循环返回参考平面,C,0.

470,200036,20,如图 1 所示, 圆环在平面上的滚动距离实际上就是圆心的移动距离, 因为圆心的移动轨迹始终与圆环的滚动轨迹平行, 直线路径如此, 圆弧路径也是如此。 请问, 两枚相同一元硬币 A 和 B, B 固定不动, A 绕 B 旋转一圈 (图 2), A 自转了几圈? ,1,1

圈；,1.5 圈；,2 圈；,3 圈。 .C,1,

471,200037,20,一天早晨,日出时分,一个和尚沿一条狭窄的小路盘山而上,登向山顶上的寺庙。和尚忽快忽慢地攀登着,一路上多次停下来休息,日落时分,到达山顶上的寺庙;几天后,他开始沿着同一条小山下山,还是日出时分出发,忽急忽缓地走着,一路上不时地停顿,当然,他下山比上山要快。问:途中是否存在一点,和尚在往返途中都在白天的同一时刻经过这一点? ,1,视情况而定,前提是上下山的平均速度应严格一致; ,不存在; ,视情况而定,前提是上、下山的出发时间要严格一致; ,存在。 .D,0,

472,200038,20,观察“旋转的舞女”图像,将你的视觉焦点频繁进行“左一中”、“右一中”切换,观察中间图像的旋转方向有没有变化?考虑一下你所观察的结果,判断一下下面说法不正确的是: ,1,视觉系统具有一致性预假设特性; ,顺时针转,说明你在用右脑;逆时针转,说明你在用左脑; ,这种现象叫做双稳态知觉(bistable perception),是在统一意识内,两种不同的理解互相竞争的结果; ,经验特征在视觉判断上具有重要作用。 .B,1,

473,200039,20,矛盾矩阵是 TRIZ 理论体系九把利剑之一。方法是依据其提供的 40 个基本发明原理,提炼出欲解决工程问题的矛盾体,即优化的参数与随之恶化的参数,并分别作为纵横坐标检索 TRIZ 矛盾矩阵,获得 TRIZ 所建议采用的基本发明原理的序号,基于此解决实际问题的。现采用线切割工艺加工下图所示 1mm 厚薄板零件(数量 2000 个,材料 A3),工期较紧;线切割加工效率较低,欲增加生产效率,一般想法是增加设备的自动化程度,如自动连续上料、自动装夹等。这样我们分离出一对矛盾体:增加生产率(优化)与自动化程度增加(恶化)这一对矛盾体,查 TRIZ 矛盾矩阵表,得到以下四个原理建议:原理 5:组合原理;原理 12:等势原理;原理 26:复制原理;原理 35:物理或化学参数改变原理;以下是根据这几条建议给出的初步方案,综合考虑生产效率、成本、加工精度、技改周期等因素,请问那种方案最优? ,1,原理 5+原理 35:多个零件叠加在一起加工,并优化编程路径; ,原理 12:开发平行连续进料系统; ,原理 26:与厂家协商,开发冲压模具,用高效的冲压工艺代替线切割工艺,或增购新机床; ,原理 35:调整功率管数、占空比、脉冲宽度等电参数,最大程度提高加工效率。 .A,1,

474,200040,20,以下是几个永动机模型,你认为可行的是: ,1,a,a、c,b、d.永动机:空想、偏执或诈骗。 .D,1,

475,120128,12,为降低螺纹的表面粗糙度,在精车螺纹时我们会使用()。 ,2,机油,水,乳化液。 .C,0,

476,120100,12,制造车刀常用的材料是()。 ,3,T10A ,W18Cr4V ,9SiCr ,无所谓。 .B,0,

477,130084,13,采取分组装配时,装配的质量主取决于零件()公差。 ,3,分组,尺寸,形位 ,制造。 .A,0,

478,130087,13,麻花钻主刀刃上各点前角() ,2,相等,边缘处大,中心处小,中心处大,边缘处小。 .B,0,

479,130089,13,零件划线,在选择划线基准时,应尽量与其()一致,2,工艺基准,设计基准,测量基准,安装基准。 .B,0,

480,130086,13,大直径麻花钻柄部为()锥度,2,1: 20,1: 16,1: 7,莫氏。 .D,0,

481,250003,25,在机电产品中,下列哪种方式

属于机电产品常用的驱动方式? ,1,直流电机驱动,ARM 驱动,液压驱动,气动驱动。 .B,0,

482,250005,25,在 ROBO TXT 控制板上标有 I 的接口为()。 ,1,信号输入口,信号输出口,快速计数口,接地口。 .A,1,

483,250006,25,在 ROBO TXT 控制板上标有 I 的接口为()。 ,1,信号输入口,信号输出口,快速计数口,接地口。 .A,0,

484,250007,25,在 ROBO TXT 控制板上标有 O 的接口为() ,1,信号输入口,信号输出口,快速计数口,接地口。 .B,0,

485,250008,25,在 ROBO TXT 控制板上标有倒 T 的接口为 () ,1,信号输入口,信号输出口,快速计数口,接地口,D,0,

486,250009,25,在 ROBO TXT 控制板上标有 C 的接口为 () 。,1,信号输入口,接地口,信号输出口,快速计数口/编码反馈口,D,0,

487,250010,25,IR 轨迹传感器的功能为 () 。,1,检测传感器与地面的距离,检测传感器与轨迹的相对位置,检测物体表面颜色,检测光的强度变化,B,0,

488,250011,25,超声波距离传感器的功能为 () ,1,检测传感器与障碍物的距离,检测传感器与轨迹的相对位置,检测物体表面颜色,检测光的强度变化,A,0,

489,250012,25,光学颜色传感器的功能为 () 。,1,检测传感器与地面的距离,检测传感器与轨迹的相对位置,检测物体表面颜色,检测光的强度变化,C,0,

490,250013,25,光敏电阻的功能为 () 。,1,检测传感器与地面的距离,检测传感器与轨迹的相对位置,检测物体表面颜色,检测光的强度变化,D,0,

491,250014,25,直流编码电机中编码器的作用是 () 。,1,计数反馈,定位,信号输出,编码命名,A,0,

492,250015,25,气动元器件中电磁阀的作用是 () 。,1,提供压缩空气,控制气压大小,控制气路通\断,压缩空气进入电磁阀推动活塞产生横向运动,C,0,

493,250016,25,常用机械结构中螺旋机构的作用是 () 。,2,空间交错两轴间传递运动和动力,旋转运动转化为直线运动,多种运动形式之间的转换,产生间隙运动,B,0,

494,230001,23,快速成形技术根据零件的三维实体,基于离散-堆积增材制造的原理,采用逐层累加制造的方法完成任意复杂零部件或实体的制作。关于快速成形,() 描述是不正确的。1,快速成形和常规的去材加工不同,是一种基于材料堆积法的高新制造技术,由于快速成形设备必须使用激光器件,所以使用、维护成本高,快速成形缩短产品的设计开发周期,无需任何刀具、模具及工装卡具,可以快速完成任意复杂形状零件的单件生产,B,0,

495,230002,23,() 文件格式专门用于在 CAD 模型与快速成型设备之间进行数据转换,已成为快速成型技术领域中的一个工业标准。1,STL,DXF,STEP,IGES,A,0,

496,170037,17,在 Pro/Engineer 中,关于装配中下列叙述正确的是(),3,装配中将要装配的零、部件数据都放在装配文件中,装配中只引入零、部件的位置信息和约束关系到装配文件中,装配中产生的爆炸视图将去除零、部件间的约束,装配中不能直接修改零件的几何拓扑形状,B,0,

497,170039,17,在 Pro/Engineer 中,装配时对某两个面使用对齐约束或匹配约束的区别是 () ,2,对齐使两个面指向一致,匹配使两个面指向相反,匹配可设置偏距,而对齐不能,对齐可设置定向而匹配不能,以上都是对的,A,0,

498,100016,10,下面的指令中,哪条指令与运动轨迹无关(),1,G01 ,G00 ,G02 ,M 0 3,D,0,

499,180007,18,双联齿轮上小直径齿轮的加工往往采用 () ,2,滚齿 ,插齿 ,刨齿 ,铣齿,B,0,

500,180011,18,单件小批量加工方孔往往采用 () ,1,插削 ,拉削 ,刨削 ,镗削,A,0,

501,180015,18,加工箱体类零件上的孔系往往采用 () 加工,2,车床 ,磨床 ,铣床 ,镗床,D,0,

502,180020,18,车床适于加工 () 表面。1,平面 ,回转表面 ,齿轮 ,花键,B,0,

503,180023,18,在花盘、角铁上加工工件,为了避免旋转偏重而影响工件的加工精度,必须(),3,选大走刀量 ,使转速不易过低 ,用平衡铁平衡 ,选大吃刀深度,C,0,

504,100021,10,采用 FANUC 数控系统的数控机床,执行图形模拟功能应在() 方

式,2,EDIT,MEM ,JOG ,REF,B,0,

505,100028,10,数控车床能进行螺纹加工,其主轴上一定安装了()。2,测速发电机 ,脉冲编码器 ,温控器,光电管,B,0,

506,100030,10,数控车床X方向对刀时,车削外圆后只能沿()方向退刀,主轴停转后测量外径尺寸,2,X ,Z ,X、Z都可以,B,0,

507,120038,12,车削中用于测量刀具角度设想的三个辅助平面。即切削平面,基面,主剖面,是相互(),2,垂直的,平行的,倾斜的,A,0,

508,120039,12,当刀具前角增大时。切削容易从前刀面流出,切屑变形小,因此(),2,增大切削力,降低切削力,切削力不变,B,0,

509,150001,15,根据含()量的不同,碳素钢可分为低碳钢,中碳钢,高碳钢。1,Fe ,C ,其它元素 ,B,0,

510,150004,15,细晶粒金属()。1,强度高 ,塑性好 ,强度高,塑性好,韧性好,C,0,

511,150011,15,45钢的室温组织为()。2,铁素体+奥氏体 ,铁素体+珠光体 ,奥氏体 ,B,0,

512,150020,15,焊条电弧焊焊接时电弧弧柱部分的温度是()K。2,2400—6000 ,2600—8000 ,6000—8000,2400—2600,C,0,

513,150022,15,焊接电流大小主要影响焊缝的()。1,熔宽 ,熔深 ,余高,B,0,

514,150023,15,浇注温度越高,则()收缩越大。2,凝固 ,液态 ,固态 ,凝固和固态 ,A,0,

515,120045,12,车刀的前面是切削时刀具上(),2,切屑流过的表面,对着已加工表面的面,着正在加工的表面,对着待加工表面的面,A,0,

516,150028,15,构成铸型的一部分,容纳和支持砂型的钢型框为()。2,砂箱 ,芯盒 ,模样 ,模板,A,0,

517,150030,15,下列物品中不属于铸造工艺装备的是()。2,模样 ,模板 ,芯盒 ,砂型,D,0,

518,150033,15,形状较复杂的毛胚,尤其是具有复杂内腔的毛胚,最合适的生产方法是()。2,模型锻造 ,焊接 ,铸造 ,热挤压,C,0,

519,120047,12,加工铸铁应选用()刀具材料,3,YT,YG,W18Cr4V,W9Cr4V2,B,0,

520,120048,12,()是主切削刃与进刀方向在基面上的投影之间的夹角,其作用是改变主切削刃和刀头的受力和散热情况,2,刃倾角,副偏角,主偏角,后角,C,0,

