

中级单选题

一、单选题：（300 选 50）（50 分）

1. 标注形位公差代号时，形位公差数值及有关符号应填写在形位公差框格左起（ ）。

- A. 第一格 B. 第二格 C. 第三格 D. 任意 答案：B

2. 剖与未剖部分以波浪线为分界线的剖视图是（ ）。

- A. 全剖视图 B. 半剖视图 C. 局部剖视图 D. 单二剖视图

答案：C

3. 内径千分尺的活动套筒转动一格，测微螺杆移动（ ）。

- A. 1 mm B. 0.1 mm C. 0.01 mm D. 0.001 mm

答案：C

4. 装配精度完全依赖于零件制造精度的装配方法是（ ）。

- A. 选配法 B. 修配法 C. 调整法 D. 完全互换法

答案：D

5. 整体式滑动轴承，当轴套与座孔配合过盈量较大时，宜采用（ ）压入。

- A. 套筒 B. 敲击 C. 压力机 D. 温差

答：C

6. 刀具材料的硬度越高，耐磨性（ ）。

- A. 越差 B. 越好 C. 不变 D. 消失

答案：B

7. 规定（ ）的磨损量 V_B 作为刀具的磨损限度。

- A. 主切削刃 B. 前刀面 C. 后刀面 D. 切削表面

答案：C

8. 外圆柱工件在套筒孔中的定位，当工件定位基准和定位孔较长时，可限制（ ）自由度。

- A. 2 个移动 B. 2 个转动 C. 2 个移动和 2 个转动 D. 1 个移动和 1 个转动

答案：A

9. 为保证机床操作者的安全，机床照明灯的电压应选（ ）。

- A. 380V B. 220V C. 110V D. 36V 以下

答案：D

10. 调质即是（ ）。

- A. 淬火+高温回火 B. 淬火+中温回火 C. 淬火+低温回火 D. 渗碳+淬火

答案：A

11. 用划线盘进行划线时，划针应尽量处于（ ）位置。

- A. 垂直 B. 倾斜 C. 水平 D. 随意

答案：C

12. 锯条的粗细是以（ ）mm 长度内的齿数表示的。

- A. 15 B. 20 C. 25 D. 35

答案：C

13. 钻骑缝螺纹底孔时，应尽量用（ ）钻头。

- A. 长 B. 短 C. 粗 D. 细

答案：B

14. 常用螺纹按（ ）可分为三角螺纹、方形螺纹、梯形螺纹、半圆螺纹和锯齿螺纹等。

A. 螺纹的用途 B. 螺纹轴向剖面内的形状 C. 螺纹的受力方式 D. 螺纹在横向剖面内的形状

答案: B

15. 套丝前圆杆直径应()螺纹的大径尺寸。

A. 稍大于 B. 稍小于 C. 等于 D. 大于或等于

答案: B

16. 刮刀精磨须在()上进行。

A. 油石 B. 粗砂轮 C. 油砂轮 D. 都可以

答案: A

17. 在研磨外圆柱面时,可用车床带动工件,用手推动研磨环在工件上沿轴线作往复运动进行研磨,若工件直径大于100 mm时,车床转速应选择()。

A. 50r/min B. 100r/min C. 250r/min D. 500r/min

答案: B

18. 装配精度检验包括()检验和几何精度检验。

A. 密封性 B. 功率 C. 灵活性 D. 工作精度

答案: D

19. 根据装配方法解尺寸链有完全互换法,(),修配法,调整法。

A. 选择法 B. 直接选配法 C. 分组选配法 D. 互换法

答案: A

20. 立式钻床的主要部件包括主轴变速箱,进给变速箱,主轴和()。

A. 进给手柄 B. 操纵结构 C. 齿条 D. 钢球接合子

答案: A

21. 规定预紧力的螺纹连接,常用控制扭矩法,控制扭角法和()来保证准确的预紧力。

A. 控制工件变形法 B. 控制螺栓伸长法 C. 控制螺栓变形法 D. 控制螺母变形法

答案: B

22. 圆柱销一般靠()固定在孔中,用以定位和连接。

A. 螺纹 B. 过盈 C. 键 D. 防松装置

答案: B

23. 当过盈量及配合尺寸较小时,一般采用()装配。

A. 温差法 B. 压入法 C. 爆炸法 D. 液压套合法

答案: B

24. 两带轮相对位置的准确要求是()。

A. 保证两轮中心平面重合 B. 两轮中心平面平行
C. 两轮中心平面垂直 D. 两轮中心平面倾斜

答案: A

25. 当带轮孔加大时必须镶套,套与轴用()连接,套与带轮常用加骑缝螺钉方法固定。

A. 螺纹 B. 键 C. 过盈 D. 过渡

答案: B

26. 影响齿轮传动精度的因素包括(),精度等级,齿轮副的侧隙,齿轮副的接触斑点。

A. 运动精度 B. 接触精度 C. 齿轮加工精度 D. 工作平稳性

答案: C

27. 齿轮在轴上固定,当要求配合过盈量很大时,应采用()装配。

A. 敲击法 B. 压入法 C. 液压套合法 D. 冲击法

答案: C

28. 蜗杆传动齿侧间隙的检查,对于要求较高的用()测量。

A. 塞尺 B. 百分表 C. 压铅 D. 游标卡尺

答案: B

29. 凸缘式联轴器装配时, 首先应在轴上装 ()。

A. 平键 B. 联轴器 C. 齿轮箱 D. 电动机

答案: A

30. 联轴器只有在 () 时, 用拆卸的方法才能使两轴脱离传动关系。

A. 机器运转 B. 机器停车 C. 机器反转 D. 机器正常

答案: B

31. 圆锥式摩擦离合器装配要点之一就是在 () 要有足够的压力, 把两椎体压紧。

A. 断开时 B. 结合时 C. 装配时 D. 工作时

答案: B

32. 剖分式滑动轴承的轴承合金损坏后, 可采用 () 的方法, 并经机械加工修复。

A. 重新浇注 B. 更新 C. 去除损坏处 D. 补偿损坏处

答案: A

33. 液体静压轴承是靠液体的 () 平衡外载荷的。

A. 流速 B. 静压 C. 动压 D. 重量

答案: C

34. 采用两端单向固定方式对轴承作轴向固定时, 为避免轴受热伸长而使轴承夹住, 应在一端的轴承外圈与端盖间留有 () 间隙, 以便游动。

A. 0. 1—0. 5 mm B. 0. 5—1 mm C. 1—1. 5 mm D. 1. 5—2 mm

答案: B

35. 对于拆卸后还要重复使用的滚动轴承, 拆卸时不能损坏轴承的 ()。

A. 内圈 B. 外圈 C. 滚动体 D. 配合表面

答案: D

36. 四缸柴油机, 各缸作功的间隔角度为 ()。

A. 45° B. 30° C. 120° D. 180°

答案: D

37. 按工作过程的需要, 定时向气缸内喷入一定数量的燃料, 并使其良好雾化, 与空气形成均匀可燃气体的装置叫 ()。

A. 供给系统 B. 调节系统 C. 冷却系统 D. 启动系统

答案: A

38. 拆卸时的基本原则是拆卸顺序与 () 相反。

A. 装配顺序 B. 安装顺序 C. 组装顺序 D. 调节顺序

答案: A

39. 用检验棒校正 () 螺母副同轴度时, 为消除检验棒在各支承孔中的安装误差, 可将检验棒转过后再测量一次, 取其平均值。

A. 光丝 180° B. 主轴 C. 丝杠 D. 从动轴

答案: C

40. 电线穿过门窗及其他可燃材料时应加 ()。

A. 塑料管 B. 磁管 C. 油毡 D. 纸筒

答案: B

41. 下列 () 为形状公差项目符号。

A. $\perp$ B. $//$ C. $\underline{\Delta}$ D. $\bigcirc$

答案: D

42. 磨削加工的主运动是（ ）。
A. 砂轮圆周运动 B. 工件旋转运动 C. 工作台移动 D. 砂轮架运动

答案：A

43. 标准麻花钻头修磨分屑槽时是在（ ）磨出分屑槽。
A. 前刀面 B. 副后刀面 C. 基面 D. 后刀面

答案：D

44. 销是一种（ ），形状和尺寸已标准化。
A. 标准件 B. 联接件 C. 传动件 D. 固定件

答案：A

45. 在（ ）传动中，不产生打滑的是齿形带。
A. 带 B. 链 C. 齿轮 D. 螺旋

答案：A

46. 典型的滚动轴承由内圈、外圈、（ ）、保持架四个基本元件组成。
A. 滚动体 B. 球体 C. 圆柱体 D. 圆锥体

答案：A

47. 被腐蚀的金属表面当受到机械磨损作用时，将（ ）磨损。
A. 加剧 B. 减少 C. 停止 D. 产生

答案：A

48. 锉刀的主要工作面指的是（ ）。
A. 有锉纹的上、下两面 B. 两个侧面 C. 全部表面 D. 顶端面

答案：A

49. 刀具材料的硬度、耐磨性越高，韧性（ ）。
A. 越差 B. 越好 C. 不变 D. 消失

答案：A

50. 过盈连接的配合面多为（ ），也有圆锥面或其他形式的。
A. 圆形 B. 正方形 C. 圆柱面 D. 矩形

答案：C

51. 磨削的工件硬度高时，应选择（ ）的砂轮。
A. 较软 B. 较硬 C. 任意硬度 D. 适中

答案：A

52. 在刀具几何角度中，控制排屑方向的是（ ）。
A. 后角 B. 刀尖角 C. 刃倾角 D. 前角

答案：C

53. 铰刀磨损主要发生切削部位的（ ）
A. 前刀面 B. 后刀面 C. 切削刃 D. 割削刀

答案：A

54. 表示装配单元先后顺序的图称为（ ）。
A. 总装图 B. 工艺流程卡 C. 装配单元系统图 D. 安装图

答案：C

55. 下列刀具材料中红硬性最好的是（ ）。
A. 碳素工具钢 B. 高速钢 C. 硬质合金 D. 铝合金

答案：C

56. 测量误差对加工（ ）。
A. 有影响 B. 无影响 C. 数不清楚 D. 影响不大

答案: A

57. 移动装配法适用于()生产

- A. 大批量 B. 小批量 C. 单件 D. 总体

答案: A

58. 切削加工时, 工件材料抵抗刀具切削所产生的阻力称为()

- A. 切削力 B. 作用力 C. 切削抗力 D. 压力

答案: A

59. 工艺系统没有调整到正确的位置而产生的误差称为()

- A. 调整误差 B. 装配误差 C. 加工误差 D. 偏差

答案: A

60. 制造各种结构复杂的刀具常用的材料是.

