

单选(156)--1、HRC表示()。-->**D.洛氏硬度**

2、HSK刀柄柄部锥度为() -->**1: 10**

3、JT/BT/ST刀柄柄部锥度为() -->**7: 24**

4、YG类硬质合金主要用于加工()材料。-->**D.铸铁和有色金属**

5、()等因素与残留面积高度(理论粗糙度)关系较大。-->**C.Kr,Kr_r、f**

6、()夹紧机构不仅结构简单,容易制造,而且自锁性能好,夹紧力大,是夹具上用得最多的一种夹紧机构。-->**斜楔形**

7、()切削过程平稳,切削力波动小,已加工表面粗糙度值较小 -->**带状切屑**

8、()切削过程平稳,切削力波动小。-->**带状切屑**

9、()是孔加工的标准刀具。-->**麻花钻**

10、()是切削用量中的重要参数,精加工时需根据表面粗糙度要求、工件材料、刀尖圆弧半径和切削速度等进行选择-->**进给量**

11、背吃刀量根据毛坯加工余量确定,在工艺系统刚性不足、毛坯余量很大或余量不均匀时,粗加工要分几次进给,并且应当把第一二次进给的背吃刀量取得()。-->**A.大一些**

12、不同生产类型采用的工艺装备不相同,数控机床加工不宜用于() -->**大批大量生产**

13、采用刀具预调仪对刀具组件进行尺寸预调,主要是调整()。-->**C.轴向和径向尺寸**

14、采用刀具预调仪对刀具组件进行尺寸预调,主要是预调整()。-->**A.轴向和径向尺寸**

15、采用短圆柱芯轴定位,可限制()个自由度。-->**A.二**

16、采用基准统一原则加工零件的好处是有利于保证各加工面的() -->**相互位置精度**

17、采用立铣刀铣削平面零件外轮廓时,应沿切削起始点的延长线或()方向切入,以避免在切入处产生刀具刻痕。-->**B.切向**

18、采用两个窄V形块定位加工轴类零件时,其限制的自由度数目为()。-->**B.四个**

19、采用小前角或负前角刀具,以极低的切削速度和大的切削厚度切削延伸率较低的结掏钢时,容易产生()。-->**C.粒状切屑**

20、锯齿铣刀的后刀面是经过铲削的阿基米德螺旋面,其刃磨部位是() -->**A.前刀面**

21、车床切削精度检查实质上是对车床()和定位精度在切削加工条件下的一项综合检查。-->**几何精度**

22、车细长轴时,使用中心架和跟刀架可以增加工件的()。-->**刚性**

23、车削加工的主运动是()。-->**B.工件回转运动**

24、车削加工适合于加工()类零件。-->**A.回转体**

25、车削阶梯轴时,主偏角 K_r 的大小应满足()。-->**A. $K_r \geq 90^\circ$**

26、车削时的切削热大部分由()传散出去。-->**C.切屑**

27、车削时为减小工件表面粗糙度,可采用()的方法进行改善 -->**减小进给量**

28、车削时为降低表面粗糙度,可采用()的方法进行改善。-->**B.减小进给量**

29、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 。-->**A.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 ;**

30、车削中刀杆中心线不与进给方向垂直,对刀具的()影响较大。-->**B.主、副偏角**

31、尺寸链按功能分为设计尺寸链和()。-->**D.工艺尺寸链**

32、床身导轨加工时,为了保证导轨面的金相组织均匀一致并且有较高的耐磨性、使其加工余量小而均匀,粗基准的选择应遵循()原则。-->**D.重要表面**

33、粗车细长轴外圆时,刀尖的安装位置应(),目的是增加阻尼作用。-->**A.比轴中心稍高一些**

34、粗加工时,由于对工件表面质量没有太高的要求,可选择较大的进给量,但应考虑进给系统的强度和刚度以及刀杆的() -->**强度和刚度**

35、粗加工时切削用量的选择原则是(),最后确定一个合适的切削速度-->**C.应首先选择尽可能大的背吃刀量 A_p ,其次选择较大的进给量 f**

36、当背吃刀量小于刀尖圆弧半径时,已加工表面残留面积高度(理论粗糙度)的大小与()等因素有关。

37、刀具材料在高温下能够保持较高硬度的性能成为()。-->**D.红硬性**

38、刀具刀位点相对于工件运动的轨迹称为加工路线,加工路线是编写程序的依据之一下列叙述中(),不属于确定加工路线时应遵循的原则-->**使数值计算简单,以减少编程工作量**