521,120049,12,()是副切削刃与背离进刀方向在基面上的投影之间的夹角,其作用是减小工件上的残留面积,2,副偏角,刃倾角,前角,主偏角,A,0,

522,120050,12,()是主后面与切削平面之间在主剖面投影的夹角,其作用是减少车刀主后面与工件之间的摩擦,2,前角,主后角,主偏角,刃倾角,B,0,

523,120051,12,()是前面与基面在主剖面投影之间的夹角,其作用影响刃口的锋利程度和强度,2,前角,后角,主偏角,副偏角,A,0,

524,100036,10,在FANUC数控车床操作中,调用1号刀具的常用指令格式是()。2,T0101 ,T0010,T01 ,A,0,

525,120052,12,()是前面和主后面的相交部位。它担负主要的切削工作,2,前面,主后面,主切削刃,副切削刃,C,0,

526,120053,12,()是前面和副后面的相交部位,它担负次要的切削作用,主要起修光作用,2,前面,主切削刃,副后面,副切削刃,D,0,

527,100039,10,根据标准JB3051-82,数控车床圆弧插补运动方向是结合下面哪个坐标轴的方向判断出来的。()。2,X轴 ,Z轴,Y轴,C,0,

528,120058,12,下列哪种截面形状的螺纹用于连接零件() ,2,三角形 ,矩形 ,梯形 ,锯齿形,A,0,

529,120059,12,车削三角螺纹产生“倒牙”是因为() ,3,车刀不锋利 ,刀尖高于工件旋转中心 ,刀尖低于工件旋转中心 ,刀尖角的平分线未与工件的轴线垂直,D,0,

530,100041,10,在 N-091 数控车床中, G73 U 1 0 R 5 指令中的参数 R 值代表() ,3,退刀位置 ,循环次数,每次进刀量,精车余量,B,0,

531,120062,12,综合测量外螺纹的量具是() ,3,三针测量 ,螺纹千分尺 ,螺纹环规 ,游标卡尺,C,0,

532,100044,10,数控车床车削过程中,下列哪项运动是功率最大的运动() ,3,主运动 ,进给运动,刀架运动 ,拖板运动,A,0,

533,120063,12,车螺纹时,机床用()传动带动刀具自动移动,3,光杠 ,丝杠 ,都可以 ,B,0,

534,100046,10,以下 G 指令不属于基本移动指令的是() ,3,G01 ,G02,G03,G04,D,0,

535,100047,10,FANUC 数控车床操作中,下列()键不能用于程序编辑 ,3,INSERT ,ALTER,DLETE,OFFSET,D,0,

536,120066,12,在加工螺纹中,当丝杠的旋转方向与工件的旋转方向()时,车出的是右旋螺纹,3,一致 ,相反 ,无关 ,A,0,

537,100049,10,数控机床半闭环控制系统的特点是() ,3,结构简单、价格低廉、精度差,结构简单、维修方便、精度不高,调试与维修方便、精度高、稳定性好,调试较困难、精度很高,C,0,

538,120076,12,镗刀在装夹中,刀尖应与主轴旋转中心处于()位置,3,略高 ,等高 ,略低 ,高低关系不大,A,0,

539,120077,12,镗孔刀刀尖装夹高于旋转中心,其前角变化是() ,3,增大 ,减小 ,没变 ,为零,B,0,

540,120079,12,镗孔的方法基本与车外圆相同,都是采用试切法,边测量、边加工,在加工中的不同之处是() ,3,刀具纵向走刀方向不同 ,横向进退刀方向不同,镗孔不分粗精加工 ,切削用量选用原则不同,B,0,

541,120081,12,在大批量生产时,工件的孔径检验工具是() ,3,三用游标卡尺 ,量规 ,内径百分表 ,内径百分尺,B,0,

542,120085,12,镗通孔时,铁屑需向工件的待加工表面排放,刀倾角取值为() ,3,正值 ,负值 ,零度 ,无所谓,A,0,

543,120088,12,加工薄壁孔时,关键注意的是() ,3,尺寸 ,振动 ,变形 ,粗糙度,C,0,

544,120089,12,镗孔时,造成内孔锥度的主要原因是() ,3,刀具磨损 ,刀具刚性差让刀,刀具角度不合理 ,没加冷却液,B,0,

545,120091,12,切断刀折断的主要原因是() ,3,刀头宽度太宽 ,副偏角和副后角太大,切削速度低 ,前角过大,B,0,

546,160014,16,下面四种工件材料中,哪一种不适合电火花加工,1,硬质合金,铜,光学玻璃,45号碳钢,C,0,

547,160019,16,电火花加工分成四个步骤,它们是在,1,半个脉冲周期内完成,一个脉冲周期内完成,十个脉冲周期内完成,整个加工时间内完成,B,0,

548,160022,16,在电火花加工中,能够提高加工速度的措施有,2,降低脉冲频率,增大工作液的浓度,选择更粗或者更大的电极,选择加工过程的稳定性,D,0,

549,160027,16,激光的特点中,以下不属于其中的有,2,强度高 ,单色性好,作用力小,方向性好,C,0,

550,160032,16,高功率密度的电子束加工是针对,2,工件表面改性,工件表面热处理 ,工件焊接,工件打孔,D,0.

551,170005,17,在 Pro / Engineer 零件模块中, () 可以实现三维实体模型的移动。 ,1,Ctrl+中键 ,Ctrl+左键 ,Ctrl+右键 ,Shift+中键,D,0.

552,170006,17,下述哪一项不是 Pro/Engineer 软件的显著特点 () ,1,参数化 ,基于特征 ,智能化 ,全数据相关联,C,0.

553,230003,23,CAD 原型转换为 STL 格式文件时,在精度上 () 。 ,1,有所提高,相当,有所降低,无,C,0.

554,230004,23,STL 文件是将 CAD 模型离散成为由三角形面片组成的多面体模型,实现对 CAD 三维模型的简化表示。三角形面片越小、数量越多,近似精度就 () ,加工时间就 () 。 ,1,越高,越长,越低,越长,越高,越短,越低,越短,A,0.

555,230005,23,熔融沉积快速成形之前,需要选择合理的成形方向。关于成形方向的描述, () 是错误的。 ,1,选择成形方向时,要使支撑部分尽量少,选择成形方向时,要考虑将精度要求高的轮廓安排在 x-y 平面内,斜坡表面与水平面的夹角越大,零件表面质量相对就比较差,若斜坡表面与水平面的夹角小于预设的填充角度,就需添加支撑,C,0.

556,230006,23,熔融挤出成形工艺的材料一般是 () 。 ,1,液态光敏树脂,陶瓷、金属、ABS 塑料、蜡等粉末状材料,纸、金属箔、塑料膜、陶瓷膜等片材,热塑性材料,如腊、ABS、PC、尼龙等,以丝状供料,D,0.

557,230007,23,分层实体制造成形工艺所用的材料一般是 () 。 ,1,液态光敏树脂,陶瓷、金属、ABS 塑料、蜡等粉末状材料,纸、金属箔、塑料膜、陶瓷膜等片材,热塑性材料,如腊、ABS、PC、尼龙等,以丝状供料,C,0.

558,230008,23,光固化快速成形工艺所用的材料一般是 () 。 ,1,液态光敏树脂,陶瓷、金属、ABS 塑料、蜡等粉末状材料,纸、金属箔、塑料膜、陶瓷膜等片材,热塑性材料,如腊、ABS、PC、尼龙等,以丝状供料,A,0.

559,230009,23,选择性激光烧结快速成形所用的材料一般是 () 。 ,1,液态光敏树脂,陶瓷、金属、ABS 塑料、蜡等粉末状材料,纸、金属箔、塑料膜、陶瓷膜等片材,热塑性材料,如腊、ABS、PC、尼龙等,以丝状供料,B,0.

560,230010,23,对 STL 模型进行分层处理时,分层厚度取值越大, () 。 ,1,成形的时间就越短,制件的表面粗糙度越小,成形的时间就越短,制件的表面粗糙度越大,成形的时间就越长,制件的表面粗糙度越小,成形的时间就越长,制件的表面粗糙度越大,B,0.

561,120002,12,车削过程中主轴转速变小,自动进给量 () ,1,变大 ,变小 ,不变, C,0.

562,170017,17,Pro/Engineer 草绘图中符号“M”代表 () ,1,垂直 ,中点 ,平行 ,等长,B,0.

563,100008,10,车削形位精度要求高的较长轴类工件时,一般应采用 () 为定位基准,1,外圆,阶台端面 ,两端中心孔, C,0.

564,170025,17,在 Pro/Engineer 中,对连续且互相相切的线段进行偏距时,线段的最好选择方式是() ,2,单个 ,链 ,环路 ,目的链,B,0.

565,170027,17,在 Pro/Engineer 中创建拉伸特征时,参照面与绘图面的关系是 () ,2, // ,相交 , ⊥ ,无关,C,0.

566,120023,12,粗车外圆切削用量的选用原则是() ,1,先选较高的切削速度然后选进给量最后是背吃刀量,,先选较大的进给量然后选背吃刀量最后是切削速度,先选较大的背吃刀量然后选进给量最后是切削速度, C,0.

567,120024,12,精车时为了降低零件表面的粗糙度,主要应选用 () 的进给量,1,较大的进给量,较小的背吃刀量,较小的进给量, C,0.

568,120027,12,同轴度要求较高的多台阶多工序的轴类零件,在普通车床上精加工时应采用()装夹方法,1,两顶针,一夹一顶,三爪卡盘, .A,0,

569,120032,12,在普通车床上加工零件的倒角,一般采用何种加工方法() ,1,宽刀法,偏移尾架,靠模法,转动小拖板,A,0,

570,170032,17,在 Pro/Engineer 中,下列哪种方法不一定能建立特征间的父子关系() ,3,选择一个特征的表面作为另一个特征截面的放置面,一个特征选择另一特征作为其定位参照,通过镜像产生新的特征,在一个特征之后接着建立一个特征,D,0,

571,170036,17,在 Pro/Engineer 中,创建工程图中增加投影视图是指() ,2,用户自定义投影视角的视图,垂直某个面或轴投影的视图,由父视图产生符合正投影关系的视图,产生与其它视图无从属关系的独立视图,C,0,

572,170038,17,在 Pro/Engineer 中,视图产生后可以在页面上任意移动或删除,而与其它视图无牵连的视图是() ,2,投影视图,辅助视图,一般视图,局部(详尽)视图,C,0,

573,100013,10,数控机床开机后,通过下面哪项操作确定刀架在机床坐标系中的位置() ,1,回参考点,回机床原点 ,回编程零点 ,回换刀点,A,0,

574,100015,10,采用 FANUC 数控系统的数控机床,下列哪个程序号是正确的,1,N1234 ,O1234,Oab12 ,O12345,B,0,

575,180004,18,加工轴类零件的定位基准面是() ,1,端面 ,外圆 ,中心孔 ,其它面,C,0,

576,190002,19,CIMS 的中文意思是() ,1,计算机信息管理系统 ,计算机集成制造系统,计算机信息制造系统 ,计算机集成管理系统,B,0,

577,100022,10,采用 FANUC 数控系统的数控机床,要改变程序中 G00 的速度,可采用改变()的方法来实现,2,编程值 ,面板 JOG 倍率开关位置 ,快移倍率开关位置 ,操作面板指定值,C,0,