- A. 碳素工具钢 B. 高速钢 C. 硬质合金 D. 铝合金

答案: B

61. 液压泵的输入功率和输出功率()

- A. 相同 B. 不同 C. 不变 D. 变小

答案: B

62. 测量车床主轴与尾座的等高精度时, 可用()

- A. 水平仪 B. 千分尺与试棒 C. 千分尺 D. 卡尺

答案: B

63. 内径千分尺是通过()把回转运动变为直线运动而进行直线测量的。

- A. 精密螺杆 B. 多头螺杆 C. 梯形螺杆 D. 密螺旋

答案: A

64. 在尺寸链中被间接控制的, 在其它尺寸确定后自然形成的尺寸, 称为()

- A. 增环 B. 减环 C. 封闭环 D. 张开环

答案: C

65. ()是用来控制液压系统中各元件动作的先后顺序的。

- A. 顺序阀 B. 节流阀 C. 换向阀 D. 闸阀

答案: A

66. 刀具刃磨后, 开始切削时由于刀面微观不平等原因, 其磨损()

- A. 较慢 B. 较快 C. 正常 D. 不快不慢

答案: B

67. 车削时, 通常把切削刃作用部位的金属划分为()变形区。

- A. 两个 B. 三个 C. 四个 D. 五个

答案: B

68. 刀具表面涂层硬质合金, 目的是为了()

- A. 美观 B. 防锈 C. 提高耐用度 D. 防腐蚀

答案: C

69. 用三个支承点对工件的平面定位, 能限制, 自由度

- A. 三个移动 B. 两个移动 C. 一个移动两个转动 D. 一个移动

答案: C

70. 畸形工件划线时, 要求工件重心或工件与夹具的组合重心应落在支承面内, 否则必须增加相应()。

- A. 辅助支承 B. 支承板 C. 支承钉 D. 可调千斤顶

答案: A

71. 增大车刀的前角, 则切削 ()

- A. 变形大 B. 变形小 C. 不改变 D. 不动

答案: B

72. 当磨钝标准相同时, 刀具耐用度越大表示刀具磨损 ()

- A. 愈快 B. 愈慢 C. 不变 D. 快慢适中

答案: B

73. 当所有增环为最大极限尺寸, 减环为最小极限尺寸, 则封闭环为 () 极限尺寸。

- A. 最大 B. 最小 C. 中等 D. 无

答案: A

74. 齿轮装配时齿侧间隙的检验方法 ()

- A. 用卡尺检验 B. 用千分尺检验 C. 用百分表检验 D. 用量器检验

答案: C

75. 刮削时接触精度常用 () 正方形框内的研点数检验。

- A. 20mm×20mm B. 30mm×30mm C. 25mm×25mm
D. 15mm×15mm

答案: C

76. 铆接中, 当被连接板的厚度相同时, 铆钉直径等于板厚的 ()。

- A. 1.5 倍 B. 1.8 倍 C. 2 倍 D. 4 倍

答案: B

77. 在夹具中, 用来确定刀具对工件的相对位置和相对给方向, 以减少加工中位置误差的元件和机构统称 ()。

- A. 刀具导向装置 B. 定心装置 C. 对刀块 D. 对心块

答案: A

78. 当加工的孔需要依次进行钻削、扩削、铰削多种加工时, 应采用 ()。

- A. 固定钻套 B. 可换钻套 C. 快换钻套 D. 不换

答案: C

79. 在夹具中, 长圆柱心轴作工件定位元件, 可限制工件的 () 自由度。

- A. 三个 B. 四个 C. 五个 D. 六个

答案: B

80. 单位时间内通过某断面的液压流体的体积, 称 ()。

- A. 流量 B. 排量 C. 容量 D. 重量

答案: A

81. 内径千分尺的刻线原理和读法与外径千分尺。

- A. 相同 B. 不同 C. 既相同又不相同 D. 大不相同

答案: A

82. 内径百分表使用中存在着示值误差, 一般为。

- A. $\pm 0.15\text{mm}$ B. $\pm 0.015\text{mm}$ C. $\pm 0.0015\text{mm}$ D. $\pm 1.5\text{mm}$

答案: B

83. 螺旋机构可将旋转运动变换为。运动。

- A. 主 B. 进给 C. 直线 D. 垂直

答案: C

84. 缸筒较长时, 采用的液压缸形式是。

- A. 活塞式 B. 柱塞式 C. 摆动式 D. 无杆液压缸

答案: B

85. 将钢加热至 AC3 以下 150-2500C 以下，保温 10-20 小时后缓冷，叫.。

- A. 完全退火 B. 扩散退火 C. 等温退火 D. 球化退火

答案: B

86. 两带轮传动，其传动比 $i=0.5$ ，则它传动是（ ）传动。(相关知识)

- A. 减速 B. 增速 C. 等速

答案: A

87. 经过划线确定加工时的最后尺寸，在加工过程中，应通过. 来保证尺寸精度。

- A. 测量 B. 划线 C. 加工 D. 划图

答案: A

88. 錾削铜、铝等软材料时，楔角取.。

- A. 300-500 B. 500-600 C. 600-700 D. 700-900

答案: A

89. 锉刀共分三种：有普通锉、特种锉，还有.。

- A. 刀口锉 B. 菱形锉 C. 整形锉 D. 椭圆锉

答案: C

90. 一般钻直径超过 30 毫米的大孔，可分二次钻削，先用. 倍孔径的钻头钻孔，然后再用要求孔径一样的钻头钻孔。

- A. 0.3-0.4 B. 0.5-0.7 C. 0.8-0.9 D. 1-1.2

答案: B

91. 利用已精加工且面积较大的导向最简单的面定（ ）。(相关知识)

- A. 支撑板 B. 支撑钉 C. 自位 D. 可调

答案: A

92. 由一个或一组工人在不该换设备或地点的情况下完成的装配事情叫（ ）。

- A. 装配工序 B. 工步 C. 部件装配 D. 总装配

答案: A

93. 普通圆柱蜗杆（ ）的精度等级有 12 个。

- A. 传动 B. 运动 C. 接触

答案: A

94. 国家标准规定，机械图样中的尺寸以（ ）为单位。(相关知识)

- A. 厘米 B. 丝米 C. 毫米 D. 英寸

答案: C

95. 当冲裁模的刃口不锋利时，冲裁模有可能产生（ ）现象。

- A. 工件不平 B. 位置不正 C. 飞边毛刺 D. 棱边圆滑

答案: C

96. 属于位置公差项目的符号是（ ）(相关知识)

- A. — B. $\frown$ C. = D. $\perp$

答案: D

97. 圆锥面的过盈连接要求共同的接触面积达到（ ）以上，才能保证共同的稳定性。(相关知识)

- A. 75% B. 80% C. 85% D. 90%

答案: A

98. 高速钢常用的牌号是（ ）

- A. CrwmN B. W18Cr4V C. 9SiCr D. Cr12MoV

答案: B

99. 钻头套式用来装夹()钻头的。(相关知识)

- A. 直柄 B. 锥柄 C. 直柄和锥柄

答案: B

100. 孔的最大极限尺寸与轴的最小极限尺寸之代数差为负值叫() (相关知识)

- A. 过盈值 B. 最小过盈 C. 最大过盈 D. 最大间隙

答案: B

101. 冷冲模是在()下对金属材料进行压力加工的模具。(相关知识)

- A. 低温 B. 常温 C. 任一温度

答案: B

102. 采用无心外圆磨床加工的零件一般会产生()误差。

- A. 直线度 B. 平行度 C. 平面度 D. 圆度

答案: D

103. 在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称()基准。

- A. 设计 B. 划线 C. 定位 D. 修理

答案: C

104. 当工件的强度、硬度越大时, 刀具的寿命() (相关知识)

- A. 越长 B. 不变 C. 越短 D. 没影响

答案: C

105. 下述()场合不宜采用齿轮传动。(相关知识)

- A 小中心距传动 B 大中心距传动 C 要求传动效率高

答案: B

106. 钳工上岗允许穿() (相关知识)

- A. 凉鞋 B. 拖鞋 C. 高跟鞋 D. 工鞋

答案: D

107. 离心泵在单位时间所排出的液体量称()

- A. 流量 B. 体积 C. 容量

答案: A

108. 在铝壳体与其相配衬套之间的骑缝螺纹底孔时, 孔中心的样冲要冲在()