39、刀具几何角度中,()对断屑影响最明显。-->**A.主偏角和刀倾角**

40、刀具几何角度中,影响切屑流向的角度是()。-->**B.刀倾角**

41、刀具切削部分材料的硬度要高于被加工材料的硬度,其常温硬度应在()。-->**C.HRC60以上**

42、电极丝直径 D 与拐角半径 R 、放电间隙 \square 的关系为()。-->**A. $D \leq 2(R - \square)$**

43、端铣时应根据()选择铣刀的直径。-->**侧吃刀量**

44、对零件上精度和表面粗糙度要求很高的表面,通常需进行光整加工,但光整加工一般不能用来()。-->**B.提高位置精度**

45、非回旋体立体曲面的主要加工方法是采用球头刀进行()-->**A.数控铣削**

46、分析切削层变形规律时,通常把切削刃作用部位的金属划分为()变形区。-->**C.三个**

47、浮动支承的主要目的是提高工件的刚性和稳定性,限制()个自由度。-->**B.1**

48、高速钢刀具的合理前角()硬质合金刀具的合理前角。-->**B.大于**

49、根据工件加工表面的精度要求,应该限制的自由度没有被限制的定位方式成为()。-->**C.欠定位**

50、工件以圆孔用短圆柱销定位时,限制的自由度数目为()。-->**B.2个**

51、工件以圆孔用一个长圆柱销定位时,其限制的自由度数目为()。-->**B.四个**

52、公制普通螺纹的牙形角是()。-->**C. 60° ;**

53、滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是()。-->**B.提高反向传动精度**

54、过定位是指定位时,工件的同一()被多个定位元件重复限制的定位方式。-->**B.自由度**

55、划分加工阶段的目的在于()。-->**A.三者都是**

56、换刀点是指在编制数控程序时,相对于机床固定参考点而设置的一个自动换刀的位置,它一般不能设置在()。-->**加工零件上**

57、机夹可转位刀片的ISO代码是由()位字符串组成的。-->**C.10**

58、机械零件的真实大小是以图样上的()为依据。-->**B.尺寸数值**

59、加工机座、箱体、支架等外形复杂的大型零件上直径较大的孔,特别是有位置精度要求的孔和孔系,应该采用()。-->**C.镗孔**

60、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。-->**B.对加工对象的适应性强**

61、加工中心常采用基准统一原则加工零件,目的是保证各加工面的()。-->**B.相互位置精度**

62、加工中心和数控铣床的主要区别是加工中心()。-->**A.装有刀库并能自动换刀**

63、加工中心加工时，零件一次安装应完成尽可能多的零件表面加工，这样有利于保证零件各表面的（）。-->**B.相互位置精度**；

64、加工中心上加工螺纹时，（）以下螺纹不宜采用机用丝锥攻丝方法加工。-->**B.M6**

65、加工中心通常按工序集中原则划分工序，（）不是工序集中原则的有点。-->**C.优化切削用量**

66、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。-->**D.切削**

67、铰孔时对孔的（）纠正能力较差。-->**C.位置精度**

68、铰削塑性金属材料时，若铰刀转速太高，容易出现（）现象。-->**A.孔径收缩**

69、金刚石刀具与铁元素的亲和力强，通常不能用于加工（）。-->**B.黑色金属**；

70、金属切削过程的三个变形区中，（）的金属变形将影响到工件的表面质量和使用性能-->**第三变形区**

71、金属切削过程的三个变形区中，（）的金属变形是由于切削刃钝圆部和后刀面的挤压、摩擦而产生塑性变形的区域。-->**C.第三变形区**

72、金属切削过程的三个变形区中，（）是主要的变形区，消耗大部分功率。-->**D.第一变形区**

73、金属切削过程的塑性变形通常分为（）变形区。-->**B.三个**

74、精基准是用（）作为定位基准面。-->**D.加工后的表面**

75、精加工 $\square 30$ 以上孔时，通常采用（）-->**A.镗孔**；

76、精加工或光整加工工序要求余量小而均匀，选择加工表面本身作为定位基准，这是遵循（）原则-->**自为基准**

77、精镗位置精度要求较高的孔系零件时，应采用（）的方法确定镗孔路线，以避免传动系统反向间隙对孔定位精度的影响-->**单向趋近定位点**

78、决定某种定位方法属几点定位，主要根据（）。-->**B.工件被消除了几个自由度**

79、可转位面铣刀的直径已经标准化，标准直径系列的公比为（）。-->**B.1.25**

80、立式加工中心是指（）的加工中心。-->**C.主轴为垂直**

81、立铣刀加工内轮廓时，铣刀直径D与工件内轮廓凹圆弧的最小曲率半径R应满足（）-->**D $\leq 2R$**

82、零件的机械加工精度主要包括（）。-->**D.尺寸精度、几何形状精度、相对位置精度**

83、零件的相互位置精度主要限制（）。-->**D.限制加工表面与其基准间的相互位置误差**。

84、轮廓加工中选择进给量时，应考虑轮廓拐角处的超程问题，特别是拐角较大、进给速度较高时，应在拐角处（），以保证加工精度-->**先降低进给速度，拐角后逐渐提高进给速度**