578,190008,19,下面描述中,不是 PDM 实现的目标() ,1,PDM 是 CAD/CAPP/CAM 的集成平台,PDM 是企业信息传递的桥梁,PDM 是企业 CIMS 的集成框架,PDM 是企业生产计划制定最有力的工具,D,0,

579,150018,15,碱性焊条对油,锈及氧化皮等脏物的敏感性()。 ,1,不大 ,较大 ,一般 ,.B,0,

580,150032,15,在选择铸型地分型面时,应尽量做到()。 ,2,使型腔均分于各砂箱中,采用两个或两个以上的分型面,使分型面为非平直的面 ,使分型面为一个平直面,且使型腔全都或大部位于同一砂箱中,D,0,

581,120055,12,切削时,车刀上对着工件过渡表面的面叫() ,2,前面,基面,主后面,副后面,C,0,

582,120068,12,用板牙或丝锥攻套螺纹时,应选择()的切削用量,2,较高 ,较低 ,中等 ,.B,0,

583,120070,12,车削三角螺纹造成螺纹牙侧一面光一面粗糙的原因是() ,3,进给量过大 ,主轴转速过快 ,主轴转速过慢 ,螺纹车刀磨损,D,0,

584,120072,12,在车床上纠正原来孔轴线偏斜的最好方法是() ,3,钻孔 ,扩孔 ,镗孔 ,铰孔,C,0,

585,160003,16,电火花加工的设备基本组成中以下不属于其中的是,1,机床本体,脉冲电源,工作液循环系统,自动间隙调节装置,D,0,

586,160006,16,下面哪些不属于特种加工,1,电解加工,数控电火花加工,数控铣削加工,数控电解磨削,C,0,

587,160008,16,电火花加工的基本形式有,1,电火花线切割和电火花磨削,电火花线切割和电火

花小孔加工,电火花成型加工和电火花同步共轭回转加工,电火花成型加工和电火花线切割,
D,0,

588,160011,16,电火花成型加工时粗加工能够达到的表面粗糙度为,1, $Ra\ 70\sim 80\mu m$, $Ra\ 100\sim 200\mu m$, $Ra\ 0.1\sim 0.2\mu m$, $Ra\ 10\sim 20\mu m$,D,0,

589,160025,16,在电化学加工中属于I类,利用阳极溶解加工的是,2,电解磨削,电铸,电解抛光,电刷镀,C,0,

590,160030,16,低速走丝线切割加工中常用的工作液为,2,乳化液,去离子水,橡胶水,柴油,B,0,

591,160040,16,在下面加工方法中,哪个不是利用电能转变为热能的,2,电火花加工,离子弧加工,电刷镀,电子束加工,C,0,

592,160043,16,以下不属于特种加工的特点的是,3,主要不是利用机械能,而是使用其他形式的能量,工具电极硬度可以低于被加工材料的硬度,加工的效率和精度比较高,加工过程中工具和工件之间不存在显著的机械切削力,C,0,

593,160045,16,以下

属于放电加工的步骤的是,3,电极和工件分别接上电源的正负极,极间介质的电离、击穿,形成放电通道,介质热分解、电极和工件材料熔化汽化和热膨胀,电极和工件材料的抛出,A,0,

594,160048,16,使用正极性加工的,3,长脉冲粗加工,短脉冲精加工,长脉冲精加工,短脉冲粗加工,B,0,

595,160054,16,在下面的砂轮修正方法中,哪个选项具有整形和修锐功能,3,喷射法,电火花修正法,研磨法,滚压挤压法,B,0,

596,160057,16,在电化学加工中,不属于阳极电解蚀除的加工方法是,3,电解加工,电解抛光,电解磨削,装饰电镀,D,0,

597,160060,16,下面选项**正确**的是,3,激光焊接时间短,但是由于焊点温度高,容易产生氧化现象,激光焊接尽管能够焊接异种金属,但是不可能焊接非金属材料,激光焊接没有焊渣,甚至能够透过玻璃进行焊接,激光焊接不能用于以陶瓷做集体的集成电路,C,0,

598,140013,14,磨床按照用途可以分为,1,内、外圆磨床,无心磨床、工具磨床,平面磨床、专用磨床,以上都有,D,0,

599,140019,14,铣削精加工时能够达到的表面粗糙度 Ra 一般为,1,大于 $6.3\mu m$, $6.3\sim 1.6\mu m$, $1.6\sim 0.8\mu m$,小于 $0.8\mu m$,B,0,

600,140021,14,铣刀常用的材料有:,2,高速钢; ,硬质合金; ,涂层铣刀; ,以上都是。 ,D,0,

601,140036,14,磨削加工的精度可以达到,2,IT6~IT4,IT4~IT2,小于IT2,大于IT6,A,0,

602,140049,14,磨床的顶针装夹用的是,3,死顶针,活顶针,机用顶针,死顶针、活顶针、机用顶针,A,0,

603,140054,14,下面哪个是插齿机不能加工的:,1,圆柱齿轮,双联齿轮,齿条,蜗轮,D,0,

604,140058,14,对于铣削三要素中的背吃刀量,下面个选项中**正确**的是,3,是在通过切削刃基点且平行于工作面方向上测量的吃刀量,是在通过切削刃基点且垂直于工作面方向上测量的吃刀量,平行于工作面并与切削刃基点的进给方向垂直的方向测量的吃刀量,平行于工作面并与切削刃基点的进给方向平行的方向测量的吃刀量,B,0,

605,110004,11,闭环控制系统的位置检测装置装在() ,3,传动丝杠上,伺服电动机轴上,数控装置上,机床移动部件上,D,0,

606,110011,11,数控钻、镗床其控制系统一般常采用() ,2,直线控制系统,轮廓控制系统,点位控制系统,曲面控制系统,C,0,

607,110015,11,数控机床的本体(机械部件)包括:床身、主轴箱和()。

,1,进给机构,液压系统,冷却系统, ,A,0,

608,110021,11,在有 G41 或 G42 指令的程序段中不能用() 指令。 ,3,G00 或

G01,G02 或 G03,G01 或 G02,G01 或 G03,B,0,

609,110024,11,G 准备功能指令中用于刀具半径补偿注销的指令是 ()

,3,G40,G41 ,G42,G43,A,0,

610,110027,11,数控机床主轴以 800 转 / 分转速正转时, 其指令应是 ()。 ,2,M03 S800 ,M04 S800 ,M05 S800,M02 S800,A,0,

611,170008,17,Pro/Engineer 也可以直接进行 2D 图形绘制, 其文件的后缀名为 ()

,1,sec ,prt ,asm ,drw,A,0,

612,170011,17,Pro/Engineer 草绘时, 标注圆的直径的步骤是 () ,1.点击圆心——点击圆周——放置,点击圆周——点击圆心——放置,双击圆周——放置,点击圆周——放置,C,0,

613,170014,17,Pro/Engineer 草绘图中符号 “//” 代表 () ,1,垂直 ,相切 ,平行 ,等长,C,0,

614,120003,12,车削过程中的切削速度是指 () ,1,主轴的旋转速度,刀具的移动速度,工件相对刀尖的线速度, C,0,

615,120004,12,卧式车床上实现进给运动的部分是 () ,1,车头箱 ,拖板箱,进给箱 ,刀架,B,0,

616,120005,12,车床上改变自动进给量的部分是 () ,1, 车头箱 ,拖板箱 ,进给箱 ,刀架 ,C,0,

617,120007,12,车床上在钻孔时钻头安装在 () 上,1,卡盘 ,刀架 ,床身 ,尾架,D,0,

618,120008,12,车削时车刀安装在车床的 () 上,1,卡盘 ,刀架 ,床身,尾架,B,0,

619,120009,12,车削时零件装夹在 () 上,1,卡盘 ,刀架 ,床身,尾架,A,0,

620,120010,12,下列 () 型面不能在车床上加工,1,圆锥面 ,圆柱面 ,端面 ,燕尾槽,D,0,

621,120011,12,c618 里 6 的含义是 () 机床,1,卧式 ,立式 ,台式,半自动,A,0,

622,120012,12,c618 里 18 的含义是 () ,1,机床中心高度为 180mm ,床身高度为 180mm ,机床高度为 180mm, A,0,

623,100005,10,数控车床的优越性体现在 () ,1,零件加工精度高 ,机床成本高,尺寸统一性好,适合大批量生产,C,0,

624,120015,12,车端面的方法有, 由外向中心; 由中心向外及 () ,1,弯头刀车端面 ,右偏刀车端面,左偏刀车端面 ,分层车端面,D,0,

625,170019,17,Pro/Engineer 创建的零件类型文件后缀名为 () ,1,sec,dwg,asm,prt,D,0,

626,170023,17,Pro/Engineer 中适合于所有混合特征属性有 () ,3,直的 ,开放的 ,闭合的,以上都适合,A,0,

627,120021,12,切削用量的三要素分别是: 进给量, 背吃刀量和 () ,1,转速,毛坯直径,切削速度, C,0,

628,120022,12,切削用量的三要素分别是指 () ,1,转速、进给量和切削宽度 ,转速、进给量和切削厚度 ,切削速度、进给量和背吃刀量 ,切削速度、切削宽度和切削厚度,C,0,

629,170031,17,在 Pro/Engineer 中, 创建混合特征时, 绘制的不同截面必须注意 () ,2,有相同长度的边,有相同数目的边 (图元),有相同的半径,有相同属性的图元,B,0,

630,170040,17,在 Pro/Engineer 中, 以下述说正确的是 () ,3,完成装配体创建后可任意更改零件文件的文件名,使用匹配或对齐约束时, 可对偏距输入负值,爆炸图只能由系统自动定义, 不可以人工定义,不可以 在装配环境下创建零部件,B,0,

631,190001,19,CIMS 的英文全称是 () ,1,Computer Information Manufacturing System ,Computer Information Management System ,Computer Integrated Manufacturing System,Computer Integrated Management System,C,0,

632,190006,19,PDM 不具备的功能是 () ,1,图文档管理 ,. workflow与过程管理 ,. 版本管理 ,. 财务管理,D,0,

633,190007,19,PDM 的英文全称是 () ,1,Process Design Management ,. Product Data Management,Program Design Management ,. Product Data Manufacture,B,0,

634,190009,19,PDM 系统中, 哪个功能模块实现产品数据的安全管理 () ,3,项目管理, 产品结构管理,权限管理,过程管理,C,0,

635,100023,10,N091 数控车床操作中, 下列哪种情况需要回参考点(),2,超行程 ,. 开机,程序报警 ,. 复位后,B,0,

636,190013,19,第一代的产品数据管理系统以下面哪种管理功能为核心 () ,3,图文档管理 ,. 流程管理 ,. workflow管理 ,. 项目管理,A,0,

637,100029,10,在 N-091 数控车床上, () 在主轴控制中起到功率放大的作用,2,伺服驱动 ,. CNC 装置 ,. 变频器,I/O 模块,C,0,