- A. 略偏于硬材料一边 B. 略偏于软材料一边 C. 两材料之间

答案: A

109. 板锉、方锉、三角锉、和半圆锉属于()

- A. 异形锉 B. 整形锉 C. 钳工锉

答案: C

110. 半圆锉的规格是用锉刀的()尺寸来表示的。

- A. 长度 B. 直径 C. 半径

答案: B

111. 金刚石磨料的切削能力, 硬度与氧化物、碳化物磨料相比, 前者()。

- A. 低 B. 高 C. 相同 D. 很低

答案: B

112. 加工软金属时应选用()砂轮。

- A. 硬 B. 软 C. 紧密 D. 疏松

答案: A

113. 钻头直径大于 13mm 时, 柄部一般作成(B)样的。

- A. 直柄 B. 莫氏锥柄 C. 方柄 D. 直柄锥柄都有

114. 当麻花钻后角磨得偏大时, 会产生(A)现象。
A. 横刃斜角减少, 横刃长度增大 B. 横刃斜角增大, 横刃长度减小
C. 横刃斜角和长度不变 D. 螺旋角增大

115. 在读取千分尺上的测量数值时, 要特别留心不要读错() mm。
A. 0. 25 B. 0. 5 C. 1

答案: B

116. 刻度值为 0. 02mm / 1000mm 的水平仪, 当气泡移动一格时, 500mm 长度内高度差为() mm。
A. 0. 01 B. 0. 02 C. 0. 04