85、螺纹千分尺用于测量螺纹的（）-->**中径**

86、脉冲宽度加大时，线切割加工的表面粗糙度（）-->**A.增大**

87、切断、车端面时，刀尖的安装位置应（），否则容易打刀。-->**B.与轴中心线等高**

88、切削脆性金属材料时，材料的塑性很小，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（）。-->**B.挤裂切屑**

89、切削过程中行程（）时，切削过程平稳，切削力波动小。-->**A.带状切削**

90、切削力可分解为主切削力、切深抗力和进给抗力，消耗功率最大的是（）。-->**D.主切削力**

91、切削刃形状复杂的刀具宜采用（）材料制造较合适。-->**D.高速钢**

92、切削用量三要素u_C、f、Ap中，对切削温度影响从小到大的顺序为（）。-->**D.ap-f-VC**

93、切削用量三要素VC、f、Ap中，对刀具耐用度的影响程度大小依次为（）。-->**C.VC最大、f次之、Ap最小**

94、切削用量三要素VC、f、Ap中，对切削温度影响从大到小依次为（）。-->**A.VC-f-A**

95、切削用量三要素ve、f、ap中，对切削温度的影响程度大小依次为（）。
D.VC最大、f次之、ap最小

96、切削用量三要素对刀具耐用度的影响程度为（）-->**C.切削速度最大，进给量次之，背吃刀量最小**

97、切削用量三要素vc、f、向中，对切削力的影响程度大小依次为（）。-->**A.Ap最大、f次之、VC最小**

98、切削用量三要素中，（）一般根据零件的表面粗糙度、加工精度要求、刀具及工件材料等因素，参考切削用量手册选取-->**进给量**

99、切削用量三要素中，对切削温度影响最小的是（）。-->**D.切削深度**

100、切削用量是指（）。-->**D.三者都是**

101、切削用量选择的一般顺序是（）。-->**A.Ap-f-VC**

102、切削铸铁等脆性材料时，容易产生（）。-->**D.崩碎切削**

103、确定数控车削加工进给路线的工作重点是确定（）的进给路线-->**粗加工及空行程**

104、确定外圆车刀主后刀面空间位置的角度有（）。-->**C.Kr和 α** 。

105、若工件采取一面两销定位，限制的自由度数目为（）。-->**六个**

106、若线切割机床的单边放电间隙为0.02mm，钼丝直径为0.18mm，则加工圆孔时的间隙补偿量为（）。-->**-0.11mm**

107、数控编程时，通常用F指令表示刀具与工件的相对运动速度，其大小为（）。-->**C.进给速度vf**

108、数控车床的自转位刀架，当手动操作换刀时，从刀盘方向观察，只允许刀盘（）换刀。-->**B.顺时针转动**

109、数控车削用车刀一般分为三类，即（）。-->**D.尖形车刀、圆弧形车刀和成型车刀**

110、数控机床加工时，零件一次安装完成尽可能多的零件表面加工（即采用基准统一原则），这样有利于保证零件各加工表面的（）-->**相互位置精度**

111、数控机床上精加工 $\Phi 30$ 以上的孔时，通常采用（）。-->**B.镗孔**

112、数控机床一般采用机夹可转位刀具，与普通刀具相比机夹可转位刀具具有很多特点，但（）不是机夹可转位刀具的特点。-->**A.刀具要经常进行重新刃磨**

113、数控加工通常按工序集中原则划分工序，（）不是工序集中原则的优点-->**有利于选择合理的切削用量**

114、通常夹具的制造误差应是工件在该工序中允许误差的（）。-->**C.1/3~1/5**

115、外圆车刀基面中测量的角度有（）。

C. K_r 、 K_f 、 ϵ_r

116、为提高切削刃强度和耐冲击能力，脆性刀具材料通常选用（）。-->**负前角**

117、铣床上用的分度头和各种虎钳都是（）夹具。-->**B.通用**

118、铣削加工的主运动是（）。-->**B.刀具回转运动**

119、铣削加工时，为了减小工件表面粗糙度RA的值，应该采用（）。-->**A.顺铣**

120、下列关于尺寸链叙述正确的是（）。-->**A.由相互联系的尺寸按一定顺序排列的封闭链环**

121、下列关于尺寸链叙述正确的是（）。-->**C.在极值算法中，封闭环公差大于任一组组成环公差**；

122、下列哪种刀柄适用于高速加工（）-->**D.HSK**

123、下列那种刀具材料硬度最高（）-->**A.金刚石**

124、下列叙述中（），不属于确定加工路线时应遵循的原则。-->**使数值计算简单，以减少编程工作量**