638,210001,21,测量零件圆跳动时, 选择哪种量具 () ,1,千分尺 ,. 半径规 ,. 百分表 ,. 游标卡尺,C,0,

639,120054,12,在车削加工过程中, 切削流过的表面叫(),2,前面,主后面,副后面,基面,A,0,

640,120056,12,切削时, 车刀上对着工件上已加了表面的面叫() ,2,基面,副后面,前面,主后面,B,0,

641,100038,10, 数控车床中, 转速功能字 S 可指定 () ,2,mm/r ,. r/mm ,. r/min,m/min,C,0,

642,100040,10,切削的三要素有进给量、切削深度和(),2,切削厚度 ,. 切削速度,进给速度 ,. B,0,

643,120060,12,螺纹加工中,车刀在第二次进刀时刀具偏离前一次进刀所车出的螺旋槽,而将螺纹车坏,我们习惯称为 () ,3,“倒牙” ,. “乱牙” ,. “扎刀” ,. B,0,

644,100043,10,在数控车床上加工一个零件, x 方向尺寸偏大, ()原因是不可可能的,3,刀具磨损 ,. 刀补值偏大,编程值偏大,刀补值偏小,D,0,

645,120064,12,下列哪种截面形状的螺纹用于传动零件(),3,三角形 ,. 圆形 ,. 梯形 ,. C,0,

646,120067,12,车螺纹时产生“扎刀“的主要原因是 () ,3,前角偏小 ,. 后角偏小 ,. 主偏角偏大 ,. 刀尖未对准中心,D,0,

647,120069,12,检查所加工螺纹螺距是否正确可用 () 检查,2,外径千分尺 ,. 螺纹千分尺 ,. 钢尺或牙规 ,. C,0,

648,120074,12,镗刀分为通孔镗刀和盲孔镗刀, 二者主要区别于角度 () ,3,前角 ,. 主偏角 ,. 副偏角 ,. 刃倾角,B,0,

649,120082,12,孔径较大, 精度较高的零件加工中, 便用的检验工具是 () ,3,量规 ,. 三用游标卡尺 ,. 内径百分表 ,. 内卡钳,C,0,

650,160017,16,高能束流加工中, 以下属于其中的是,1, 电子束加工, 离子束加工,磨料射流加工 ,. 激光加工 C,,0,

651,160035,16,影响线切割加工工艺经济性因素中, 下面哪个选项正确,2,电极丝及移动速度,工件厚度及材料,预置进给速度,工作介质的选取,D,0,

652,140002,14,铣削加工常选用加工的型面,1,平面,立体面,台阶、沟槽、成型面,平面、台阶、沟槽、成型面,D,0,

653,140004,14,与顺铣相比, 逆铣的突出优点是,1,提高刀具耐用度; ,. 生产效率高; ,. 切削时工件不会窜动; ,. 切削变形较小, 功率消耗少。 ,. C,0,

654,140006,14,铣削常用的装夹方法有: ,. 1,虎钳、压板,分度头、回转工作台,V 形架装夹; ,以

上都是。 .D,o,

655,140015,14,磨削中传动采用的是,1,液压传动,齿轮传动,皮带轮传动,蜗轮蜗杆传动,A,o,

656,140017,14,砂轮的特性由 () 因素决定,1,磨料、粒度,结合剂、硬度,组织、形状及尺寸,以上所有,D,o,

657,140024,14,铣削中的主运动是,1,工件的旋转; ,铣刀的旋转; ,工作台的旋转; ,工作台的移动。 .B,o,

658,140025,14,铣削用冷却液的作用是,2,冷却,润滑,防锈、清洗,以上所有,D,o,

659,140030,14,挤顶的主要功能是,2,体积较大,体积较小,大而薄的零件,大而厚的零件,C,o,

660,140033,14,外圆磨削的主运动是: ,2,工件的圆周进给运动; ,砂轮的高速旋转运动; ,工件的纵向进给运动; ,工作台的移动。 .B,o,

661,140035,14,精磨的表面粗糙度一般可达到: ,1,6.3 ~ 1.6 μ m,1.6 ~ 0.8 μ m,0.8 ~ 0.2 μ m,0.05 ~ 0.025 μ m,C,o,

662,140039,14,磨削钢件时常用的工作液是,1,煤油 ,乳化液,机油 ,橡胶水,B,o,

663,140040,14,铣刀按照安装方式可以分为带柄铣刀和带孔铣刀, 下面说法正确的是,2,前者多用于立铣, 后者多用于卧铣,前者多用于卧铣, 后者多用于立铣,两者在立铣和卧铣中都是常用的,两者在立铣和卧铣中都是不常用的,A,o,

664,140043,14,检测齿轮常用的测量工具为,1,齿厚卡尺、公法线千分尺,公法线千分尺,游标卡尺,外径千分尺,A,o,

665,140044,14,机械加工常用的齿轮的压力角为,3, 20 度, 30 度, 40 度,以上所有,A,o,

666,140045,14,铣削和车削的区别是,3,主运动完全一致, 进给运动不一样,主运动和进给运动完全相反,主运动不一致, 进给运动完全一致,主运动和进给运动都一致,B,o,

667,140048,14,磨轴类零件时经常会出现锥床, 产生的原因有,3,砂轮钝化,砂轮轴线和和工作台运动方向不平行,砂轮轴线和和工作台运动方向相垂直,A 与 B,D,o,

668,140052,14,齿轮的加工方法分为无屑加工和切削加工, 以下属于**切削加工**的是,3,粉末冶金,压铸 ,成形法,冷轧,C,o,

669,140053,14,在下面齿轮的加工方法中, 不属于**展成法**的是,3,插齿,铣齿,滚齿 ,剃齿, B,o,

670,120018,12,用右偏刀车端面时, 要使端面车的光亮, 应采用 () 方法车削,1,由外向中心 ,由中心向外 ,分层 ,随便,B,o,

671,100009,10,数控机床几何精度检验, 又称 () 精度检验,3,动态 ,静态 ,定位 ,切削,B,o,

672,120020,12,在车床钻中心孔时, 工件转速应采用 () ,1, 较高 , 较低 , 随便。 .A,o,

673,180019,18,窄长板类零件的加工采用 () 更合适,1,刨削 ,插削 ,车削 ,铣削,A,o,

674,180021,18,热处理工序一般安排在 () 之前, 在粗加工之后,2,淬火 ,粗加工 ,精加工 ,退火,C,o,

675,190003,19,ERP 的英文全称是 () ,1,Enterprise Resource Planning ,Equipment Resource Process,Earth Resource Planning ,Equipment Research Planning,A,o,

676,190005,19,PDM 不具备的功能是 () ,1,文档管理,工作流与过程管理 ,产品结构与管理,仓库管理,D,o,

677,100025,10,数控车床操作中, 工件重新装夹后只需要 () ,2,X 向对刀,Z 向对刀 , X、Z 向都不对刀,以上都不对,B,o,

678,100026,10,数控车床加工过程中() 打开冷却液开关,2,切削之前 ,切削完毕,切削过程中,

不加冷却液,A,0.

679,210004,21,千分尺的分度值 (),1,0.05mm ,0.1mm,0.01mm ,0.5mm,C,0.

680,210006,21,测量单件非标螺纹时,选择哪种方法 (),1,影像法 ,量针法 ,牙形量头法 ,综合检验法,B,0.

681,210010,21,测量零件的平面度选择哪种量具 (),1,千分尺 ,刀口尺 ,半径规 ,游标卡尺,B,0.

682,100045,10,在 N-091 数控车床上, G96 指令代表 () ,3,恒转速 ,恒线速,分进给,转进给,B,0.

683,120065,12,测量普通外螺纹的大径时可用 () 测量,2,螺纹环规 ,螺纹样板 ,螺纹千分尺 ,游标卡尺,D,0.

684,160009,16,电火花成型加工使用的工作介质为,1,乳化液,加入抗燃剂的柴油,机油,橡胶水,B,0.

685,160015,16,电火花成形加工中常用的电极材料,1,铜和钨 ,石墨、铜和钢,石墨、铜和钼,石墨和钼,B,0.

686,160020,16,电火花线切割加工是 20 世纪 () 在电火花加工的基础上发展起来的,1,30 年代,40 年代,50 年代,60 年代,C,0.

687,160028,16,以下不属于激光加工的主要应用为,2,激光切割,激光存储,激光打孔,激光焊接,B,0.

688,160033,16,下面选项中,哪个是离子束加工所独有的特点,2,加工表面层不产生热量,但是有氧化层,通过离子撞击工件表面,将机械能转变为热能,使工件表面溶化,灼除去工件材料,加工中无机械应力和损伤,离子束加工需将工件接正电位(相对于离子源),C,0.

689,160038,16,在线切割加工中,电源的作用是,2,将 50 赫兹交流电转变为高频率的双向脉冲电压,将 50 赫兹交流电转变为高频率的单向脉冲电压,将 100 赫兹交流电转变为高频率的双向脉冲电压,将 100 赫兹交流电转变为高频率的单向脉冲电压,B,0.

690,160046,16,超声加工不适合加工的材料为,3,玻璃和陶瓷,石英和石墨,金属材料,金刚石,C,0.

691,160052,16,下面哪个选项是正确的,3,电火花线切割的电极丝与工件的单边放电间隙约为 0.01mm,随着脉冲电压的增大而减小,电火花线切割的电极丝与工件的单边放电间隙约为 0.01mm,随着脉冲电压的增大而增大,电火花线切割的电极丝与工件的单边放电间隙约为 0.1mm,随着脉冲电压的增大而减小,电火花线切割的电极丝与工件的单边放电间隙约为 0.1mm,随着脉冲电压的增大而增大,B,0.

692,140026,14,在铣削时,一般使用 () 铣削,2,顺铣 ,逆铣 ,顺铣、逆铣二者都可以,顺铣和端面铣,B,0.

693,140032,14,砂轮在使用前是否应该进行平衡,2,不需要 ,必需 ,可以进行平衡,也可以不平衡,看情况来确定,B,0.

694,140041,14,铣削时影响加工精度及质量的原因有,3,刀具不锋利,进给量过大,铣刀跳动太大,刀具宽度不够需接刀,以上所有,D,0.

695,140050,14,加工碳素钢零件时所用的砂轮是,3,棕色刚玉,金刚石,白色刚玉 ,以上所有,A,0.

696,140059,14,下面选项 **正确** 的是,3,端铣时刀杆伸出短,刚度大,变形小,端铣时刀具大多采用高速钢,不能使用大的切削量,端铣时因为切削量大,所以生产率不高,端铣时因参加齿数少,所以切削平稳,A,0.

697,110006,11,4、脉冲编码器能把机械转角变成脉冲,可作为 () 检测装置。 ,3,角速度,速度,电流,位置,D,0.

698,110025,11,圆弧插补指令 G03 X Y CR= 中, X、Y 后的值表示圆弧的 ()。
 .2,起点坐标值,终点坐标值,圆心坐标相对于起点的值,圆弧上任意一点坐标值,B,0.

699,110034,11,在铣削一个 XY 平面上的圆弧时, 圆弧起点在 (30, 0), 终点在 (-30, 0), 半径为 50, 圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针的劣弧, 则铣削圆弧的指令为 ()。
 .3,G17 G90 G02 X-30.0 Y0 CR=50.0 F50 ,G17 G90 G03 X-300.0 Y0 CR=-50.0 F50,G17 G90 G02 X-30.0 Y0 CR=-50.0 F50 ,G18 G90 G02 X30.0 Y0 CR=50.0 F50,A,0.

700,110038,11, 数控铣削中的 F 功能常用 () 单位。
 .2,m/min,mm/r,m/r,mm/min,D,0.

701,110046,11,用于机床刀具编号的指令代码是 ()。
 .2,F 代码,T 代码,M 代码,G 代码,B,0.