答案: A

117. 开始工作前, 必须按规定穿戴好防护用品是安全生产的()。
A. 重要规定 B. 一般知识 C. 规章 D. 制度

答案: B

118. 主切削刃和副切削刃的交点叫()。
A. 过渡刃 B. 修光刃 C. 刀尖 D. 刀头

答案: C

119. 用刮刀在工件表面上刮去一层很薄的金属, 可以提高工件的加工()。
A. 尺寸 B. 强度 C. 耐磨性 D. 精度

答案: D

120. 千分尺活动套筒转动 1 / 2 测微螺杆移动() mm。
A. 0. 20 B. 0. 25 C. 0. 30

答案: B

121. 千分尺的制造精度主要是由它的()来决定的。
A. 刻线精度 B. 测微螺杆精度 C. 微分筒精度

答案: B

122. 平面划线, 通常选择()划线基准。
A. 一个 B. 两个 C. 三个

答案: B

123. 划线在选择尺寸基准时, 应使划线时的尺寸基准与图样上的()一致。
A. 测量基准 B. 工艺基准 C. 设计基准

答案: C

124. 用百分表测量时, 测量杆应预先压缩 0. 3~1 mm, 以保证有一定的初始测力, 以免()测不出来。

125. 读零件图的第一步应看(), 了解其零件概貌。
A. 视图 B. 尺寸 C. 技术要求 D. 标题栏

答案: D

126. 研具材料比被研磨的工件的材料要()。
A. 软 B. 硬 C. 软硬均可 D. 超硬

答案: A

127. 台虎钳的规格是以钳口的()表示的。
A. 长度 B. 宽度 C. 高度 D. 夹持尺寸

答案: B

128. 钳工常用的刀具材料有: 碳素工具钢. 高速钢. 硬质合金和()
A. 高碳钢 B. 低碳钢 C. 中碳钢 D. 合金工具钢

答案: D

129. 在钻孔中, 夹紧力的作用方向应与钻头轴线的方向()。

A. 平行 B. 垂直 C. 倾斜 D. 相交

答案: A

130. 钻床夹具有: 固定式、回转式、移动式和()式。

A. 流动 B. 翻转 C. 摇臂 D. 立

答案: B

131. 标准麻花钻主要用于()。

A. 扩孔 B. 钻孔 C. 铰孔 D. 铤孔

答案: B

132. 板料在弯形时, 其内层材料受到()。

A. 压缩 B. 拉伸 C. 延展

答案: A

133. 对扭曲变形的条料, 可用()进行矫正。

A. 弯曲法 B. 扭曲法 C. 延展法

答案: B

134. 花键工作长度的终止端用()绘制。

A. 细实线 B. 粗实线 C. 虚线 D. 点划线

答案: A

135. 在零件图中注写极限偏差时, 上下偏差小数点对齐, 小数后位数相同, 零偏差()。

A. 必须标出 B. 不必标出 C. 文字说明 D. 用符号表示

答案: A

136. 长方体工件定位, 在导向基准面上应分布()支承点, 其平行于主要定位基面。

A. 一个 B. 两个 C. 三个 D. 四个

答案: B

137. 为防止弯曲件拉裂(或压裂), 必须限制工件的()。

A. 长度 B. 弯曲半径 C. 材料

答案: B

138. 研具材料与研磨的工件相比较()。

A. 软 B. 硬 C. 软硬均可

答案: A

139. 煤油、汽油、机油等可作为()。

A. 研磨剂 B. 研磨液 C. 磨料

答案: B

140. 用划针划线时, 针尖要紧靠()的边沿。

A. 工件 B. 导向工具 C. 平板 D. 角块

答案: B

141. 在零件图上用来确定其他点、线、面位置的基准称为()基准。

A. 设计 B. 划线 C. 定位 D. 修理

答案: A

142. 碳素工具钢 T8 表示含碳量是()。

A. 0.08% B. 0.8% C. 8% D. 80%

答案: B

143. 机床照明灯应选()V 的电压。

A. 6 B. 24 C. 110 D. 220

答案: B

144. 钻头上缠绕铁屑时, 应及时停车, 用()清除。

A. 手 B. 工件 C. 钩子 D. 嘴吹

答案: C

145. 剪板机是剪割()的专用设备。

A. 棒料 B. 块状料 C. 板料 D. 软材料

答案: C

146. 一般液压设备夏季液压油可选用()油。

A. 22 号机械 B. 32 号机械 C. 22 号汽轮机 D. 40 号汽轮机

答案: B

147. 加工零件的特殊表面用()刀。

A. 普通锉 B. 整形锉 C. 特种锉 D. 椭圆锉

答案: C

148. 锉削速度一般为每分钟()左右。

A. 20~30 次 B. 30~60 次 C. 40~70 次 D. 50~80 次

答案: A

149. 锯路有交叉形还有()。

A. 波浪形 B. 八字形 C. 鱼鳞形 D. 螺旋形

答案: A

150. 带传动机构装配时, 两带轮中心平面应(), 其倾斜角和轴向偏移量不应过大。

A. 倾斜 B. 重合 C. 相平行 D. 互相垂直

答案: B

151. 从()中可以了解装配体的名称。

A. 明细栏 B. 零件图 C. 标题栏 D. 技术文件

答案: C

152. 当活塞到达上死点, 缸内废气压力()大气压力, 排气门迟关一些, 可使废气排得干净些。

A. 低于 B. 等于 C. 高于 D. 低于或等于

答案: C

153. 圆锉刀的尺寸规格是以()大小表示的。

A. 长度 B. 方形尺寸 C. 直径 D. 宽度

答案: C

154. 当锉削接近尽头约()mm 时, 必须调头锉去余下的部分。

A. 0~5 B. 5~10 C. 10~15 D. 15~20

答案: C

155. ()间隙直接影响丝杠螺母副的传动精度。

A. 轴向 B. 法向 C. 径向 D. 齿顶

答案: A

156. 分度头的主要规格是以()表示的。

A. 长度 B. 顶尖(主轴)中心线到底面的高度
C. 高度 D. 夹持工件最大直径

答案: B

157. 煤油, 汽油, 机油等可作为()。

A. 研磨剂 B. 研磨液 C. 磨料 D. 研磨膏

答案: B

158. 车床()的纵向进给和横向进给运动是螺旋传动。

A. 光杠 B. 旋转 C. 立轴 D. 丝杠

答案: D

159. 套丝时为保证可靠夹紧一般要用()作衬垫。

A. 木块或 V 形夹块 B. 木块或铁片
C. V 形平铁或厚钢衬 D. 厚铁板

答案: C

160. 圆锥面的过盈连接要求配合的接触面积达到()以上,才能保证配合的稳固性。

A. 60% B. 75% C. 90% D. 100%

答案: B

161. 带传动不能做到的是()。

A. 吸振和缓冲 B. 安全保护作用
C. 保证准确的传动比 D. 实现两轴中心较大的传动

答案: C

162. 链传动中, 链的下垂度()为宜。

A. 5%L B. 4%L C. 3%L D. 2%L

答案: D

163. 棒料和轴类零件在矫正时会产生()变形。

A. 塑性 B. 弹性 C. 塑性和弹性 D. 扭曲

答案: C

164. 如果薄板表面有相邻几处凸起, 应先在()处轻轻锤击。

A. 一个凸起 B. 最大凸起 C. 边缘凸起 D. 凸起交界

答案: D

165. 熔断器具有()保护作用。

A. 过流 B. 过热 C. 短路 D. 欠压

答案: C

167. 研具的材料有灰口铸铁, 而()材料因嵌存磨料的性能好, 强度高目前也得到广泛应用。

A. 软钢 B. 铜 C. 球墨铸铁 D. 可锻铸铁

答案: C

168. 钳工车间设备较少工件摆放时, 要()。

A. 堆放 B. 大压小 C. 重压轻 D. 放在工件架上

答案: D

169. 立式钻床的主要部件包括主轴变速箱()主轴和进给手柄。

A. 进给机构 B. 操纵机构 C. 进给变速箱 D. 铜球接合子

答案: C

170. 选择錾子楔角时, 在保证足够强度的前提下, 尽量取()数值。

A. 较小 B. 较大 C. 一般 D. 随意

答案: A

171. 圆柱销一般靠过盈固定在孔中, 用以()。

A. 定位 B. 连接 C. 定位和连接 D. 传动

答案: C

172. ()按照内燃机的工作顺序, 定时地找开或关闭进气门或排气门, 使空气或可燃混合气进入气缸或从气缸中排出废气。

- A. 凸轮机构
- B. 曲柄连杆机构
- C. 配气机构
- D. 滑块机构

答案: C

173. 消除铸铁导轨的内应力所造成的变化, 需在加工前()处理。

- A. 回火
- B. 淬火
- C. 时效
- D. 表面热

答案: C

174. 在拧紧()布置的成组螺母时, 必须对称地进行。

- A. 长方形
- B. 圆形
- C. 方形
- D. 圆形或方形

答案: D

175. 一般常用材料外圆表面加工方法是()。

- A. 粗车—精车—半精车
- B. 半精车—粗车—精车
- C. 粗车—半精车—精车
- D. 精车—粗车—半精车

答案: C

176. 液压系统不可避免的存在泄漏现象, 故其()不能保持严格准确。

- A. 执行元件的动作
- B. 传动比
- C. 流速
- D. 油液压力

答案: B

177. 下面()不是装配工作要点。

- A. 零件的清理、清洗
- B. 边装配边检查
- C. 试车前检查
- D. 喷涂、涂油、装管

答案: D

178. 蜗轮副正确的接触斑点位置应在()位置。

- A. 蜗杆中间
- B. 蜗轮中间
- C. 蜗轮中部稍偏蜗杆旋出方向
- D. 蜗轮中部稍偏蜗轮旋出方向

答案: C

179. ()装卸钻头时, 按操作规程必须用钥匙。

- A. 电磨头
- B. 电剪刀
- C. 手电钻
- D. 钻床

答案: C

180. 钻削精度较高的铸铁工件的孔时, 采用()作冷却润滑液。

- A. 亚麻没油
- B. 煤油
- C. 机油
- D. 豆油

答案: B

181. 点火提前呈过大状态时, 气体膨胀压力将()活塞向上运动, 使汽油机有效功率减小。

- A. 推动
- B. 强迫
- C. 阻碍
- D. 抑制

答案:

182. 造成磨床工作台低速爬行的原因可能是()。

- A. 系统不可避免油液泄漏现象
- B. 系统中混入空气
- C. 液压冲击
- D. 空穴现象

答案: B

183. 电线穿过门窗及其它()应加套磁管。

- A. 塑料管
- B. 木材
- C. 铝制品
- D. 可燃材料

答案: D

184. ()装配有双头螺栓的装配和螺母螺钉装配。

- A. 机器 B. 部件 C. 总 D. 螺纹

答案: D

185. 精锉时必须采用(), 使锉痕变直, 纹理一致。

- A. 交叉锉 B. 旋转锉 C. 掏锉 D. 顺向锉

答案: D

186. 销连接有()连接和圆锥销连接两类。

- A. 圆销 B. 圆柱销 C. 削边销 D. 扁销

答案: B

187. 孔的最大极限尺寸与轴的最小极限尺寸之代数差为正值叫()。

- A. 间隙值 B. 最小间隙 C. 最大间隙 D. 最小过盈

答案: C

188. 工作完毕后, 所用过的工具要()。

- A. 检修 B. 堆放 C. 清理, 涂油 D. 交接

答案: C

189. 起吊时吊钩要垂直于重心, 绳与地面垂直时, 一般不超过()。

- A. 75° B. 65° C. 55° D. 45°

答案: D

190. 在研磨时, 部分磨料嵌入较软的()表面层, 部分磨料则悬浮于工件与研具之间。

- A. 工件 B. 工件, 研具 C. 研具 D. 研具和工件

答案: C

191. 相互运动的表层金属逐渐形成微粒剥落而造成的磨损叫()。

- A. 疲劳磨损 B. 砂粒磨损 C. 摩擦磨损 D. 消耗磨损

答案: C

192. 由一个或一组工人在不更换设备或地点的情况下完成的装配工作叫()。

- A. 装配工序 B. 工步 C. 部件装配 D. 总装配

答案: A

193. 当用螺钉调整法把轴承游隙调节到规定值时, 一定把()拧紧, 才算调整完毕。

- A. 轴承盖联接螺钉 B. 锁紧螺母 C. 调整螺钉 D. 紧定螺钉

答案: B

194. 锯条的粗细是以()毫米长度内的齿数表示的。

- A. 15 B. 20 C. 25 D. 35

答案: C

195. 产品装配的常用方法有()。选择装配法, 调整装配法和修配装配法。

- A. 完全互换装配法 B. 直接选配法
C. 分组选配法 D. 互换装配法

答案: A

196. 机械传动是采用带轮, 齿轮, 轴等机械零件组成的传动装置来进行()的传递。

- A. 运动 B. 动力 C. 速度 D. 能量

答案: D

197. 装配紧键时, 用涂色法检查()与轴和毂槽接触情况。

- A. 键侧面 B. 键底面(C)键上表面 D. 键上, 下表面

答案: D

198. 要在铸铁工件上攻丝其底孔直径应是螺纹大径减去()。

A. 一个螺矩 B. 1.05 个螺矩 C. 2 个螺矩 D. 0.5 个螺矩

答案: B

199. 将燃油雾化成较细的颗粒, 并把它们分布到燃烧室中的装置叫()。

A. 喷油泵 B. 喷油器 C. 滤清器 D. 调速器

答案: B

200. 弹簧装置测量有背靠背, 面对面, () 三种安装形式。

A. 双向 B. 单向 C. 同向 D. 异向

答案: C

201. 在接触区域内通过脉冲放电,把齿面凸起的部分先去掉,使接触面积逐渐扩大的方法叫()。

A. 加载跑合 B. 电火花跑合 C. 研磨 D. 刮削

答案: B

202. 用()校正丝杠螺母副同轴度时,为消除检验棒在各支承孔中的安装误差,可将检验棒转过后再次测量一次,取其平均值。

A. 百分表 180° B. 卷尺 C. 卡规 D. 检验棒

答案: D

203. 丝锥的构造由()组成。

A. 切削部分和柄部
B. 切削部分和校准部分
C. 工作部分和校准部分
D. 工作部分和柄部

答案: D

204. 液压系统中的控制部分是指()。

A. 液压泵 B. 液压缸 C. 各种控制阀 D. 输油管、油箱等

答案: C

205. 使用普通高速钢铰刀在钢件上铰孔, 其机铰切削速度不应超过()。

A. 8m/min B. 10m/min C. 15m/min D. 20m/min

答案: A

206. 一张完整的装配图的内容包括：(1)一组图形；(2)必要的尺寸；(3)()；(4)零件序号和明细栏；(5)标题栏。

A. 技术要求 B. 必要的技术要求
C. 所有零件的技术要求 D. 粗糙度及形位公差

答案: B

207. 下面()叙述不是影响齿轮传动精度的因素。

A. 齿形精度 B. 齿轮加工精度
C. 齿轮的精度等级 D. 齿轮带的接触斑点要求

答案: A

208. Rz 是表面粗糙度评定参数中 () 的符号。

A. 轮廓算术平均偏差 B. 微观不平度+点高度
C. 轮廓最大高度 D. 轮廓不平程度

答案: B

209. 常用千分尺测量范围每隔 () mm为一档规格。

A. 25 B. 50 C. 100 D. 150

答案: A

210. 百分表每次使用完毕后将测量杆擦净，放入盒内保管，应（ ）。

A. 涂上油脂 B. 上机油 C. 让测量杆处于自由状态 D. 拿测量杆, 以免变形

答案：C

211. 机械传动是采用带轮、齿轮、轴等机械零件组成的传动装置，来进行能量的（ ）。

- A. 转换 B. 传递 C. 输送 D. 交换

答案：B

212. 液压传动是依靠（ ）来传递动力的。

- A. 油液内部的压力 B. 密封容积的变化 C. 活塞的运动 D. 油液的流动

答案：B

213. 液压系统中的液压泵属（ ）。

- A. 动力部分 B. 控制部分 C. 执行部分 D. 辅助部分

答案：A

214. （ ）是造成工作台往复运动速度误差大的原因之一。

- A. 气缸两端的泄露不等 B. 系统中混入空气
C. 活塞有效作用面积不一样 D. 液压缸容积不一样

答案：A

215. （ ）是靠刀具和工件之间作相对运动来完成的。

- A. 焊接 B. 金属切削加工 C. 锻造 D. 切割

答案：B

216. 砂轮的硬度是指磨粒（ ）。

- A. 粗细程度 B. 硬度 C. 综合机械性能 D. 脱落的难易程度

答案：D

217. 钻床夹具有：固定式、移动式、盖板式、翻转式和（ ）。

- A. 回转式 B. 流动式 C. 摇臂式 D. 立式

答案：A

218. 退火的目的是（ ）。

- A. 提高硬度和耐磨性 B. 降低硬度，提高塑性 C. 提高强度和韧性 D. 改善回火组织

答案：B

219. 采用无心外圆磨床加工的零件一般会产生（ ）误差。

- A. 直线度 B. 平行度 C. 平面度 D. 圆度

答案：D

220. 錾削用的手锤锤头由碳素工具钢制成，并经过淬硬处理，其规格用（ ）表示。

- A. 长度 B. 重量 C. 体积 D. 高度

答案：B

221. 交叉锉锉刀运动方向与工件夹持方向约成（ ）角。

- A. $10^{\circ}\sim 20^{\circ}$ B. $20^{\circ}\sim 30^{\circ}$ C. $30^{\circ}\sim 40^{\circ}$ D. $40^{\circ}\sim 50^{\circ}$