125、下列叙述中，（）不是线切割加工的特点。-->**A.要求刀具具有足够的刚度**

126、下列叙述中，（）适宜采用数控铣床进行加工。-->**箱体零件**

127、下列叙述中，除（）外，均可用数控车床进行加工-->**箱体零件**

128、线切割机床不能加工材料为（）。-->**非金属**

129、箱体类零件加工通常采用“一面二销”定位，其限制自由度数目为（）。-->**D.六个**

130、选择粗基准时，重点考虑如何保证各加工表面（）使不加工表面与加工表面间的尺寸、位置符合零件图要求。-->**D.有足够的余量**

131、以较高切削速度、较大的切削厚度切削高熔点塑性金属材料时，易产生（）。-->**A.前刀面磨损**

132、影响刀具寿命的根本因素是（）。-->**刀具材料的性能**

133、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。-->**A.将绝对编程改变为增量编程**

134、用高速钢铰刀铰削铸铁时，由于铸件内部组织不均引起振动，容易出现（）现象-->**孔径扩张**

135、用立铣刀加工内轮廓时，就刀半径应（）工件内轮廓最小曲率半径。-->**A.小于或等于**

136、用立铣刀加工内轮廓时，铣刀半径应（）工件内轮廓凹圆弧的最小曲率半径-->**小于或等于**

137、用立铣刀加工内轮廓时，铣刀半径应（）工件内轮廓最小曲率半径。-->**小于或等于**

138、用硬质合金铰刀铰削塑性金属材料时，由于工件弹性变形的影响，容易出现（）现象。-->**A.孔径收缩**

139、与残留面积高度（理论粗糙度）有关的因素包括（）。-->**C.Kr、Kr'、f**

140、预备热处理工序一半安排在（），目的是改善材料的切削性能，消除毛坯制造时的残余应力改善组织。-->**C.机械加工之前**

141、在加工中心上加工箱体，一般一次安装能（）。-->**加工多个表面**

142、在两顶尖间测量偏心距时，百分表上指示出的（）就等于偏心距-->**最大值与最小值之差的一半**

143、在两顶尖测量偏心距时，百分表上指示出的（）就等于偏心距。-->D.最大值与最小值之差的一半

144、在磨一个轴套时，先以内孔为基准磨外圆，再以外圆为基准磨内孔，这是遵循（）的原则。-->D.互为基准

145、在切削平面内测量的车刀角度是（）。-->D.刃倾角

146、在三坐标数控铣床上，加工变斜角零件的变斜角面一般应选用（）。-->鼓形铣刀

147、在数控加工中，（）相对于工件运动的轨迹称为进给路线，进给路线不仅包括了加工内容，也反映出加工顺序，是编程的依据之一。-->刀具刀位点

148、在铣床上较刀退离工件时应使铣床主轴（）。-->C.停转

149、在下列内容中，不属于工艺基准的是（）。-->D.设计基准

150、在下列手动对刀法中，（）可以得到更加准确和可靠的结果。-->A.试切对刀法

151、在中等切削速度和进给量的情况下，切削塑性金属材料时，刀具经常发生的磨损形式为（）。-->B.前、后刀面同时磨损

152、制订加工方案的一般原则为先粗后精、先近后远、先内后外，程序段最少，（）及特殊情况特殊处理。-->A.走刀路线最短

153、周铣时用（）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。-->C.顺铣

154、轴类零件加工时，通常采用V形块定位，当采用宽V形块定位时，其限制的自由度数目为（）。-->四个

155、主切削力、背向力和进给抗力中，验算工艺系统刚度的主要依据是（）。-->B.背向力

156、租车细长轴外圆时，刀尖的安装位置应（），目的是增加阻尼作用。-->A.比轴中心稍高一

多选(45)--

1、M01的含义错误表达的是：（）。-->(A.程序停止 C.程序结束 D.程序开始)

2、（）下列哪些不是孔加工的标准刀具。-->(A.成形车刀 B.拉刀 D.插齿刀)

3、采用小前角或负前角刀具，以极低的切削速度和大的切削厚度切削延伸率较低的结掏钢时，不容易产生（）。-->(A.带状切屑 B.节状切屑 D.崩碎切屑)

4、车削时为降低表面粗糙度，不可采用（）的方法进行改善。-->(A.增大主偏角 C.增大副偏角 D.减小刀尖圆弧半径)

5、尺寸链按功能分为（）和（）。-->(B.设计尺寸链 D.工艺尺寸链)

6、刀具几何角度中，哪些不是影响切屑流向的角度（）。-->(A.前角； C.后角； D.主偏角。)

