

焦作市第十二届职业技能大赛 (数控车工) 理论知识试题集

一、单选题

1. 数控机床电池在 () 的时候应更换

- A、机床报警
- B、机床显示屏不显示
- C、每月检查电压值，过低及更换
- D、不用更换

[正确答案]：C

2. 数控机床停止按钮失灵的原因是， ()

- A、接线错误
- B、线头松动
- C、机床故障
- D、A 和 b

[正确答案]：D

3. 检查浮子开关时，佛子落到 () 下时，并有报警

- A、蓝色线
- B、红色线
- C、警戒线
- D、黄色线

[正确答案]：C

4. 在检查主轴运转情况时候，主轴以最高转速的 1/2，旋转 ()，温度正常及合格

- A、10 分钟
- B、20 分钟
- C、30 分钟
- D、40 分钟

[正确答案]：C

5. 检查 () 时，将百分表嵌入卡盘套桶的内壁，旋转一周，看百分表的摆动量是否在允许范围内

- A、主轴孔的振摆
- B、主轴的串动
- C、主轴孔的锥度
- D、， 主轴孔的直线度

[正确答案]：A

6. 钙基润滑脂每 ()，添加一次

- A、每天
- B、每周
- C、每月
- D、每三个月

[正确答案]：B

7. 在检查主轴运转情况时，主轴以（ ），的转速旋转 30 分钟，温度正常及合格

- A、最高转速
- B、最低转速
- C、最高转速的 1/2
- D、最低转速的 1/2

[正确答案]：C

8. 检查限位开关时应（ ）

- A、用手按压行程开关，机床不报警即为合格
- B、拆下行程开关检查
- C、开机不报警极为正常
- D、以上皆对

[正确答案]：A

9. 在检查导套装置时，用手沿（ ）拉倒套，检查间隙是否过大

- A、径向
- B、轴向
- C、导套的法向
- D、导套的垂直方向

[正确答案]：B

10. 检查液压表的状态时，调整液压泵的压力，看（ ）是否变化灵活

- A、压力表指针
- B、油液高度
- C、显示屏上显示
- D、，油液流动

[正确答案]：A

11. 在（ ）的保养时，应该摇出尾座套筒，并擦拭干净涂油

- A、尾座
- B、主轴
- C、溜板箱
- D、小滑板

[正确答案]：A

12. 数控机床的电池应（ ）检查

- A、每天
- B、每月
- C、每三个月
- D、每六个月

[正确答案]：B

13. 机床上显示 alarm，应当（ ）消除报警

20. 在完成编有 M00 代码的程序段中的其他指令后，主轴停止、进给停止、()关断、程序停止。

- A、刀具
B、面板
C、切削液
D、G 功能

[正确答案]：C

21. G00 指令与下列的 () 指令不是同一组的。

- A、G01
B、G02
C、G04
D、G03

[正确答案]：C

22. 精度要求不高的深孔加工，最常用的方法是 ()。

- A、钻孔
B、扩孔
C、镗孔
D、铣孔

[正确答案]：B

23. 加工之前进行对刀，须进行回零（参考点）操作，其目的是建立数控机床进行位置测量、控制、显示的统一基准，该点就是所谓的 ()。

- A、机床原点
B、坐标原点
C、工件原点
D、极限位置

[正确答案]：A

24. 百分表的测量精度为 () mm。

- A、0.01
B、0.02
C、0.05
D、0.1

[正确答案]：A

25. 精车或车薄壁有机玻璃件时，与一般钢材相比，切削速度可选 ()。

- A、略低
B、略高
C、相同
D、高、低均可

[正确答案]：B

26. 圆弧插补指令 G03 为 () 方向。

- A、顺时针
B、逆时针
C、法向
D、切向

[正确答案]：B

27. () 只接收数控系统发出的指令脉冲，执行情况系统无法控制。

- A、闭环伺服系统
B、开环伺服系统

36. 用中心架支承工件车内孔时，如出现内孔倒锥现象，则是由于中心偏向（ ）所成的。

- A、操作者一方
B、操作者对方
C、尾座
D、床头

[正确答案]： A

37. 最常用的孔加工是（ ）。

- A、扩孔
B、钻孔
C、精铰孔
D、抛光

[正确答案]： B

38. 数控机床可控制联动的坐标轴数有两坐标联动、三坐标联动、两轴半坐标联动和（ ）。

- A、多坐标联动
B、四坐标联动
C、五坐标联动
D、三轴半坐标联动

[正确答案]： A

39. 用螺纹密封管螺纹的外螺纹，其特征代号是（ ）。

- A、R
B、Rc
C、Rp
D、M

[正确答案]： C

40. 在螺栓连接中，有时在一个螺栓上采用双螺母，其目的是（ ）

- A、提高强度
B、提高刚度
C、防松
D、减小每圈螺纹牙上的受力

[正确答案]： C

41. 若螺纹的直径和螺旋副的摩擦系数一定，则拧紧螺母时的效率取决于螺纹的（ ）

- A、螺距和牙型角
B、升角和头数
C、导程和牙形斜角
D、螺距和升角

[正确答案]： B

42. 单向受力的螺旋传动机构广泛采用 ()

- A、三角形螺纹
- B、梯形螺纹
- C、锯齿形螺纹
- D、矩形螺纹

[正确答案] : B

43. 在同一螺栓组中螺栓的材料、直径和长度均应相同, 这是为了 ()

- A、受力均匀
- B、便于装配
- C、外美观
- D、降低成本

[正确答案] : B

44. 车床横刀架的进给属于的传动机构 ()