答案：C

222. 为减少振动，用麻花钻改制的锥形铤钻一般磨成双重后角为（ ）。

- A. $\alpha_0 = 0^{\circ}\sim 5^{\circ}$ B. $\alpha_0 = 6^{\circ}\sim 10^{\circ}$ C. $\alpha_0 = 10^{\circ}\sim 15^{\circ}$ D. $\alpha_0 = 15^{\circ}\sim 20^{\circ}$

答案：B

223. 起套结束进入正常套丝时（ ）。

- A. 要加大压力 B. 不要加压 C. 适当加压 D. 可随意加压

答案：B

224. 检查曲面刮削质量，其校准工具一般是与被检曲面配合的（ ）。

- A. 孔 B. 轴 C. 孔或轴 D. 都不是

答案：B

225. 研具材料与研磨的工件相比要 ()。

- A. 软 B. 硬 C. 软硬均可 D. 相同

答案: C

226. 在一般情况下, 为简化计算, 当 $r/t \geq 8$ 时, 中性层系数可按 () 计算。

- A. $X_0 = 0.3$ B. $X_0 = 0.4$ C. $X_0 = 0.5$ D. $X_0 = 0.6$

答案: B

227. 凡是两个以上的零件结合在一起, 或将零件与几个组件结合在一起, 成为一个装配单元的装配工作叫 ()。

- A. 部件装配 B. 总装配 C. 零件装配 D. 间隙调整

答案: A

228. () 制动有机械制动和电力制动两种。

- A. 同步式电动机 B. 异步式电动机 C. 鼠笼式电动机 D. 直流电动机

答案: D

229. 为消除零件因偏重而引起的振动, 必须进行 ()。

- A. 平衡试验 B. 水压试验 C. 气压试验 D. 密封试验

答案: A

230. 尺寸链中封闭环公差等于 ()。

- A. 增环公差 B. 减环公差 C. 各组成环公差之和 D. 增环公差与减环公差之差

答案: C

231. 壳体. 壳体中部的鼓形回转体. 主轴. 分度机构和分度盘组成 ()。

- A. 分度头 B. 套筒 C. 手柄芯轴 D. 螺旋

答案: A

232. 立钻 Z525 主轴最低转速为 () 来检查矫正情况。

- A. 97r/min B. 1360r/min C. 1420r/min D. 50r/min

答案: A

233. 更换键是 () 磨损常采用的修理方法。

- A. 花键 B. 平键 C. 楔键 D. 键

答案: D

234. 过盈连接是依靠孔. 轴配合后的 () 来达到坚固连接的。

- A. 摩擦力 B. 压力 C. 拉力 D. 过盈值

答案: D

235. 两带轮在使用过程中, 发现轮上的三角带张紧程度不等, 这是 () 原因造成的。

- A. 轴颈弯曲 B. 带拉长 C. 带磨损 D. 带轮与轴配合松动

答案: A

236. 转速高的大齿轮装在轴上后应作平衡检查, 以免工作时产生过大 ()。

- A. 松动 B. 脱落 C. 振动 D. 加剧磨损

答案: C

237. 齿轮传动中, 为增加接触面积, 改善啮合质量, 在保留原齿轮传动副的情况下, 采取 () 措施。

- A. 刮削 B. 研磨 C. 铰削 D. 加载跑合

答案: D

238. 离合器装配的主要技术要求之一是能够传递足够的 ()。

- A. 力矩 B. 弯矩 C. 扭矩 D. 力偶力

答案: C

239. 整体式向心滑动轴承装配时对轴套的检验除了测定圆度误差及尺寸外, 还要检验轴套孔中心线对轴套端面的 ()。

- A. 位置度 B. 垂直度 C. 对称度 D. 倾斜度

答案: B

240. 滑动轴承的主要特点之一是 ()。

- A. 摩擦小 B. 效率高 C. 工作可靠 D. 装拆方便

答案: C

241. 滚动轴承型号在 () 中表示。

- A. 前段 B. 中段 C. 后段 D. 前、中、后三段

答案: B

242. 采用一端双向固定方式安装轴承, 若右端双向轴向固定, 则左端轴承可 ()。

- A. 发生轴向窜动 B. 发生径向跳动 C. 轴向跳动 D. 随轴游动

答案: D

243. 当过盈量及配合尺寸 () 时, 常采用压入法装配。

- A. 较大 B. 较小 C. 正常 D. 前面叙述均不对

答案: B

244. 汽油机工作时, 曲轴每转 () 周, 各缸均点火一次。

- A. 1 B. 2 C. 4 D. 8

答案: B

245. 表面粗糙度评定参数, 规定省略标注符号的是 ()。

- A. 轮廓算术平均偏差 B. 微观不平度+点高度 C. 轮廓最大高度 D. 均可省略

答案: B

246. 内燃机是将热能转变成 () 的一种热力发动机。

- A. 机械能 B. 动能 C. 运动 D. 势能

答案: A

247. 研磨的基本原理包含着物理和 () 的综合作用。

- A. 化学 B. 数学 C. 科学 D. 哲学

答案: A

248. 粗刮时, 粗刮刀的刃磨成 ()。

- A. 略带圆弧 B. 平直 C. 斜线形 D. 曲线形

答案: A

249. 对孔的粗糙度影响较大的是 ()。

- A. 切削速度 B. 钻头刚度 C. 钻头顶角 D. 进给量

答案: A

250. 用涂色法检查离合器两圆锥面的接触情况良好时, 色斑分布 ()。

- A. 靠近锥顶 B. 靠近锥底 C. 靠近中部 D. 在整个圆锥表面上

答案: C

251. 使用电钻应带 ()。

- A. 线手套 B. 帆布手套 C. 橡胶手套 D. 棉手套

答案: C

252. 滑动轴承装配的主要要求之一是 ()。

- A. 减少装配难度 B. 获得所需要的间隙 C. 抗蚀性好 D. 获得一定速比

答: B

253. 液压传动的工作介质是具有一定压力的 ()。

A. 气体 B. 液体 C. 机械能 D. 电能

答案: B

254. 下述()动作灵敏, 惯性小便于频繁改变运动方向。

A. 齿轮传动 B. 链传动 C. 液压传动 D. 蜗杆传动

答: C

255. 磨床液压系统进入空气, 油液不洁净, 导轨润滑不良, 压力不稳定等都会造成磨床()。

A. 液压系统噪声或振动 B. 工作台往复运动速度降低
C. 工作台低速爬行 D. 工作台往复运动速度升高

答: C

256. 在高温下能够保持刀具材料切削性能的是()。

A. 硬度 B. 耐热性 C. 耐磨性 D. 强度

答: B

257. 修整砂轮一般用()。

A. 油石 B. 金刚石 C. 硬质合金刀 D. 高速钢

答: B

258. 长方体工件定位, 在止推基准面上应分布()支承点。

A. 一个 B. 两个 C. 三个 D. 四个

答: A

259. 用 15 钢制造凸轮, 要求表面高硬度而心部具有高韧性, 应采用()的热处理工艺。

A. 渗碳+淬火+低温回火 B. 退火 C. 调质 D. 表面淬火

答: A

260. 为改善 T12 钢的切削加工性, 通常采用()处理。

A. 完全退火 B. 球化退火 C. 去应力火 D. 正火

答: B

261. 65Mn 钢弹簧, 淬火后应进行()。

A. 高温回火 B. 中温回火 C. 低温回火 D. 完全退火

答: B

262. 零件的加工精度和装配精度的关系()。

A. 有直接影响 B. 无直接影响 C. 可能有影响 D. 可能无影响

答: A

263. 铣子的前刀面与后刀面之间夹角称()。

A. 前角 B. 后角 C. 楔角 D. 副后角

答: C

264. 平面锉削分为顺向锉, 交叉锉, 还有()。

A. 拉锉法 B. 推锉法 C. 平锉法 D. 立锉法

答: B

265. 迷宫式密封装置用在()场合。

A. 高温 B. 潮湿 C. 高速 D. 低速

答: C

266. 一般手锯的往复长度不应小于锯条长度的()。

A. 1/3 B. 2/3 C. 1/2 D. 3/4

答: B

267. 对于标准麻花钻而言, 在主截面内()与基面之间的夹角称为前角。

A. 后刀面 B. 前刀面 C. 副后刀面 D. 切削平面

答: B

268. 在钻壳体与其相配衬套之间的骑缝螺纹底孔时, 由于两者材料不同, 孔中心的样冲眼要打在()。

A. 略偏于硬材料一边 B. 略偏于软材料一边 C. 两材料中间 D. 衬套上

答: A

269. 常用螺纹按()可分为三角螺纹, 方形螺纹, 条形螺纹, 半圆螺纹和锯齿螺纹等。

A. 螺纹的用途 B. 螺纹轴向剖面内的形状 C. 螺纹的受力方式 D. 螺纹在横向剖面内的形状

答: B

270. 刮削后的工件表面, 形成了比较均匀的微浅凹坑, 创造了良好的存油条件, 改善了相对运动件之间的()情况。

A. 润滑 B. 运动 C. 磨擦 D. 机械

答: A

271. 粗刮时, 显示剂调的()。

A. 干些 B. 稀些 C. 不干不稀 D. 稠些