702,110055,11,脉冲当量是数控机床数控轴的位移量最小设定单位, 脉冲当量的取值越小, 插补精度 ()。
 .3,越高,越低,与其无关,不受影响,A,0.

703,110058,11,数控铣床铣削零件时, 若零件受热不均匀, 易 ()。
 .3,产生位置误差 ,产生形状误差 ,影响表面粗糙度 ,影响尺寸精度,B,0.

704,110062,11,装夹工件时夹紧力应考虑: ()。
 .2,专用夹具,组合夹具,夹紧力靠近支承点,夹紧力不变,C,0.

705,110065,11,用平口虎钳装夹工件时, 必须使余量层 () 钳口。
 .1,略高于,稍低于,大量高出,高度相同 ,A,0.

706,110078,11,铣削粗加工时, 切削用量的选择首先应考虑 ()。
 .2,切削速度,切削深度,进给量,切削液,B,0.

707,110091,11,加工中心是在数控铣床的基础上增加 () 装置。
 .2,伺服,自动换刀,刀库,刀库与自动换刀,D,0.

708,110102,11,通常用球头铣刀加工比较平缓的曲面时, 表面粗糙度的质量不会很高。这是因为 () 而造成的。
 .3,行距不够密,步距太小,球刀刀刃不太锋利,球刀尖部的切削速度几乎为零,D,0.

709,130012,13,锉削外圆面时, 应选择 () 锉刀,1,圆,三角,平,半圆,C,0.

710,110108,11,下面哪一说法是正确的。 () ,1,铣刀的旋转方向和工件的进给方向相同称为逆铣。 ,铣刀的旋转方向和工件的进给方向相同称为顺铣。 ,铣刀的旋转方向和工件的进给方向相反称为顺铣。 ,.B,0.

711,130036,13,麻花钻的柄部是用来传递钻头动力的 ,2,对,错, .A,0.

712,110113,11,铣削粗加工时, 首先选择大的 ()。
 .1,主轴转速,切削速度,进给速度,切削深度,D,0.

713,110114,11,数控编程时, 应首先设定 ()。
 .1,机床坐标系,工件坐标系,机床坐标系的零点,工件坐标系的零点,D,0.

714,130073,13,在机械传动中能缓冲减振, 并能起到过载安全保护作用的传动是 ()
 .3,带传动,摩擦轮传动,齿轮传动 ,链传动,A,0.

715,100004,10,数控机床编程时确定坐标系的运动方向通常假定 () ,1,工件相对静止 ,刀具相对静止,工件、刀具都运动,工件、刀具都不运动,A,0.

716,120013,12,车削时, 车刀的移动是切削过程的 () ,1,主运动 ,进给运动 ,直线运动,斜线运动,B,0.

717,100011,10,车削工件的端面时, 刀尖高度应 () 工件中心,1,高于 ,低于 ,等高于 ,前三种方式都可以,C,0.

718,170030,17,在 Pro/Engineer 中, 对于简单倒圆角中的完全圆角, 其参照边选择方式不可以是 () ,2,边链,曲面—曲面,边—曲面,边对,A,0.

719,180001,18,加工要求精度高、表面粗糙度值低的紫铜或铝合金轴件外圆时,应采用()。1,车削 磨削 铣削 镗削,A,0.

720,170009,17,打开 Pro/Engineer 软件后,首先要进行的操作是()。2,命名 选择基准面 设置工作目录 创建一个基准面,C,0.

721,100002,10,限位开关的作用是()。1,欠压保护 过载保护,线路开关,位移控制,D,0.

722,180008,18,淬火后零件平面的精加工方法只能采用()。1,磨削 铣削 刨削 车削,A,0.

723,180012,18,齿轮上内键槽的加工往往采用()的方法。1,插削 铣削 刨削 镗削,A,0.

724,180016,18,直径为 $\phi 50H7$ 、表面粗糙度为 $1.6\mu m$ 、数量为 5 件、材料为钢件的圆孔的加工方案()。3,钻一扩一铰 钻削一镗削 钻削一拉削 钻削一镗削一磨削,B,0.

725,190010,19,Smarteam 是什么类型的软件()。1,CAD,PDM,ERP,CAM ,B,0.

726,190011,19,PDM 发展起来的系统的最终目标主要工程背景()。1,解决产品开发中的制图问题,企业间协同工作的平台解决产品开发中的工艺编制问题,决产品开发中的 NC 程序编制问题,,解决产品开发中的大量电子文件管理问题,D,0.

727,100024,10,数控车床对主轴的要求是()。3,宽范围转速连续可调,恒功率范围宽 配有编码器,以上都是,D,0.

728,150002,15,Q235A 钢中 A 的表示()。1,含 C 量 含 Fe 质量等级 ,C,0.

729,100048,10,数控机床的 F 功能常用()单位。3,m/min mm/min 或 mm/r,m/r ,B,0.

730,100050,10,脉冲当量是数控机床位移最小设定单位,脉冲当量取值越小,插补精度()。3,越高 越低,与其无关,不受影响,A,0.

731,160018,16,在特种加工中使用电能和机械能的是。1,电火花加工,电解磨削,电铸 电解加工,B,0.

732,110016,11,数控机床的核心是()。1,伺服系统,数控系统,反馈系统,传动系统,B,0.

733,110030,11,数控铣床的 G41/G42 是对()进行补偿。3,刀尖圆弧半径,刀具半径,刀具长度,刀具角度,B,0.

734,110033,11,用来指定圆弧插补的平面和刀具补偿平面为 XY 平面的指令是()。2,G16,G17,G18,G19,B,0.

735,110035,11,编制加工程序时往往需要合适的刀具起始点,刀具的起始点就是()。3,程序的起始点,换刀点,编程原点,机床原点,A,0.

736,110037,11,下列叙述中,() ,不属于数控编程的基本步骤。1,分析图样、确定加工工艺过程,数值计算,编写零件加工程序单,确定机床坐标系,D,0.

737,110041,11,在数控机床坐标系中平行机床主轴的直线运动为()。1,X 轴,Y 轴,Z 轴 A 轴 ,C,0.

738,110045,11,用于机床开关动作的指令代码是()。3,F 代码,S 代码,M 代码,G 代码,C,0.

739,110048,11,采用固定循环编程,可以()。2,加快切削速度,提高加工质量,缩短程序的长度,减少程序所占内存,减少换刀次数,提高切削速度,减少吃刀深度,保证加工质量,B,0.

740,110051,11,数控机床的旋转轴之一 C 轴是绕平行于()的旋转运动。3,X 轴,Y 轴,Z 轴,W 轴,C,0.

741,110054,11,数控系统的报警大体可以分为操作报警、程序错误报警、驱动报警及系统错误报警,某个程序在运行过程中出现“圆弧端点错误”,这属于()。

.2,程序错误报警;.操作报警;.驱动报警;.系统错误报警。A,0,

742,110057,11,切削用量的选择原则是:粗加工时,一般(),最后确定一个合适的切削速度 v 。 .3,应首先选择尽可能大的吃刀量 a_p ,其次选择较大的进给量 f ; .应首先选择尽可能小的吃刀量 a_p ,其次选择较大的进给量 f ; .应首先选择尽可能大的吃刀量 a_p ,其次选择较小的进给量 f ; .应首先选择尽可能小的吃刀量 a_p ,其次选择较小的进给量 f 。A,0,

743,110059,11,切削时的切削热大部分由() 传散出去。 .2,刀具,工件,切屑,空气,C,0,

744,110066,11,工件定位时,被消除的自由度少于六个,且不能满足加工要求的定位称为()。 .3,欠定位,过定位,完全定位。A,0,

745,110070,11,粗铣时选择切削用量应先选择较大的() ,这样才能提高效率。 . , .2,F, a_p , v ,F 和 v 。B,0,

746,110072,11,进行轮廓铣削时,应避免()和()工件轮廓。

.3,切向切入 ,法向切入 ,法向退出,切向退出。B,0,

747,110074,11,在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓),如果使用的铣刀直径比原来小1mm,则计算加工后的正方形尺寸差()。 .3,小 1mm ,小 0.5mm,大 1mm ,大 0.5mm。C,0,

748,110079,11,切削用量中,对切削刀具磨损影响最大的是()。 .3,切削深度,进给量,切削速度。C,0,

749,110082,11,铣刀每转过一个刀齿,工件相对铣刀所移动的距离称为()。 .3,每齿进给量,每转进给量,每分钟进给量。A,0,

750,110087,11,回参考点操作就是使运动部件回到()。 .1,机床坐标系原点,机床的参考点,工件坐标的原点。B,0,

751,110092,11,数控机床与普通机床的传动部分中最大不同是数控机床采用()。

.2,梯形丝杠,方形丝杠,滚珠丝杠。C,0,

752,110095,11,“G01”指令码,在遇到下列()指令码在程序中出现后,仍为有效: .2, G00 , G01 , G04 , G03。C,0,

753,110097,11,在数控铣床上用直径为20铣刀执行下列程序后,其加工圆弧的直径尺寸是()。

```
N 1 G90 G00 G41 X18.0 Y24.0 S 600 M 03 D1
```

```
N 2 G02 X74.0 Y32.0 CR=40.0 F180 ( 刀具半径补偿偏置值  $r=10.1$  ) , .3,80.2,80.4,79.8,79.6。A,0,
```

754,110099,11,在铣床铣削时,下列()不是工件坐标系的原点选取原则:

.3,选在工件的回转中心或是对称中心上,选在工件设计的工艺基准处,选在尺寸精度和表面粗糙度要求高的工件表面上,选在工件的左下角。D,0,

755,130011,13,当孔将被钻透时进给量要 .1,增大,减小,保持不变。B,0,

756,110109,11,训练所使用的数控铣床属于()的数控机床。 .1,点位控制,直线控制,轮廓控制。C,0,

757,120116,12,精车的零件表面粗糙值最好可达。 .2,3.2Rm,1.6Rm,0.8Rm,0.4Rm。C,0,

758,120119,12,工件(),车刀沿进给方向移动的距离叫进给量。

.1,A.每转一毫米,B.每转一转,C.每转一分钟,D.每转一秒钟。B,0,

759,190026,19,PDM中,各种电子数据采用下面那种方式存放() .1,保存在个人电脑上,上传到电子数据仓库(电子资料室),随便找个地方保存起来,打印出来保存。B,0,