7、刀具切削部分材料的硬度要高于被加工材料的硬度，其常温硬度不正确的是（）。-->(A.HRC45—50 间 B.HRC50—60 间 D.HRC30 以上)

8、关于加工中心编程时，下面说法中哪些是正确的（）。-->(A.进行合理的工艺分析 B.自动换刀要有足够的空间 D.尽量采用工序集中)

9、加工中心通常按工序集中原则划分工序，哪些（）是工序集中原则的优点。-->(A.提高生产效率 B.缩短工艺路线 C.保证各加工表面间相互位置精度)

10、金刚石刀具与铁元素的亲和力强，通常可以加工下列哪些选项（）。-->(A.有色金属； C.非金属； D.陶瓷制品)

11、决定某种定位方法属几点定位，以下选项错误的是（）。-->(A.有几个支承点与工件接触 B.工件被消除了几个自由度 D.夹具采用几个定位元件)

12、零件的主要精度包括哪些内容（）。-->(A.尺寸 B.几何形状 C.相对位置)

13、切削脆性金属材料时，材料的塑性很小，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，不容易产生（）。-->(A.带状切屑 C.单元切屑 D.崩碎切屑)

14、切削用量三要素对刀具耐用度的影响程度，不正确的为（）-->(A.背吃刀量最大，进给量次之，切削速度最小； B.进给量最大，背吃刀量次之，切削速度最小； D.切削速度最大，背吃刀量次之，进给量最小；)

15、切削用量是指（）。-->(A.切削速度 B.进给量 C.切削深度)

16、若工件采取一面两销定位，限制的自由度数目错误的为（）-->(A.六个 B.二个 C.三个)

17、数控编程时，通常用F指令表示刀具与工件的相对运动速度，其大小不正确的为（）。-->(A.每转进给量 fB.每齿进给量 fzD.线速度 vc)

18、数控车削用车刀一般分为三类，不正确的是（）。-->(A.环形刀、盘形刀和成型车刀 B.球头刀、盘形刀和成型车刀 C.鼓形刀、球头刀和成型车刀)

19、铣削加工时，为了减小工件表面粗糙度 Ra 的值，以下采用的方法错误的（）。-->(B.逆铣 C.顺铣和逆铣都一样 D.依被加工材料决定)

20、下列不可以用来制作切削工具的材料是（）。-->(A.低碳钢 C.中碳钢 D.镍铬钢)

21、下列材料中，哪些不适合做切削刃形状复杂的刀具的材料。（）-->(A.硬质合金 B.人造金刚石 C.陶瓷)

22、下列关于尺寸链叙述不正确的是（）。-->(B.一个尺寸链可以有二个以上封闭环 C.在极值算法中，封闭环公差小于任一组成环公差 D.分析尺寸链时，与尺寸链中的组成环数目多少无关)

23、下列关于尺寸链叙述不正确的是（）。-->(A.由相互联系的尺寸按一定顺序排列的链环 C.在极值算法中，封闭环公差大于各组成环公差之和 D.分析尺寸链时，与尺寸链中的组成环数目多少无关)

24、下列关于尺寸链叙述不正确的是（）。-->(A.由相互联系的尺寸按顺序排列的链环； B.一个尺寸链可以有二个以上封闭环； D.分析尺寸链时，与尺寸链中的组成环数目多少无关)

25、下列关于欠定位叙述错误的是（）。-->(A.没有限制完六个自由度 B.限制的自由度大于六个 D.不该限制的自由度而限制了)

26、下列哪种刀柄不适用于高速加工（）-->(A.JTB.BTC.ST)

27、下列叙述中（），哪些属于确定加工路线时应遵循的原则。-->(B.使数值计算简单，以减少编程工作量 C.应使加工路线最短，这样既可以减少程序短，又可以减少空刀时间 D.对于既有铣面又有镗孔的零件，可先铣面后镗孔)

28、下列叙述中，（）不适宜采用数控铣床进行加工。-->(A.轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件 C.精度要求高的回转体类零件 D.特殊的螺旋类零件)

29、下列叙述中，哪些（）是线切割加工的特点。-->(B.刀具简单 C.材料利用率高 D.可以加工高硬度金属材料)

30、下列选项哪些不是车削加工的主运动（）。-->(B.刀具横向进给运动 C.刀具纵向进给运动 D.三者都不是)

31、下列选项中，错误表达 HRC 的是（）。-->(A.布氏硬度 B.硬度 C.维氏硬度)

32、下列选项中，机械加工工艺系统由哪些要素组成（）。-->(A.机床 B.夹具 C.刀具 D.工件)