答: B

272. 精刮时要采用()。

A. 短刮法 B. 点刮法 C. 长刮法 D. 混合法

答: B

273. 用手工研磨生产效率低, 成本高, 故只有当零件允许的形状误差小于 0.005mm, 尺寸公差小于()mm 时, 采用这种方法加工。

A. 0.001 B. 0.01 C. 0.02 D. 0.03

答: B

274. $D_0 = (0.75 \sim 0.8) D_1$ 是确定绕弹簧用心棒直径的经验公式, 其中 D_1 为()。

A. 弹簧内径 B. 弹簧外径 C. 钢丝直径 D. 弹簧中径

答: A

275. 按规定的技术要求, 将若干零件结合成部件或若干个零件和部件结合成机器的过程称为()。

A. 装配 B. 装配工艺过程 C. 装配工艺规程 D. 装配工序

答: A

276. 产品的装配工作包括部件装配和()。

A. 总装配 B. 固定式装配 C. 移动式装配 D. 装配顺序

答: A

277. 装配精度检验包括工作精度检验和()检验。

A. 几何精度 B. 密封性 C. 功率 D. 灵活性

答: A

278. 如果把影响某一装配精度的有关尺寸彼此按顺序地连接起来, 可以构成一个封闭外形, 这些相互关联尺寸的总称叫()。

A. 装配尺寸链 B. 封闭环 C. 组成环 D. 增环

答: A

279. 装配尺寸链的解法有()。

A. 极值法 B. 图表法 C. 计算法 D. 公式法

答: A

280. 制定装配工艺规程原则是()。

- A. 保证产品装配质量 B. 成批生产 C. 确定装配顺序 D. 合理安排劳动力

答: A

281. 分度头结构不包括的部分是()。

- A. 壳体 B. 主轴 C. 分度机构和分度盘 D) 齿轮

答: D

282. 立钻 Z525 主轴最高转速为()。

- A. 97r/min B. 1360r/min C. 1420r/min D. 480r/min

答: B

283. 钻床主轴和进给箱的二级保养要更换()零件。

- A. 推力轴承 B. 调整锁母 C. 传动机构磨损 D. 齿轮

答: C

284. 螺纹装配有双头螺栓的装配和()的装配。

- A. 螺母 B. 螺钉 C. 螺母和螺钉 D. 特殊螺纹

答: C

285. 在拧紧圆形或方形布置的成组螺母时, 必须()。

- A. 对称地进行 B. 从两边开始对称进行 C. 从外自里 D. 无序

答: A

286. 装配紧键时, 用()检查键上, 下表面与轴和毂槽接触情况。

- A. 试配法 B. 涂色法 C. 铨配法 D. 压入法

答: B

287. 静连接花键装配, 要有较少的过盈量, 若过盈量较大, 则应将套件加热到()后进行装配。

- A. 50° B. 70° C. 80° ~120° D. 200°

答: C

288. 过盈连接的类型有圆柱面过盈连接装配和()。

- A. 圆锥面过盈连接装配 B. 普通圆柱销过盈连接装配
C. 普通圆锥销过盈连接 D. 螺座圆锥销的过盈连接

答: A

289. 张紧力的调整方法是靠改变两带轮的中心距或用()。

- A. 张紧轮张紧 B. 中点产生 1. 6mm 的挠度 C. 张紧结构 D. 小带轮张紧

答: A

290. 带轮相互位置不准确会引起带张紧不均匀而过快磨损, 对中心距不大的测量方法是()。

- A. 长直尺 B. 卷尺 C. 拉绳 D. 皮尺

答: A

291. 影响齿轮传动精度的因素包括齿轮的加工精度, 齿轮的精度等级, 齿轮副的侧隙要求, 及()。

- A. 齿形精度 B. 安装是否正确 C. 传动平稳性 D. 齿轮副的接触斑点要求

答: D

292. 普通圆柱蜗杆传动的精度等级有()个。

- A. 18 B. 15 C. 12 D. 10

答: C

293. 蜗杆的轴心线应在蜗轮轮齿的()。

A. 对称中心平面内 B. 垂直平面内 C. 倾斜平面内 D. 不在对称中心平面内

答: A

294. 凸缘式联轴器的装配技术要求在一般情况下应严格保证()。

A. 两轴的同轴度 B. 两轴的平行度 C. 两轴的垂直度 D. 两轴的安定

答: A

295. 钻床夹具是在钻床上用来()。扩孔、铰孔的机床夹具。

A. 攻丝 B. 钻孔 C. 研磨 D. 冲压

答案: B

296. 钻床夹具, 装配时先要进行初装()定位, 待综合检验合格后方可作最后紧固定位。

A. 精 B. 粗 C. 不 D. 舍

答案: B

297. 双向运动的丝杠螺母应用()螺母来消除双向轴向间隙。

A. 一个 B. 两个 C. 四个 D. 六个

答案: B

298. 在异步电动机, 直接启动电路, 熔断器的熔体额定电流应取电机额定电流的()倍。

A. 1~1.5 B. 1.5~2.5 C. 2.5~4 D. 4~6

答案: C

299. 适用于制造丝锥, 板牙等形状复杂工具的材料是()。

A. 碳素工具钢 B. 合金工具钢 C. 高速钢 D. 硬质合金

答案: B

300. 拧紧长方形布置的成组螺母时应从()开始。

A. 左边 B. 右边 C. 中间 D. 前边

答案: C

二、多选题: (30 选 10) (20 分)

1. 凸轮机构主要由()、()和()三个基本构件组成

A. 凸轮
B. 从动件
C. 机架
D. 主动件

答案: ABC

2. 加工精度内容包括(), ()精度和相互位置精度。(相关知识)

A. 尺寸精度
B. 几何形状
C. 几何偏差
D. 尺寸偏差

答案: AB

4. 修整工作中, 顺序与()顺序相反。

A. 拆卸
B. 装配
C. C. 调试
D. D. 以上三个

答案: AB

5. 润滑剂有()、()和()三类(相关知识)

A. 润滑油

- B. 润滑脂
- C. 液体润滑剂
- D. 固体润滑剂

答案： ABD

6. 钳工必须掌握的基本操作有：（ ）

- A. 划线
- B. 錾削
- C. 锯削
- D. 锉削

答案： ABCD

7. 立体划线一般要在（ ）三个方向上进行

- A. 长
- B. 宽
- C. 高
- D. 只能在长和宽

答案： ABC

8. 选择锯齿的粗细应根据加工材料的（ ）来选择

- A. 硬度
- B. 厚薄
- C. 长短
- D. 以上三个都可以

答案： AB

9. 丝锥可分（ ）丝锥和（ ）丝锥两种

- A. 机用
- B. 手用
- C. 专用
- D. 业余用

答案： AB

10. 销连接在机械中除起到连接作用外，还起到（ ）和（ ）作用。

- A. 定位作用
- B. 保险作用
- C. 锁紧作用
- D. 以上三个都可以

答案： AB

11. 修配法装配有哪些特点（ ）。

- A. 零件的加工精度要求降低
- B. 不需要精度的加工设备，节省机械加工时间
- C. 装配工作复杂化，装配时间增加
- D. 只有 B 和 C

答案： ABC

12. 机械设备磨损可分和（ ）两类。(相关知识)

- A. 自然磨损
- B. 正常磨损

- C. 事故磨损
- D. 以上三个都有

答案: AC

13. 机械制图常见的三种剖视是()

- A. 左视图
- B. 全剖视图
- C. 半剖视图
- D. 局部剖视图

答案: BCD

14. 在切削过程中, 工件上形成()个表面

- A. 待加过表面
- B. 加工表面
- C. 已加工表面
- D. 外加工表面

答案: ABC

15. 在切削过程中, 刀具的辅助平面有()

- A. 基面
- B. 切削平面
- C. 主截面
- D. 只有 B 和 C

答案: ABC

16. () 在加工时形成一个统一的整体, 称为工艺系统。

- A. 机床
- B. 刀具
- C. 夹具
- D. 工件

答案: ABCD

17. 根据键的结构特点和用途的不同, 键联结可分为 ()

- A. 松键联结
- B. 紧键联结
- C. 花键联结
- D. 平键联结

答案: A B C

18. 齿轮传动应满足 () 基本要求

- A. 模数相同
- B. 齿数相同
- C. 压力角相同
- D. 以上三个都有

答案: A C

19. 麻花钻的修磨主要包括 () 和修磨棱边及分屑槽

- A. 修磨横刃
- B. 修磨主切削刃
- C. 修磨前面

D. 只含有 A 和 C

答案: ABC

20. 解释 Q—01—200—3 的含义 ()

A. Q 为钳工锉

B. 01 为齐头扁锉

C. 200 为规格 2000mm

D. 3 为 3 号锉纹

答案: ABCD

21. 划线基准一般有 () 类型

A. 以两个相互垂直的平面或直线

B. 以两个互相垂直的中心平面或直线

C. 任意两个直线或平面

D. 以一个平面或直线和一个对称平面或直线

答案: ABD

22. 钻孔时孔壁粗糙的原因 ()