760,180030,18,图示的结构在加工时可能会出现以下情况: .2,钻头偏斜、弯曲、折断,不易排屑,无法装夹。其它,A,1,

- 761,180031,18,请指出图示结构上的问题,2,螺纹孔太少,螺纹孔不好加工,螺纹尺寸不统一,螺纹孔距离大孔太近,C,1,
- 762,200001,20,“二”、“小”、“无”、“外”连续四个汉字,紧接着下一个汉字最可能是下图中A、B、C、D中的哪一个?,1,A,B,C,D,A,1,
- 763,180029,18,为什么锥度零件上必须有一段圆柱面?,2,美观,使用要求,装夹用,其它,C,0,
- 764,180032,18,拉削时,在一次行程中就能切除全部余量,()达到预期加工质量.,2,不可以,基本,可以,其它,C,0,
- 765,180033,18,加工轴类零件时,能保证各外圆表面的同轴度以及各外圆表面与端面的垂直度要求的定位基准面是().,2,外圆,中心孔,端面,其它面,B,0,
- 766,180034,18,花键孔宜采用以下哪种加工方法?,2,刨削,车削,插削,铣削,C,0,
- 767,180035,18,图示所示零件的结构存在什么问题?,2,不能保证同轴度要求,没有顶锥角,不方便加工,粗糙度要求太低,不方便安装,B,1,
- 768,180037,18,图示所示零件的结构存在什么问题?,1,不方便安装,不能保证同轴度要求,缺少退刀槽,其它,C,1,
- 769,200002,20,根据左上图“丁”、“认”、“名”三个字的排列规律,判断右上图问号处的汉字最可能是A、B、C、D中的哪一个?,1,A,B,C,D,C,1,
- 770,200005,20,由A、B、C、D四个图形中选取与左边四个图形特征最大程度符合的图形:,1,A,B,C,D,C,1,
- 771,170041,17,在Pro/Engineer中,装配组件时使用对齐约束不能() ,3,使样条线重合,使实体平面或基准面互相平行且指向相同,使点与点重合,使基准轴共线,A,0,
- 772,180002,18,加工轴类零件可以采用的装夹方式是() ,1,四爪卡盘,花盘,心轴,两顶尖,D,0,
- 773,180017,18,在制定轴类零件的加工工艺时,切削加工的第一道工序往往是() ,2,车端面—钻中心孔,车外圆,车端面—车外圆,其它,A,0,
- 774,170024,17,在Pro/Engineer中,以下哪个选项可用于在一个壳体特征中产生不同面的不同壁厚?() ,3,选定轨迹,增加参照,替换,指定厚度,D,0,
- 775,170026,17,在Pro/Engineer中,若要变更原有特征的属性,应使用()操作.,2,修改,重新排序,编辑定义,设置注释,C,0,
- 776,190012,19,PDM系统的最终目标() ,1,CAD/CAPP/CAM的集成平台,企业间协同工作的平台,在正确的时间将正确的数据传递给正确的人员,企业内部传递信息的桥梁,C,0,
- 777,210002,21,直接测量与间接测量哪种方法测量误差大() ,1,直接测量,间接测量,两种一样,不确定,D,0,
- 778,120036,12,精车加工时,刀具的前角应() ,2,大些,小些,零,负,A,0,
- 779,150012,15,调质热处理的目的是() .,1,细化晶粒,提高淬火硬度,提高钢的铁磁性,A,0,
- 780,100034,10,数控机床测量反馈装置的作用是为了() ,2,提高机床的安全性,提高机床的使用寿命,提高机床的定位精度、加工精度,提高机床的灵活性,C,0,
- 781,100037,10,数控机床上下列哪个点的位置值是固定的() ,2,参考点,退刀点,编程零点,换刀点,A,0,
- 782,140057,14,端铣刀根据安装方式分为3种,下面不正确的是,3,整体式,镶体式,机夹可转位面,仿形式,D,0,
- 783,140060,14,下面选项正确的是,3,砂轮的硬度是指砂轮中磨粒的硬度,砂轮的硬度是由砂轮所磨削的物体的硬度来确定的,砂轮的硬度是指磨粒在外力作用下从其表面脱落的难易程度,砂轮的硬度是指磨粒与结合剂在一起的混合物的硬度,C,0,
- 784,150008,15,铁碳合金中属于单相组织的是() .,1,贝氏体,奥氏体,莱氏体,珠光体,B,0,
- 785,100032,10,数控机床伺服驱动控制方式中,根据检测元件的()来区分半闭环和全闭环控

制,2,类型 ,安装位置,多少 ,精度,B,0,

786,100033,10,在 N-091 型数控车床中通过下面哪个部件将伺服电机的旋转传递给拖板, 实现进给运动,2,滚珠丝杆 ,齿轮,齿条,光杆,A,0,

787,150021,15,焊接时, 哪种焊接位置使用最多 () ? ,1,平焊 ,立焊 ,横焊,仰焊,A,0,

788,150027,15,()一般只用于单件小批量生产。 ,2,木模 ,金属模 ,塑料模 ,泡沫塑料气化模,A,0,

789,150029,15,()是目前铸造生产应用最广的造型材料。 ,2,粘土砂 ,水玻璃砂 ,合脂砂 ,植物油砂,A,0,

790,120057,12,一把车刀是否具有高速切削性能, 主要看 () ,3,硬度好,耐磨性强,耐高温,强韧性好,C,0,

791,160004,16,高速电火花线切割机床的电极丝的运行速度一般为,1, 5~6m/s ,6~8m/s ,8~10m/s,12~14m/s,C,0,

792,160012,16,电火花成型加工时半精加工能够达到的表面粗糙度为,1,Ra 0.1~0.2 μ m, Ra 2.5~10 μ m,Ra 0.01~0.02 μ m,Ra 1~2 μ m,B,0,

793,160026,16,在电化学加工中不属于 II 类, 不利用阴极沉积成型的是,2,电铸 ,电刷镀,局部涂镀,电解加工,D,0,

794,160037,16,在世界上哪个国家研制出第一台可以用于加工的激光器,2,日本,前苏联,美国,德国,C,0,

795,160041,16,在电火花加工中, 影响加工精度的主要因素, 以下哪个与加工工艺无关,3,放电间隙的大小及其一致性,工具电极的损耗,二次放电,电极定位误差,D,0,

796,160049,16,使用负极性加工的,3,长脉冲粗加工,短脉冲精加工,长脉冲精加工, 短脉冲粗加工,A,0,

797,160051,16,电火花加工中的等脉冲电源, 它具有,3,控制每个脉冲周期内, 加于电极两端的脉冲时间宽度相同,控制每个脉冲周期内, 加于电极两端的脉冲电流幅值相同,控制每个脉冲周期内, 加于电极两端的脉冲电压幅值相同,控制每个脉冲周期内, 用于加工的脉冲能量相同,D,0,

798,160055,16,电火花加工后的表面力学性能不包括,3,冲击韧性,耐疲劳性能,残余应力,显微硬度和耐磨性,A,0,

799,160058,16,下面不能在光刻加工的曝光工艺中使用的是,3,电子束,激光束,等离子体,离子束,B,0,

800,140007,14,分度头内部涡轮蜗杆的传动比,1, 1:30, 1:20, 1:40, 1:10,C,0,

801,140022,14,铣刀按照结构与安装方法可分为带柄铣刀和带孔铣刀, 以下哪一种是带孔铣刀? ,1,立铣刀; ,圆柱铣刀; ,燕尾槽铣刀; ,硬质合金镶齿端铣刀。 ,B,0,

802,140031,14,下图系列砂轮按形状分类依次为: ,1,筒形砂轮、斜边砂轮、碗形砂轮、碟形砂轮、平形砂轮; ,筒形砂轮、斜边砂轮、杯形砂轮、薄片砂轮、圆柱砂轮; ,圆柱砂轮、碟形砂轮、碗形砂轮、薄片砂轮、平形砂轮; ,圆柱砂轮、梯形砂轮、碗形砂轮、圆盘砂轮、平形砂轮。 ,A,1,

803,140034,14,外圆磨削时, 作用在工件上磨削力的三个分力由大到小的顺序是: ,1,径向力、切向力、轴向力; ,切向力、轴向力、径向力; ,轴向力、径向力、切向力; ,径向力、轴向力、切向力。 ,A,0,

804,140037,14,下面选项不正确的是,2,槽铣刀主要加工直槽, 不能加工台阶面,成型铣刀是加工外成型表面的专用铣刀,键槽铣刀只有两个刃瓣, 兼有钻头和立铣刀的功能,圆柱铣刀用于在卧式铣床上加工面积不太大的平面,A,0,

805,140042,14,加工设计齿轮的必备参数是: ,1,模数、分度圆、外圆,压力角、分度圆,模数、压力角、齿数,模数、齿顶高系数、齿数,C,0,

806,140056,14,下面选项不正确的是,3,拉削加工生产效率高,拉削加工精度和表面质量较好,拉

- 削加工和铣削加工一样不仅有主运动,也有进给运动,拉削刀具使用寿命长,C,0.
- 807,110008,11,数控机床的位置检测反馈装置的作用是:将其准确测得的()数据迅速反馈给数控装置,以便与加工程序给定的指令值进行比较和处理。
- .3,直线位移,角位移或直线位移,角位移 .直线位移和角位移 .B,0.
- 808,110013,11,数控机床不适用的场合是:() .1,多品种小批量生产,复杂型面的加工,修配加工,产品研制过程的多次修改试制加工,C,0.
- 809,110022,11,G02 X20 Y20 CR=-10 F 100 ; 所加工的一般是()。
- .2,整圆,夹角 $Q 180^\circ$ 的圆弧, 180° ? Q 夹角 $Q 360^\circ$ 的圆弧,不确定,C,0.
- 810,110028,11,刀尖半径左补偿方向的规定是()。 .3,沿刀具运动方向看,工件位于刀具左侧,沿工件运动方向看,工件位于刀具左侧,沿工件运动方向看,刀具位于工件左侧,沿刀具运动方向看,刀具位于工件左侧,C,0.
- 811,110031,11,西门子系统中,程序段 G17G1G90X100.0Y30.0 中, X 指令是() .2,X 轴座标位置,极坐标原点到刀具中心距离,旋转角度,时间参数,A,0.
- 812,110049,11,数控机床的旋转轴之一 A 轴是绕平行于()的旋转运动。
- .3,X 轴,Y 轴,Z 轴,W 轴,A,0.
- 813,110052,11,当数控机床长期不用时,应()。
- .1,注意定期对设备进行维护保养,以保证再次使用时能运行正常,省略对其进行维护保养,以节省人力物力,对设备进行封存,防止闲杂人员乱动设备而造成损坏,保证设备的环境温度及湿度,防止设备生锈,A,0.
- 814,110061,11,精基准是用()作为定位基准面。
- .2,未加工表面,复杂表面,切削量小的,加工后的表面,D,0.
- 815,110064,11,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()。 .3,减少换刀时间,减少空运行时间,减少重复定位误差,简化加工程序,C,0.
- 816,110067,11,程序校验与首件试切的作用是()。 .2,检查机床是否正常,提高加工质量,检验程序是否正确及零件的加工精度是否满足图纸要求,检验参数是否正确,C,0.
- 817,110075,11,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的距离可以在机床出厂时设定。该点称()。 .3,工件零点,机床零点,机床参考点, C,0.
- 818,110077,11,圆弧插补方向(顺时针和逆时针)的规定与()有关。 .3,X 轴,Y 轴,Z 轴,不在圆弧平面内的坐标轴,D,0.
- 819,110080,11,铣削中主运动的线速度称为()。
- .2,铣削速度,每分钟进给量,每转进给量, .A,0.
- 820,110084,11,影响数控铣床加工精度的因素很多,要提高加工工件的质量,有很多措施,但()不能提高加工精度。 .2,将绝对编程改变为增量编程,正确选择刀具类型,控制对刀误差,减小刀尖圆弧半径对加工的影响,A,0.
- 821,170033,17,在 Pro/Engineer 中,以下哪项不是常用的装配约束类型() .2,对齐,匹配,相等,相切,C,0.
- 822,130040,13,群钻单边磨出分屑槽,把切屑分成几段,有利于排屑和注入切削液,减小切削力和孔的表面粗糙度.2,对,错, .A,0.
- 823,180005,18,当有色金属(如铜、铝等)的轴类零件外圆表面要求尺寸精度较高、表面粗糙度值较低时,一般只能采用的加工方案为() .1,粗车—精车—磨削,粗铣—精铣 .粗车—精车—超精车 .其它,C,0.
- 824,100019,10,FANUC 数控车床操作中,以下指令中属于直线插补指令的是() .1,G00 .G01,G02 .G03,B,0.
- 825,170016,17,Pro/Engineer 草绘图中符号“H”代表() .1,垂直 .水平 .平行 .等长,B,0.
- 826,100020,10,在数控机床中,下列()是控制核心.1,AMDI 面板 .伺服驱动 .CNC 装置,变频