33、下列因素不影响刀具寿命的是（）。-->(A.刀具材料的性能 C.背吃刀量 D.工件材料的性能)

34、下面的结论中错误的有（）。-->(A.一道工序只能有一次安装 B.一次安装只能有一个工位 C.一个工位只能完成一个工步)

35、线切割机床可以加工的材料为（）。-->(A.合金钢 C.碳素钢 D.不锈钢)

36、以下关于零件的机械加工精度，错误的为（）。-->(A.机床精度、几何形状精度、相对位置精度 B.尺寸精度、几何形状精度、装夹精度 C.尺寸精度、定位精度、相对位置精度)

37、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，以下那些可以提高加工精度。（）-->(B.正确选择车刀类型 C.控制刀尖中心高误差 D.减小刀尖圆弧半径对加工的影响)

38、在磨一个轴套时，先以内孔为基准磨外圆，再以外圆为基准磨内孔，以下遵循的原则错误的是（）。-->(A.基准重合 B.基准统一 C.自为基准)

39、在磨一个轴套时，先以内孔为基准磨外圆，再以外圆为基准磨内孔，以下遵循原则错误的（）。-->(A.基准重合 B.基准统一 C.自为基准)

40、在切削平面内测量的车刀角度不正确是（）。-->(A.前角 B.后角 C.楔角)

41、在数控电火花成形加工时，为获得较高的精度和较好的表面质量，在工件或电极能方便开工作液孔时，不宜采用的工作液工作方式为（）。-->(A.抽油式 B.喷射式 D.点喷式)

42、在数控机床上加工零件，以下步骤错误的是：（）。-->(A.准备阶段、编程阶段、调整、加工阶段 C.调整、编程阶段、准备信息载体、加工阶段 D.准备阶段、编程阶段、准备信息载体、调整)

43、在下列内容中，属于工艺基准的是（）。-->(A.定位基准； B.测量基准； C.装配基准；)

44、在下列内容中，属于工艺基准的是（）。-->(A.定位基准 B.测量基准 D.设计基准)

45、轴类零件加工时，通常采用V形块定位，当采用宽V形块定位时，其限制的自由度数目错误的为（）。-->(A.三个 C.五个 D.六个)

判断(117)--

1、JT/BT/ST 刀柄的定心精度比 HSK 刀柄高。-->错

2、JT / BT / ST 刀柄的定心精度比 HSK 刀柄低。-->对

3、YG 类硬质合金主要用于加工铸铁、有色金属及非金属材料。-->错

4、YT 类硬质合金中，含钴量多，承受冲击性能好，适合粗加工。-->对

5、背吃刀量根据工件加工余量进行选择，并且与机床功率和刚度有关。-->对

6、背吃刀量根据工件加工余量进行选择，与机床功率和刚度无关。-->错

7、不论是粗基准，还是精基准，都应保证工件定位准确、夹紧可靠。-->对

8、车内螺纹前的底孔直径必须大于或等于螺纹标准中规定的螺纹小径。-->对

9、车削力按车床坐标系可以分解为 F_x 、 F_y 、 F_z 三个分力，其中 F_y 消耗功率最多。-->对

10、车削偏心工件时，应保证偏心的中心与车床主轴的回转中心重合。-->对

11、车削偏心工件时，只能采用四爪卡盘、不能用三爪卡盘装夹工件。-->错

12、尺寸链按其功能可分为设计尺寸链和工艺尺寸链。-->对

13、尺寸链中，当某一组成环增大时，若封闭环也增大，则该组成环为减环；反之为增环。-->错

14、尺寸链中封闭环的基本尺寸，是其它各组成环基本尺寸的代数差。-->错

15、尺寸链中任何一个直接保证的尺寸及其精度的变化，必将影响间接保证的尺寸及其精度。-->对

16、尺寸链中组成环是加工过程中直接形成的尺寸，封闭环是由其他尺寸最终间接得到的尺寸。-->对

17、尺寸链中组成环数目越多，则其相应尺寸的加工精度要求越低。-->错

18、粗基准未经加工，表面比较粗糙且精度低，一般不应重复使用。-->对

19、刀具前角越大，切屑越不易流出、切削力也越大，但刀具的强度越高。-->错

20、刀具切削部分必须具有足够的硬度，这种在高温下仍具有足够硬度的性质为刚度。-->错

21、刀具切削部分在高温下仍具有足够硬度的性质称为红硬性。-->对

22、第一变形区是切削过程中的主要变形区，消耗大部分功率。-->对

23、电极丝过松会造成工件形状与尺寸误差。-->对

24、定位过程中产生的基准不重合误差是在用夹具装夹、调整法加工一批工件时产生的，若采用试切法加工，设计要求的尺寸一般可直接测量，不存在基准不重合误差问题。-->对