A. 钻头已磨钝

B. 后角太小

C. 进给量太大

D. 切削液选择不当

答案: ACD

23. 物体进行六种空间运动的可能性成为物体的自由度, 物体有 () 运动状态。

A. 三个移动

B. 两个平移

C. 三个转动

D. 两个转动

答案: AC

24. 测量对象为几何量时, 主要指 () 和角度。

A. 长度

B. 质量

C. 形位误差

D. 重量

答案: AC

25. 当刀具 () 时, 可先用中心钻头钻孔, 然后用负荷中心钻中心 铤钻, 铤出锥孔。

A. 材料较硬

B. 中心孔较大

C. 材料塑性大

D. 工件较小

答案: AB

26. 钻头铰刀等柄式刀具在制造和使用中都是以 () 作为定位和安装基准的。

A. 外延柱面

B. 内圆柱面

C. 平面

D. 外圆锥面

答案：AD

27. 轴向分度盘的分度孔可由（ ）加工完成。

- A. 坐标镗床
- B. 铣床
- C. 工具钳工用钻床
- D. 车床

答案：AC

28. 标准麻花钻头由（ ）三部分组成。

- A. 切销部分
- B. 工作部分
- C. 导向部分
- D. 尾部

ACD

29. 滚动轴承预紧量的测量方法有（ ）。

- A. 测量法
- B. 感觉法
- C. 估算法
- D. 观察法

答案,AB

30. 零件明细表中列有（ ）等。

- A. 零件名称
- B. 零件尺寸
- C. 零件数量
- D. 零件材料

答案,ACD

三、判断题（150 选 50）（30 分）

1. 三视图投影规律是长相等，高平齐，宽正确正。（ ）

答案：错误

2. 金属切削加工是靠刀具和工件之间的相正确运动来完成的。（ ）

答案：正确

3. 钢回火的加热温度在 A1 线以下，因此，回火过程中无组织变化。（ ）

答案：错误

4. 锉刀不可作撬棍或手锤用。（ ）

答案：正确

5. 锯割时，无论是远起锯，还是近起锯，起锯的角度都要大于 15° 。（ ）

答案：错误

6. 在圆杆上套丝时，要始终施以压力，连续不断地旋转，这样套出的螺纹精度高。（ ）

答案：错误

7. 矫直轴类零件时，一般架在“V”型铁上使凸起部向上用螺杆压力机校直。（ ）

答案：正确

8. 弯曲有焊缝的管子，焊缝必须放在其弯曲内层的位置。（ ）

答案：错误

9. 产品装配的常用方法有完全互换装配法，选择装配法，修配装配法和调整装配法。（ ）

答案：正确

10. 静不平衡和动不平衡是旋转体不平衡的形式。（ ）

答案：正确

11. 静连接花键装配要有较少的过盈量，若过盈量较大则应将套件加热到 $80\text{--}120^\circ\text{C}$ 后再进行装配。（ ）

答案：正确

12. 当过盈量及配合尺寸较小时，常采用温差法装配。（ ）

答案：错误

13. 过盈连接的类型有圆柱面过盈连接装配和圆锥形过盈连接装配。()
答案: 正确
14. 带轮相互位置不准确会引起带张紧不均匀而过快磨损,正确中心距较大的用长直尺测量。()
答案: 错误
15. 影响齿轮接触精度的因素包括齿轮加工精度,齿轮副的侧隙及齿轮副的接触斑点。()
答案: 错误
16. 凸缘式联轴器在装配时,首先应在其上装平键。()
答案: 错误
17. 十字沟槽式联轴器在装配时,允许两轴线有少量的径向偏移和歪斜。()
答案: 错误
18. 大型或贵重的金属整体式滑动轴承内孔磨损后,可将轴承合金重新浇铸轴承合金进行加工修复利用。()
答案: 正确
19. 国家标准规定:普通轴承也必须标全轴承代号,各段不得省略。()
答案: 错误
20. 钳工车间设备较少,工件随意堆放,有利于提高工作效率。()
答案: 错误
21. 錾削是钳工用来加工平面的唯一方法。()
答案: 错误
22. 正四棱锥筒的展开图是四个等腰梯形。()
答案: 正确
23. 钻小孔时,应选择较大进给量和较低的转速;钻大孔时则相反。()
答案: 错误
24. 斜面上钻孔为防止钻头偏斜,滑移,只须减小进给量即可。()
答案: 错误
25. 润滑脂的主要种类有:钠基润滑脂,钙基润滑脂,锂基润滑脂,铝基及复合铝基润滑脂,二硫化钼润滑脂,石墨润滑脂等。()
答案: 正确
26. 锉削时右手的压力要随锉刀的推动而逐渐增加,左手的压力要随锉刀的推动逐渐减小。()
答案: 正确
27. 套螺纹时的切削力矩较大,且工件都为圆杆,一般要用V形夹块或厚铜作衬垫,才能保证可靠夹紧。()
答案: 正确
28. 常用的水平仪有条式水平仪,框式水平仪,光学合象水平仪。()
答案: 正确
29. 分度头的主要规格是以顶尖中心线到底面的高度表示的。()
答案: 正确
30. 千分尺可以分为内径千分尺,螺纹千分尺,公法线千分尺,深度千分尺等几种。()
答案: 错误
31. 刀具材料的基本要求是具有良好的工艺性和耐磨性两项。()
答案: 错误

32. 碳素工具钢和合金工具钢的特点是耐热性好, 但抗弯强度高, 价格便宜等。()
答案: 错误
33. 游标卡尺不能用来测量孔距。()
答案: 错误
34. 万能角度尺按其游标读数值可分为 2' 和 5' 两种。()
答案: 正确
35. 普通螺纹分粗牙普通螺纹和细牙普通螺纹两种。()
答案: 正确
36. 蜗杆传动的承载能力大, 传动效率高。()
答案: 错误
37. 随机误差决定了测量的精密度, 随机误差愈小, 精密度愈高。()
答案: 正确
38. 錾削工作主要用于不便与机械加工的场合。()
答案: 正确
39. 尖錾主要用来錾削平面及分割曲线形板材。()
答案: 错误
40. 当斜视图按投影关系配置时, 可省略标注。()
答案: 错误
41. 淬火后进行高温回火称为调质处理。()
答案: 正确
42. 用游标卡尺测量前, 应检查尺身和游标的零线是否正确齐。()
答案: 正确
43. 錾削时的锤击要稳、准、狠, 一般在肘挥时一约 60 次/分左右。()
答案: 错误
44. 锯削硬材料要快些, 锯削软材料要慢些。()
答案: 错误
45. 标准麻花钻的切削部分由三刃、四面组成。()
答案: 错误
46. 找正就是利用划线工具使工件上有关的毛坯表面处于合适的位置。()
答案: 正确
47. 群钻主切削刃分成几段的作用是: 利于分屑、断屑和排屑。()
答案: 正确
48. 当丝锥的切削部分全部进入工件后, 就可以一直攻削至结束, 不需要再倒转退屑。()
答案: 错误
49. 刮削与基准导轨相配的另一导轨时, 刮削时只需进行配刮, 达到接触要求即可, 不作单独的精度检验。()
答案: 正确
50. 划线盘划针的直头端用来划线, 弯头端用于正确工件安放位置的找正。()
答案: 错误
51. 零件加工或部件及机器装配过程中, 相互关联尺寸的总称叫尺寸链。()
答案: 正确
52. 群钻的最大特点是磨出了月牙形圆弧刃。()
答案: 正确

53. 圆板牙定径部分磨损, 沿其深槽割开后能调整螺孔大小, 调整量在 0.1-0.25mm. ()

答案: 正确

54. 矫直轴类零件时, 一般架在 V 型铁上, 使凸起部向上, 用螺杆压力机校直. ()

答案: 正确

55. 用分度头在一圆盘上划出 5 等分线每划一条线后分度头手柄转动 9 周后, 即可划第二条线. ()

答案: 错误

56. Z525 钻床中进给箱中的钢球接合子, 在机动进给超负荷时能及时的脱开. ()

答案: 正确

57. 螺栓断在孔内时, 可用与螺纹小径相同的钻头将螺栓钻去, 再用丝锥攻出内螺纹. ()

答案: 错误

58. 带传动具有过载打滑安全作用, 以及适应两轴中心距较大的传动. ()

答案: 正确

59. 蜗杆传动的特点是结构紧凑有自锁性, 传动效率较高, 传动平稳, 噪音小. ()

答案: 错误

60. 离合器装配后, 要求接合或分开时动作要灵敏, 能传递足够的扭矩, 工作平稳而可靠. ()

答案: 正确

61. 选择锉刀的粗细决定于工件的形状. () (相关知识)

答案: 错误

62. 过盈连接是依靠包涵件和被包涵件共同后的过盈值降临达坚忍连接的. ()

答案: 错误

63. 薄板群钻的钻尖高度比两切削刃外缘刀尖低 () (相关知识)

答案: 错误

64. 钻床应采用 220V 照明灯具. () (相关知识)

答案: 错误

65. 钻小孔时, 应选择较大的进给量和较低的转速. () (相关知识)

答案: 错误

66. 螺纹装配有双头螺栓的装配和螺丝帽和螺丝的装配. ()

答案: 正确

67. 用接长钻头钻深孔时, 可一钻到尽头, 没必要中途退出排屑. () (相关知识)

答案: 错误

68. 粗刮的目的是刮掉大部分刮削余量, 为细刮和精刮奠定基础 ()

答案: 正确

69. 为保证千分尺不生锈, 使用完后, 应将浸泡在机油或柴油中. () (相关知识)

答案: 错误

70. 危险品仓库应设避雷设备 () (相关知识)