器,C,0,

827,190004,19,ERP 的中文全称是 () ,1,企业资源计划 ,设备资源计划 ,地球资源计划 ,生态资源计划,A,0,

828,100027,10,数控车床操作中,返回参考点的作用是 () ,2,确认工件坐标系与机床坐标系的关系 ,建立机床坐标系,建立工件坐标系,使程序能正确执行,B,0,

829,100031,10,影响伺服系统位置误差的主要原因是 () ,3,超程 ,回参考点故障 ,过载,系统增益设置不当,D,0,

830,210005,21,万能角度尺的分度值 () ,1,2' 和 5' ,5' 和 10' ,10' 和 20' ,1°和 2°,A,0,

831,120040,12,前角是前面与基面在()投影的夹角,2,主剖面,切削平面,基面,主后面,A,0,

832,150010,15,铁碳平衡图中 Ac1 的温度是 () 。,1,723 ,823 ,923 , ,A,0,

833,150024,15,下列铸造合金中,缩孔倾向最小的是() 。,2,白口铸铁 ,铸钢 ,灰铸铁 ,球墨铸铁,C,0,

834,100035,10,在采用 FANUC Oi-mate 数控系统的数控车床上加工尺寸非递增或递减的零件,可以采用哪条循环指令,2,G71 ,G70,G73,G92,C,0,

835,120061,12,外螺纹的实际外径应()公称直径,2,略大 ,略小 ,等于, ,B,0,

836,110003,11,世界上第一台数控机床是()年研制出来的。 ,1,1930 ,1947,1952,1958,C,0,

837,110005,11,按数控系统的控制方式分类,数控机床分为:开环控制数控机床、()、闭环控制数控机床。 ,2,点位控制数控机床; ,点位直线控制数控机床,半闭环控制数控机床; ,轮廓控制数控机床,C,0,

838,110007,11,测量与反馈装置的作用是为了 () 。,2,提高机床的安全性; ,提高机床的使用寿命,提高机床的定位精度、加工精度,提高机床的灵活性,C,0,

839,110009,11,数控系统采用闭环系统比开环系统及半闭环系统 () 。 ,2,稳定性好,故障率低,位移精度低,位移精度高,D,0,

840,110010,11,位置检测元件是位置控制闭环系统的重要组成部分,是保证数控机床 () 的关键。

,2,精度,稳定性,效率,速度,A,0,

841,110012,11,数控机床中把零件加工程序转换成脉冲信号的组成部份是 () ,3,控制介质,数控系统,机床本体,伺服电机,B,0,

842,110014,11,加工精度高、()、自动化程度高,劳动强度低、生产效率高是数控机床加工的特点。 ,1,加工轮廓简单、生产批量又特别大的零件,对加工对象的适应性强,装夹困难或必须依靠人工找正、定位才能保证其加工精度的单件零件,适于加工余量特别大、材质及余量都不均匀的坯件,B,0,

843,110017,11,按照机床运动的控制轨迹分类,训练所用的数控铣床属于 () 。,1,点位控制,直线控制,轮廓控制,远程控制,C,0,

844,110019,11,选择“XY”平面指令是: ()

,2,G17,G18,G19,G20 ,A,0,

845,110020,11,数控系统中,()指令在加工过程中是模态的。 ,2,G01、 F,G27、 G28 ,G04,M02,A,0,

846,110023,11,只在本程序段有效,下一程序段需要时必须重写的代码称为 () 。,2,模态代码,续效代码,非模态代码,准备功能代码,C,0,

847,110026,11,辅助功能中与主轴有关的 M 指令是 () 。

,2,M06,M08,M09 ,M03,D,0,

848,110029,11,在数控铣床加工 执行 G 91 G 01 Y15; G01 X30 Y6 两段指令后,Y 方向实际移动量 () 。

,2,9mm,15mm,21mm,不移动,C,0,

849,110032,11,下列指令属于准备功能字的是 () 。

.2,G01,M08,T01,S500,A,0,

850,110036,11,数控编程时,应首先设定()。

.2,机床原点,固定参考点,机床坐标系,工件坐标系,D,0,

851,110039,11,确定数控机床坐标轴时,一般应先确定()。 .2,X轴,Y轴,Z轴,上述三轴都可以,C,0,

852,110040,11,一般取产生切削力的主轴轴线为数控机床坐标系的()。 .1,X轴,Y轴 .Z轴,A轴,C,0,

853,110043,11,数控机床的标准坐标系是以()来确定的。 .1,右手直角笛卡尔坐标系,左手直角笛卡尔坐标系,绝对坐标系,相对坐标系,A,0,

854,110044,11,在编程指令中指挥刀具移动的指令代码是()。 .2,F代码 .G代码 .T代码,M代码,B,0,

855,110047,11,、数控机床的运动配置有不同的形式,需要考虑工件与刀具相对运动关系及坐标方向,编写程序时,采用()的原则编写程序。 .2,刀具固定不动,工件相对移动; .铣削加工刀具只做转动,工件移动;车削加工时刀具移动,工件转动; .分析机床运动关系后再根据实际情况; .工件固定不动,刀具相对移动。 .D,0,

856,110050,11,数控机床的旋转轴之一B轴是绕平行于()的旋转运动。 .3,X轴 .Y轴,Z轴,W轴,B,0,

857,110053,11,为了保障人身安全,在正常情况下,电气设备的安全电压规定为小于()。 .1,12V,24V,36V,42V,C,0,

858,110056,11,数控机床坐标轴正方向规定为刀具()的运动方向为坐标的正方向。 .2,远离工件,向左,向右,靠近工件,A,0,

859,110060,11,夹持工件时,下列()可不予考虑: .3,车削方式,进给方向,工件直径,切削液,D,0,

860,110063,11,数控加工夹具应有较高的()精度。 .2,粗糙度,尺寸,定位,以上都不是,C,0,

861,110068,11,减小表面粗糙度的方法是()。 .3,减少切削速度 v ,减少转速 n ,减少进给量 f ,减少背吃刀量 a_p .C,0,

862,110069,11,用()方式进行铣削,铣刀的耐用度较高,获得加工面的表面粗糙度值也较小。 .3,对称铣,逆铣,顺铣,立铣,C,0,

863,110071,11,编程中设定定位速度 $F1=5000\text{mm}/\text{min}$,切削速度 $F2=100\text{mm}/\text{min}$,如果“ROV”为有效状态并且参数键中设置进给速度倍率为80%,则实际值为()。

.2, $F1=5000$, $F2=100$, $F1=4000$, $F2=80$, $F1=5000$, $F2=80$,以上都不对,B,0,

864,110073,11,数控铣床加工零件的程序编制不仅包括零件工艺过程,而且还包括切削用量、走刀路线和()。 .3,机床工作台尺寸,机床行程尺寸,刀具尺寸, .C,0,

865,110081,11,铣刀在一次进给中切掉工件表面层的厚度称为()。

.3,铣削宽度,铣削深度,进给量, .B,0,

866,110083,11,数控铣床的冷却系统主要用于对()的冷却。 .3,机床,刀具,刀具和工件,机床、刀具和工件,C,0,

867,110085,11,程序校验与首件试切的作用是()。 .2,检查机床是否正常,提高加工质量,检验参数是否正确,检验程序是否正确及零件的加工精度是否满足图纸要求,D,0,

868,110086,11,数控铣削中的固定循环功能适用于()。

.3,曲面形状加工,平面形状加工,孔系加工,A、B、C都可以,C,0,

869,110089,11,安全管理可以保证操作者在工作时的安全或提供便于工作的()。 .1,生产场地,生产环境,生产空间, .B,0,

870,110094,11,孔加工循环结束后,刀具返回参考平面的参数为()

.3,R101 .R102 .R103,R104 .A,0,

871,110096,11,在铣削一个 XY 平面上的优弧时,圆弧起点在(30, 0),终点在(-30, 0),半径为50,圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针的优弧,则铣削圆弧的指令为()。
A. G17 G90 G02 X-30.0 Y0 CR=50.0 F50
B. G17 G90 G03 X-300.0 Y0 CR=-50.0 F50
C. G17 G90 G02 X-30.0 Y0 CR=-50.0 F50
D. G18 G90 G02 X30.0 Y0 CR=50.0 F50

872,110098,11,球头铣刀的球半径通常()加工曲面的曲率半径。

A. 小于 B. 大于 C. 等于 D. A, B, C 都可以

873,110101,11,用 $\Phi 12$ 的刀具进行外轮廓的粗、精加工,要求精加工余量为0.4,则粗加工偏移量为()。
A. 3 B. 12 C. 4 D. 11.6

874,130001,13,安装手锯锯条时()。
A. 锯齿齿尖应向前 B. 锯齿应齿尖向后 C. 随意 D. A, B, C

875,130002,13,拆卸部件或组件时应依照()。
A. 从左边到右边 B. 从前面到后面的次序依次拆卸 C. 从内部到外部 D. 先易后难拆卸组件或零件

876,130003,13,把锯齿做成几个向左或向右,形成波浪形的锯齿排列的原因是()。

A. 增强锯齿强度 B. 减少锯削时锯缝对锯条的摩擦阻力 C. 减少锯削时的切削力 D. 减少锯削时的切削热

877,100017,10,数控车床中,若要删除当前输入状态的一个字符,则需要按下面哪个键()。
A. RESET B. HELP C. INPUT D. CAN

878,180009,18,圆孔一般不采用()方法加工。
A. 拉削 B. 插削 C. 镗削 D. 磨削

879,180013,18,滚齿加工的定位基准往往选择()。
A. 内圆、端面 B. 外圆、端面 C. 中心孔 D. 其它

880,180022,18,机床床身宜采用以下哪种材料作为毛坯件()。
A. 锻件 B. 铸件 C. 焊接件 D. 型材

881,120037,12,精车时,为了减少工件表面粗糙度值,车刀的刃倾角应取()值。
A. 正 B. 负 C. 零 D. 正、负、零

882,170029,17,在 Pro/Engineer 中,使用扫描来绘制伸出项时,若轨迹是封闭的,其截面()。
A. 一定要封闭 B. 可以封闭,也可以开放 C. 一定不要封闭 D. 一定要封闭且包围扫描起点

883,170034,17,Pro/Engineer 创建的装配类型文件后缀名为()。
A. sec B. prt C. asm D. dwg

884,150015,15,焊条电弧焊运条焊接时,焊条倾斜的角度是()。
A. $170^{\circ}-80^{\circ}$ B. $60^{\circ}-70^{\circ}$ C. $55^{\circ}-75^{\circ}$ D. $80^{\circ}-90^{\circ}$

885,120046,12,在车床上加工细长轴零件时,为了减少因径向力过大而造成的零件弯曲变形,通常可采用()。
A. 90度偏刀 B. 45度外圆刀 C. 较小的副偏角 D. 较大的副偏角