25、定位误差只在用调整法加工一批工件时产生，而采用试切法加工时不存在定位误差。-->对

26、定位于夹紧的任务不同，定位的任务是使工件的定位基准紧贴在夹具的定位元件上，而夹紧的任务是使工件不因切削力、惯性力、重力等作用而离开定位元件。-->对

27、对于同轴度很高的孔系加工，不能采取刀具集中原则。-->对

28、对于同轴度要求很高的孔系加工，不能采取刀具集中原则。-->对

29、对于同轴度要求很高的孔系加工，可以采用刀具集中原则。-->错

30、辅助支承只能其提高工件支承刚醒的辅助定位作用，而不起限制工件自由度的作用。-->对

31、高速钢刀具的合理前角大于硬质合金的合理前角。-->对

32、高速钢刀具的合理前角小于硬质合金刀具的合理前角。-->错

33、高速钢铰刀铰削铸铁时，由于铸件内部组织不均匀引起振动，容易出现孔径收缩现象。-->错

34、高速切削塑性金属材料时最容易产生积屑瘤。-->错

35、工件背夹紧后，其位置不能动力，所以自由度都已限制了，因而加工前不需要定位。-->错

36、工件以圆孔用可胀心镗定位时，不存在基准位移误差。-->对

37、工件以圆孔在可胀式圆柱心轴上定位时，基准位移误差为零。-->对

38、工件在夹具中定位时，应使工件的定位表面与夹具的定位元件相贴合，从而消除自由度。-->对

39、过定位在任何情况下都不应该采用。-->错

40、机床坐标系和工件坐标系之间的联系是通过刀来实现的。-->对

41、机床坐标系和工件坐标系之间的联系是通过回参考点来实现的。-->对

42、基准不重合误差和基准位移误差一定同时存在或同时不存在。-->错

43、基准不重合误差是因定位基准与设计基准不重合而造成的。-->对

44、基准可以分为设计基准与工序基准两大类。-->错

45、基准位移误差和基准不重合误差不一定同时存在。-->对

46、基准位移误差是由于定位基准本身位置的变动而造成的。-->对

47、基准重合原则和基准统一原则发生矛盾时，若不能保证尺寸精度，则应遵循基准统一原则。-->错

48、基准重合原则和基准统一原则发生矛盾时，若不能保证尺寸精度，则应遵循基准重合原则。-->对

49、即使加工表面的设计基准和定位基准重合，定位误差也未必为零。-->对

50、极值法求解尺寸链时，封闭环的公差为各组成环的公差之和。-->对

51、极值法求解尺寸链时，封闭环的公差为各组成环的公差之和。-->错

52、极值法求解尺寸链时，封闭环的公差为各组成环的公差之积。-->错

53、加工表面的设计基准和定位基准重合时，基准位移误差为0。-->错

54、加工表面的设计基准和定位基准重合时，不存在定位误差。-->错

55、加工表面的设计基准和定位基准重合时，不存在基准不重合误差。-->对

56、加工表面的设计基准和定位基准重合时，定位误差不一定为0。-->对

57、加工表面的设计基准和定位基准重合时，基准唯一误差为0。-->对

58、加工表面的设计基准和定位基准重合时定位误差为0。-->错

59、加工中心是一种带有刀库和自动刀具交换装置的数控机床。-->对

60、夹紧力的方向应尽可能与切削力、工件重力平行。（）。-->对

61、夹紧力方向应朝向工件的主要定位基面，其作用点应落在定位元件的支承范围之外。-->对

62、夹具元件的精度将直接影响零件的加工精度，一般情况下，夹具制造误差为零件允许误差的 $1/3 \sim 1/5$ 。-->对

63、铰孔时，无法纠正孔的位置误差。-->对

64、铰孔时，无法纠正孔的形状误差。-->错

65、精加工时首先应该选取尽可能大的背吃刀量。-->错

66、可转位式车刀用钝后，只需要将刀片转过一个位置，即可使新的刀刃投入切削。当几个刀刃都用钝后，更换新刀片。-->对

67、立铣刀铣削平面轮廓时，铣刀应沿工件轮廓的法向切入，切向切出。-->错

68、零件的定位精度将直接影响其加工精度，一般情况下，定位误差为零件工序允许误差的 $1/3 \sim 1/5$ 。-->对

69、轮廓加工完成时，应在刀具离开工件一定距离之后取消刀补。-->对

70、轮廓加工完成时，应在刀具离开工件之前取消刀补。-->错

71、平行度、对称度同属于形状公差。-->错

72、前角增加，切削力减小，因此前角越大越好。-->错

73、切削脆性金属材料时，一般不易产生积屑瘤。-->对

74、切削过程中产生崩碎切屑时，切削波动小。-->错

75、切削温度通常是指切屑与刀具前刀面接触区的平均温度。-->对

76、若加工表面的设计基准和定位基准重合，则基准不重合误差为零。-->对

77、若毛坯制造精度较高、而工件加工精度要求不高时，粗基准也可以重复使用。-->对

78、数控车床适宜加工轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体类零件、箱体类零件、精度要求高的回转体类零件、特殊的螺旋类零件等。-->错