答案: 正确

71. 检测毛坯工件表面或粗加工工件表面的平直度或平面度, 均可使用刀口尺. () (相关知识)

答案: 错误

72. 为了保证零部件或产品符合图样要求, 必须使用量具进行测量工作. ()

答案: 正确

73. 表示机器或部件在装配状态下的图样称为装配图。()
答案: 正确
74. 根据制造机件形体的形状大小, 注出足够数量的尺寸, 这种尺寸叫定形尺寸。()
答案: 正确
75. 锉削回程时应加以较小的压力, 以减少锉齿的磨损。()
答案: 错误
76. 用机铰的方法铰孔时, 铰孔完毕后应先停车, 后退刀。()
答案: 错误
77. 在较硬材料上攻螺纹时, 如感到很费力, 则不可强行转动, 应将头锥. 二锥轮换, 交替攻螺纹。()
答案: 正确
78. 台虎钳夹持工件的力如果不够时, 可在手柄加套管或用锤子敲击。()
答案: 错误
79. 砂轮片的有效半径磨损到原半径的 $1/3$ 时必须更换。()
答案: 正确
80. 量具在使用过程中, 不要和工具或刀具放在一起, 以免碰坏。()
答案: 正确
81. 工件定位基准本身有形状误差, 这样就正确工件产生了定位误差。()
答案: 正确
82. 选择夹紧力的作用方向, 应不破坏工件定位的准确性和保证尽可能小的夹紧力。()
答案: 正确
83. 在圆柱形工件上钻孔, 可选用 V 型铁配以压板夹持的方法压牢工作。()
答案: 正确
84. 零件加工后所得到的尺寸叫公称尺寸。()
答案: 错误
85. 千分尺是利用螺纹原理制成的一种量具。()
答案: 正确
86. 外径千分尺是用来测量孔径, 槽深度和量具。()
答案: 错误
87. 被加工面通过研磨操作能获得精确的尺寸精度. 形位精度和较低的表面粗糙度值。
()
答案: 正确
88. 刮削时, 由于刮刀是正前角切削, 正确工件表面有推挤. 压光作用, 从而降低了表面粗糙度值。()
答案: 错误
89. 带传动是通过带与轮之间摩擦力传递动力的。()
答案: 正确
90. 丝杠, 螺母的轴向间隙直接影响其传动速度。()
答案: 错误
91. 划线时用已确定零件各部位尺寸, 几何形状及相互位置的依据称为设计基准。()
答案: 错误
92. 划线时, 都应从划线基准开始。()
答案: 正确

93. 刮削时, 由于刮刀是正前角切削, 正确工件表面有推挤. 压光作用, 从而降低了表面粗糙度值。()

答案: 错误

94. 砂轮片的有效半径磨损到原半径的 $1/3$ 时必须更换。()

答案: 正确

95. 锉削回程时应加以较小的压力, 以减少锉齿的磨损。()

答案: 错误

96. 用机铰的方法铰孔时, 铰孔完毕后应先停车, 后退刀。()

答案: 错误

97. 为了保证零部件或产品符合图样要求, 必须使用量具进行测量工作。()

答案: 正确

98. 在较硬材料上攻螺纹时, 感到很费力, 则不可强行转动头锥 ()

答案: 正确

99. 联轴器只有在机器停车时, 用拆卸的方法才能使两轴脱离传动关系。()

答案: 正确

100. 正确离合器的要求是分合灵敏, 工作平稳和能传递足够扭矩。()

答案: 正确

101. 分度头的分度原理, 手柄心轴上的螺杆为双线主轴上蜗轮齿数为 40, 当手柄转过一周, 分度头主轴便转动 $1/20$ 周。()

答案: 正确

102. 装配精度检验包括工作精度检验和几何精度检验。()

答案: 正确

103. 合适的定位元件正确于保证加工精度提高劳动生产率降低加工成本起着很大作用。()

答案: 错误

104. 零件图是生产零件的根据, 因此图样上除图形和尺寸外, 还必须注出生产过程的技术要求。()

答案: 正确

105. 带传动机构使用一段时间后三角带陷入槽底这是轴弯曲损坏形式造成的。()

答案: 错误

106. 高速钢淬火后, 具有较高的强度. 韧性和耐磨性, 因此适用于制造各种结构复杂的刀具。()

答案: 正确

107. 在钻床钻孔时, 钻头的旋转是主运动。()

答案: 正确

108. 锯割时, 无论是远起锯, 还是近起锯, 起锯的角度都要大于 15° 。()

答案: 错误

109. 松键装配在键长方向, 键与轴槽的间隙是 0. 1mm。()

答案: 正确

110. 用接触器联锁来控制电动机的正反转。()

答案: 正确

111. 刀具耐热性是指金属切削过程中产生剧烈摩擦的性能。()

答案: 错误

112. 工作时必须穿工作服和工鞋。()
答案: 正确
113. 零件的加工精度与装配精度关系无直接影响。()
答案: 错误
114. 内径千分尺在使用时温度变化正确示值误差的影响不大。()
答案: 错误
115. 壳体. 壳体中的鼓形回转体主轴分度机构和分度盘是分度头的主要组成部分。()
答案: 正确
116. 油缸两端的泄露不等或单边泄露. 油缸两端的排气孔不等以及油缸两端的活塞杆弯曲不一致, 都会造成工作台低速爬行。()
答案: 错误
117. 研磨液在研磨中起调和磨料. 冷却和润滑的作用。()
答案: 正确
118. 少占车间的生产面积, 合理安排装配工序, 提高装配效率是制定装配工艺规程的依据。()
答案: 错误
119. 松键装配在键长方向, 键与油槽的间隙是 0. 2 mm。()
答案: 错误
120. 蜗杆传动机构的装配顺序就是先装涡轮, 后装蜗杆。()
答案: 错误
121. 用涂色法检查离合器的两圆锥面的接触情况时, 色斑分布情况应在整个圆锥表面上。()
答案: 正确
122. 液体静压轴承是用油泵把高压油送到轴承间隙, 强制形成油膜, 靠液体的静压平衡外载荷。()
答案: 正确
123. 接触式密封装置因接触处的滑动摩擦造成动力损失和磨损, 故用于低速情况。()
答案: 正确
124. 轴、轴上零件及两端轴承支座的组合称为轴组。()
答案: 正确
125. 四缸柴油机, 各缸作功的间隔角度为 180° 。()
答案: 正确
126. 内燃机燃料供给系统包括喷油泵. 喷油器. 输油泵. 燃油滤清器和调速器等。()
答案: 正确
127. 汽油机点火系统低压电源是由火塞花供给的。()
答案: 错误
128. 齿轮磨损严重或崩裂, 一般均应更换新的齿轮。()
答案: 正确
129. 钻床开动后, 操作中允许测量工件。()
答案: 错误
130. 起吊时吊钩要垂直于重心, 绳子与地面垂直时一般不超过 30° 。()

答案：错误

131. 把直流电能转换成机械能并输出机械转矩的电动机叫同步式电动机。()

答案：错误

132. 带在带轮上的包角不能太大，三角带包角不能大于 120° ，才保证不打滑。()

答案：错误

133. 表面粗糙度的高度评定参数有轮廓算术平均偏差 R_a ；微观不平度十点高度 R_z 和轮廓最大高度 R_y 三个。()

答案：正确

134. 局部剖视图用波浪线作为剖与未剖部分的分界线，波浪线的粗细与粗实线的粗细相同。()

答案：错误

135. 三视图投影规律是主. 俯长正确正，主. 左高平齐，俯. 左宽相等。()

答案：正确

136. 内径百分表可用来测量孔径和孔的位置误差。()

答案：错误

137. 配合就是基本尺寸相同，相互结合的孔和轴的公差带之间的关系。()

答案：正确

138. 形状公差是形状误差的最大允许值，包括直线度. 平面度. 圆度. 圆柱度. 线轮廓度. 面轮廓度 6 种。()

答案：正确

139. 钨钴类硬质合金与钨钴钛类硬质合金相比，因其韧性. 磨削性能和导热好，主要用于加工脆性材料，有色金属和非金属。()

答案：正确

140. 精加工磨钝标准的制订是按它能否充分发挥刀具切削性能和使用寿命最长的原则而确定的。()

答案：错误

141. 普通锉刀按断面形状可分为粗. 中. 细三种。()

答案：错误

142. 扩孔时的切削速度为钻孔的 $1/2$ 倍。()

答案：正确

142. 在韧性材料上攻丝不可加冷却润滑液以免降低螺纹粗糙度。()

答案：错误

143. 矫直轴类零件时，一般架在 V 型铁上使凸起部向上用螺杆压力机校直。()

答案：正确

144. 装配工艺规程的内容主要包括装配技术要求. 检验方法及装配所需设备. 工具时间定额等。()

答案：正确

145. 过盈过接的配合面多为圆柱形也有圆锥形或其他形式的。()

答案：正确

146. 十字沟槽式联轴器在工作时允许两轴线有少量径向偏移和歪斜。()

答案：正确

147. 滑动轴承按其承受载荷的方向可分为整体式. 剖分式和内柱外锥式。()

答案：错误

148. 正确大型或贵重的金属整体式滑动轴承内孔磨损后可重新浇铸轴承合金进行加工修复利用。()

答案：正确

149. 液压系统产生故障之一爬行原因是空气混入液压系统。()

答案：正确

150. 绘制圆盘凸轮轮廓应按画基圆，位移曲线，理论曲线，工作曲线的顺序操作。()

答案：正确