886,110076,11,数控铣床的基本控制轴数是()。
A. 一轴 B. 二轴 C. 三轴 D. 四轴

887,110105,11,当铣削一整圆外形时,为保证不产生切入、切出的刀痕,刀具切入、切出时应采用()。
A. 法向切入、切出方式 B. 切向切入、切出方式 C. 任意方向切入、切出方式 D. 切入、切出时应降低进给速度

888,190017,19,Smarteam 软件中,更改项目名称需要执行下面哪项操作()。
A. ADD B. UPDATE C. CHECK D. CHANGE

889,190015,19,PDM 系统的基本功能模块包括()。
A. 工作流与过程管理 B. 财务管理 C. 仓库管理 D. 采购管理

890,120120,12,粗车时的切削用量,一般以()为主。

A. 提高生产率 B. 保证质量 C. 减小表面粗糙度 D. 保证尺寸精度

891,120122,12,单件加工,零件上有多个短圆锥时,最好采用()法切削。

A. 宽刀法 B. 转动小拖板 C. 偏移尾架 D. 靠模法

892,180025,18,轴类零件上外花键的加工往往采用的加工方法为()。
A. 车削 B. 插削 C. 刨削 D. 铣削

893,180024,18,除了()外,其它齿轮加工方法均为展成法。
A. 滚齿 B. 拉齿 C. 插齿 D. 珩齿

- 894,180026,18,直径为 $\phi 35H6$ 、表面粗糙度为 $1.6\mu m$ 、数量为 1000 件、材料为钢件的圆孔的加工方案: .1,钻削—镗削—磨削,钻削—拉削,钻削—镗削,钻—扩—铰,D,0,
- 895,180027,18,T 型槽可采用的加工方法为 ()。 .1,镗削 ,车削 ,刨削 ,插削,C,0,
- 896,110116,11,下图所示零件特点是加工单元面为平面或可展开成平面。你会选择 () 铣床加工。 .2,两轴联动,三轴联动,四轴联动,五轴联动,A,1,
- 897,200011,20,黑夜四人过独木桥,只有一支手电筒,每次限最多两人,需持手电筒靠在一起过桥(故过桥速度为慢者速度);若未全部过完桥,须有一人在过桥后将手电筒送回;四人过桥速度分别是 1 分钟、2 分钟、8 分钟和 9 分钟,问四人最少花多少时间才能过桥(最优方案)?注:每人每次均走完桥的全程,不存在中途折回等情况。 .3,15 分钟,16 分钟,18 分钟,21 分钟,B,0,
- 898,200012,20,TRIZ 创新理论 40 个基本发明原理中有一个“不对称”(Asymmetry)原理,即:1)将物体的形状由对称变为不对称;2)如果物体是不对称的,增加其不对称的程度。根据你的理解,下面几款伞的创新作品中哪款沿用了此原理? .1,A,B,C,D,C,1,
- 899,120143,12,选择车刀前角的大小主要根据 ()。 .2,加工性质 ,工件材料 ,工件材料 , .B,0,
- 900,120144,12,在花盘上安装形状不对称的工件时,安装重心会偏向一边,故在另一边要加。 .2,压板 ,支承柱 ,平衡铁, .C,0,
- 901,120145,12,车螺纹时,车刀的刀尖角应 () 牙形角。 .1,大于 ,小于,等于, .C,0,
- 902,120146,12,一批内孔已加工的圆盘件,现要加工外圆,并需保证内外圆同轴度,请问如何安装。 .3,用花盘,用三爪卡盘 ,用心轴 , .C,0,
- 903,120147,12,车床附件跟刀架应装在车床的。 .3,大拖板左侧 ,大拖板右侧 ,床身导轨上, .A,0,
- 904,120148,12,车床附件中心架应装在。 .3,床身导轨上 ,小刀架上,大拖板上 , .A,0,
- 905,120149,12,车螺纹产生乱扣的原因是。 .3,前、后两次走刀的轨迹不重合,丝杠转数与工件转数成正比,刀具安装不正确, .A,0,
- 906,120150,12,四爪卡盘每个卡爪间的运动关系是。 .2,联动,每个卡爪单独运动 ,既可联动又可单动, .B,0,
- 907,110117,11,下图所示的机床中, () 是卧式数控铣床。 .1,A,B,C,D,B,1,
- 908,110118,11,按照工艺用途,数控机床可以分为金属切削类机床:金属成形类数控机床和特种加工机床等,下列几种数控机床中, () 属于金属切削类机床。 .2,A,B,C,D,D,1,
- 909,110119,11,顺圆弧插补指令为 ()。 .1,G04 ,G03 ,G02,G01,C,0,
- 910,110120,11,西门子 802C 数控系统中,准备功能 G90 表示的功能是 ()。 .1,预备功能 ,固定循环,绝对尺寸,增量尺寸,C,0,
- 911,110121,11,圆弧插补指令“G90G03 X Y CR=”中,X、Y 后的值表示圆弧的 ()。 .1,起点坐标值 ,终点坐标值,圆心坐标相对于起点的值,圆心坐标值,B,0,
- 912,110122,11,在 XY 平面内,表示刀具从 A(200, 60) 点快速移到 B(80, 150) 点用 G91 方式编程为: ()。 .1,G91G00X80.0Y150.0 ; ,G91G00X120.0Y90.0 ; ,G91G00X-120.0Y90.0 ; ,G91G00X-120.0Y-90.0.,C,0,
- 913,110123,11,在偏置值设置 G54 栏中的数值是()。 .1,工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移值,刀具的长度偏差值,工件坐标系的原点,工件坐标系相对对刀点的偏移值,A,0,
- 914,110124,11,按照机床运动的控制轨迹分类,数控铣床属于 ()。 .1,点位控制,直线控制,轮廓控制,远程控制,C,0,
- 915,110125,11,数控精铣时,一般应选用 ()。 .1,较大的吃刀量,较低的主轴转速,较高的进给速度,较小的吃刀量,较低的主轴转速,较高的进给速度,较小的吃刀量,较高的主轴转速,较高的进给速度,较小的吃刀量,较高的主轴转速,较低的进给速度,D,0,
- 916,110126,11,切削运动可分为主运动与进给运动。关于主运动, () 的描述是不正确的。 .3,主运动是切削运动中速度最高、消耗功率最大的运动,主运动只有且必须有一个,主运动可

- 以是旋转运动，也可以是直线运动,主运动可以是连续运动，也可以是间歇运动,D,0.
- 917,110127,11,RESET 按钮的功能是指（ ）。,1,启动数控系统,执行程序或 M0A 指令 ,计算机复位,机床进给运动锁定,C,0.
- 918,110128,11,当 NC 故障排除后，按 RESET 键（ ）。,1,消除报警,重新编程,修改程序,回参考点,A,0.
- 919,110129,11,MDI 方式是指（ ）。,1,执行手动的功能,执行一个加工程序段,执行某一 G 功能,执行经操作面板输入的一段指令,D,0.
- 920,110130,11,数控机床加工调试中若遇到问题需停机，应先停止（ ）。,3,主运动,辅助运动 ,进给运动,冷却,C,0.
- 921,110131,11,自动加工过程中，程序暂停后继续加工，按下列（ ）键。 ,2,FEED HOLD,CYCLE START,AUTO,RESET,B,0.
- 922,110132,11,数控系统中 CNC 的中文含义是（ ）。,1,计算机数字控制,工程自动化,硬件数控,计算机控制,A,0.
- 923,120006,12,三爪卡盘的三个爪能联动，以实现自动定心，是因其采用了,3,平面螺纹传动 ,杠杆机构 ,三星齿轮机构 ,A,0.
- 924,180018,18,直径为 $\phi 45H6$ 、表面粗糙度为 $0.8\mu m$ 、数量为 8 件、材料为钢件的圆孔的加工方案(),3,钻削—镗削 ,钻—扩—铰 ,钻削—拉削 ,钻削—镗削—磨削,D,0.
- 925,210003,21,选择测量方法时，首先考虑以下哪种指标（ ）。,1,准确度 ,满意度 ,经济 ,生产进度,A,0.
- 926,100006,10,数控系统故障诊断的方法有（ ）。,3,备板置换法 ,交换法 ,测量比较法 ,以上都是,D,0.
- 927,100010,10,数控车床中，下面的功能键中，（ ）是编辑程序入口菜单的功能键,1,POS ,PROG ,OFFSET SETTING ,MESSAGE,B,0.
- 928,210007,21,使用内径量表测量零件的内径是哪种测量方法（ ）。,1,直接测量 ,间接测量 ,绝对测量 ,相对测量,D,0.
- 929,100042,10,在开环控制系统中，影响重复定位精度的有滚珠丝杠副的（ ）。,3,接触变形 ,热变形,配合间隙,消除机构,C,0.
- 930,110088,11,数控铣床开机时，一般要进行返回参考点操作，其目的是（ ）。,1,换刀，准备开始加工,建立机床坐标系,建立局部坐标系,A, B, C 都是,B,0.
- 931,110090,11,闭环进给伺服系统与半闭环进给伺服系统主要区别在于（ ）。,2,位置控制器,检测对象,伺服驱动器,控制对象,B,0.
- 932,110100,11,数控铣床的旋转轴之一 B 轴是绕平行于（ ）直线轴旋转的轴。
,3,X 轴,Y 轴,Z 轴,W 轴,B,0.
- 933,110103,11,影响刀具半径补偿值主要因素是（ ）。,3,进给量,切削速度,切削深度,刀具半径大小,D,0.
- 934,110104,11,定位基准有粗基准和精基准两种，选择定位基准应力求基准重合原则，即（ ）统一。
,3,设计基准，粗基准和精基准,设计基准，粗基准，工艺基准,设计基准，工艺基准和编程原点,设计基准，精基准和编程原点,C,0.
- 935,130007,13,镗削平面时，两手用力不断变化保持镗刀平衡,1,对,错,.,A,0.
- 936,130005,13,在轴类零件上钻孔时，一般用（ ）夹持工件,2,压板，螺栓夹持,机用虎钳夹持,v 形铁夹持,手虎钳夹持,C,0.
- 937,130009,13,镗削硬材料时应选择 ,1,单齿纹镗刀,双齿纹镗刀 ,什锦锉,油光锉,B,0.
- 938,130014,13,攻 M8 螺母的螺纹深度为 10mm，只需用一只头锥丝锥就可以了 ,1,对,错,.,B,0.
- 939,130016,13,攻丝时每正转 $0.5\sim 1$ 圈后，应反转 $1/4\sim 1/2$ 圈，是为了 ,1,减小摩擦 ,便于切

屑碎断, ., B, 0,

940, 130019, 13, 螺纹底孔直径大小的确定是根据, ., 1, 材料的硬度, 材料的化学性能, 材料的塑性, ., C, 0,

941, 130021, 13, 划线时用来确定零件各部位尺寸、几何形状及相互位置的依据称为, ., 1, 设计基准, 划线基准, 定位基准, ., B, 0,

942, 130023, 13, 锯切板料及薄壁管, 应选用()锯条, 1, 粗齿锯条, 细齿锯条, 中齿锯条, ., B, 0,

943, 130026, 13, 锯切铜、铝及厚工件, 应选()锯条, 1, 细齿锯条, 粗齿锯条, 中齿锯条, ., B, 0,