79、数控机床上精加工 $\phi 30$ 以上孔时，通常采用镗孔。-->对

80、数控加工中心的工艺特点之一就是“工序集中”。-->对

81、为避免换刀时刀具与工件发生干涉，换刀点一般应设在工件的外部。-->对

82、为避免换刀时刀具与工件或夹具发生干涉，换刀点应设在工件外部。-->对

83、铣削封闭键槽时，应采用立铣刀加工。-->错

84、线切割加工的表面粗糙度主要取决于单个脉冲放电能量大小，与走丝速度无关。-->错

85、选择较大的进给速度加工零件时，可减小已加工表面粗糙度值。-->错

86、一般情况下，夹具元件的制造误差为被加工零件允许误差的 $1/3 \sim 1/5$ 。-->对

87、一般情况下，减小进给量、主偏角和副偏角，增大刀尖圆弧半径，可有效减小加工表面粗糙度值。-->对

88、一般情况下，减小进给量、主偏角和副偏角，增大刀尖圆弧半径，可有效地减小加工表面的粗糙度值。-->对

89、一个尺寸链可以有一个以上的封闭环。-->错

90、一个尺寸链只能有一个封闭环。-->对

91、抑制积屑瘤最有效的措施是控制切削速度。-->对

92、因欠定位没有完全限制按零件加工精度要求应该限制的自由度，因而在加工过程中是不允许的。-->对

-
- 93、影响刀具寿命的最根本因素是合理选择切削用量。-->错
- 94、用立铣刀加工平面轮廓时，铣刀应沿工件轮廓的切向切入，法向切出。-->错
- 95、用中等切削速度切削塑性金属时最容易产生积屑瘤。-->对
- 96、由于积屑瘤能代替刀尖担负实际切削工作、可减轻刀具的磨损，因此不需要对其进行限制。-->错
- 97、由于铰削余量较小，因此铰削速度和进给量对铰削质量没有影响。-->错
- 98、由于硬质合金的抗弯强度较低，抗冲击韧性差，其合理前角应小于高速钢刀具的合理前角。-->对
- 99、在高温下，刀具切削部分必须具有足够的硬度，这种在高温下仍具有较高硬度的性质称为红硬性。-->对
- 100、在机器装配或零件加工过程中，由互相联系且按一定顺序排列的尺寸组成的封闭链环，称为尺寸链-->对
- 101、在机器装配或零件加工过程中，由互相联系且按一定顺序排列的尺寸组成的链环，称为尺寸链-->错
- 102、在极值算法中，封闭环的公差大于任一组成环的公差。-->对
-
- 103、在极值算法中，封闭环的基本尺寸等于所有增环的基本尺寸之和减去所有减环的基本尺寸之和。-->对
- 104、在极值算法中，封闭环的上偏差等于所有增环的上偏差之和减去所有减环的下偏差之和。-->对
- 105、在极值算法中，封闭环的上偏差等于所有增环的上偏差之和减去所有减环的下偏差之和。-->对
- 106、在加工过程中的有关尺寸形成的尺寸链，称为工艺尺寸链。-->错
- 107、在金属切削过程中，高速加工塑性材料时易产生积屑瘤，它将对切削过程带来一定的影响。-->错
- 108、在铣床上加工表面有硬皮的毛坯零件时，应采用逆铣方式。-->对
- 109、在铣床上加工表面有硬皮的毛坯零件时，应采用顺铣方式。-->错
- 110、增大刀具前角，可减小切削力，使前刀面上的摩擦减小，从而减小了积屑瘤的生成基础。-->对
- 111、中速切削塑性金属材料时最容易产生积屑瘤。-->对
- 112、轴类零件铣削 A 型键槽时，应采用立铣刀加工。-->错
- 113、主偏角影响刀尖部分的强度与散热条件，减小主偏角可使刀尖部分强度与散热条件得到改善。-->对
- 114、主偏角增大，刀具刀尖部分强度与散热条件变差。-->对
- 115、主轴在空间处于水平状态的加工中心叫卧式加工中心，处于竖直状态的叫立式加工中心。-->对
- 116、组合夹具是一种标准化，系列化、通用化程度较高的工艺装备。-->对
- 117、钻削加工时，轴向力主要是由横刃产生的。-->对
-
-
-
-