- A、螺母不动, 螺杆回转并作直线运动
- B、螺杆不动, 螺母回转并作直线运动
- C、螺杆原位回转, 螺母作直线运动
- D、螺杆作直线运动, 螺母原位回转

[正确答案] : C

45. 在常用的螺纹牙型中 () 传动效率最高, 自锁性最好。

- A、矩形螺纹
- B、三角形螺纹
- C、梯形螺纹
- D、管螺纹

[正确答案] : A

46. 代号“R1/2”代表 ()

- A、圆锥内螺纹
- B、圆锥外螺纹
- C、圆柱内螺纹
- D、圆柱外螺纹、

[正确答案] : B

47. 公称直径和线数都相同的细牙螺纹与粗牙螺纹相比, () 升角较小,

- A、细牙螺纹
- B、粗牙螺纹

[正确答案]：B

59. 银合金触头表面因电弧作用而生成黑色氧化膜（ ）

- A、应及时锉去
- B、应及时更换
- C、不必修整
- D、用化学原料清除

[正确答案]：C

60. 电寿命带负载的操作次数为，（ ）

- A、100 至 200 次
- B、500 至 1 千次
- C、1 千至 5 千次
- D、， 5000 至一万次

[正确答案]：B

61. 当接触器触头（ ）时应及时去掉

- A、沾有油污
- B、表面烧灼而附有金属小珠粒
- C、表面不平整
- D、表面有损伤

[正确答案]：B

62. 主轴发热的原因不包括（ ）

- A、主轴轴承预紧力过大
- B、轴承损坏
- C、润滑油有杂质
- D、液压齿轮啮合不到位

[正确答案]：D

63. 当接触器需要更换时，更换前应该（ ）

- A、按原接触器上铭牌或线圈标识更换
- B、选用昂贵的接触器
- C、选用廉价的接触器
- D、从其他机床卸下即可换

[正确答案]：A

64. 按照标准规定：任意 300 测量长度上的定位精度，精密级是（ ） mm

A、0.01 B、0.02 C、0.03 D、0.05

[正确答案]：A

65. 接触器主要控制对象是（ ）

A、电动机 B、液压泵
C、机床主轴 D、， 润滑系统

[正确答案]：A

66. 丝杠轴滑板配合压板过紧或过松，应重新调整或研修，用（ ）塞尺塞不进为合格

A、0.06 B、0.04 C、0.03 D、0.01

[正确答案]：C

67. 重新研修丝杠轴滑板配合器，铁过紧或过松，应该是接触率打（ ），以上

A、50% B、65% C、70% D、95%

[正确答案]：C

68. 一般开关的机械寿命为（ ）

A、1千至2千次 B、3千至4千次
C、5千至1万次 D、1万至2万次

[正确答案]：C

69. 按照标准规定：任意300mm测量长度上的定位精度，普通级（ ）mm

A、0.01 B、0.02 C、0.03 D、0.05

[正确答案]：B

70. 按下停止按钮，再按启动按钮，被控电气不动作原因为（ ）

A、复位弹簧失效导致动触点间短路
B、机床参数错误
C、被控电器损坏
D、启动按钮未到位

[正确答案]：A

71. 调整滚珠丝杠预紧力检查轴向串动值，应使其误差不大于（ ）
A、0.05 B、0.02 C、0.01 D、0.015

[正确答案]： D

72. 如果丝杠螺母分油器不分油，应该（ ）
A、检测油泵 B、检测油路
C、检测研发 D、检测定量分油器

[正确答案]： D

73. 当二滑板配合压板过紧或损坏应重新调整或研修压板用（ ）塞子塞不进为合格
A、0.01 B、0.02 C、0.03 D、0.04

[正确答案]： D

74. 数控机床移动部件沿某一坐标多次重复移动至某一点定位时，其定位误差反映了系统存在（ ）。
A、系统性误差和随机性误差 B、随机性误差
C、系统性误差 D、以上皆不对

[正确答案]： A

75. 滚珠丝杠轴承压盖压合不良，应调整（ ）
A、压盖 B、轴承 C、螺母 D、螺杆

[正确答案]： A

76. 滚珠丝杠制造误差大或轴向串动，应用控制系统（ ）功能消除间隙
A、检测 B、自动补偿 C、手动补偿 D、机械补偿

[正确答案]： B

77. （ ），是因为安装欠妥松动或移位造成开关不动，或者误动作
A、机构不良如弹簧失效或卡住
B、触点接触不良
C、开关松动
D、机构不合理

[正确答案]：A

91. 螺纹的旋合中短旋合长度代号 ()
A、S B、L C、N D、G

[正确答案]：A

92. 蜗杆的牙型角度为 ()
A、20 度 B、30 度 C、40 度 D、60 度

[正确答案]：A

93. 管螺纹主要用于 () 。
- A、管道的连接 B、传递动力
C、物体连接 D、传递扭矩

[正确答案]：A

94. 在数控车上加工螺纹，如果出现通规旋入一半，止规旋入 1/3 通过 () 方法保证螺纹合格
- A、少量切削 B、负向小锥度切削螺纹
C、更换刀具，提高刀具刚性 D、更换塞规

[正确答案]：B

95. 车削螺纹加工精度可达 () 级
A、5 B、6 C、7 D、8

[正确答案]：B

96. () 梳刀加工内圆柱螺纹使用的刀具
- A、棱体螺纹梳刀 B、圆柱螺纹梳刀
C、菱形螺纹梳刀 D、以上皆不对

[正确答案]：B

97. () 旋合长度可以不标注。
A、S B、L C、N D、G

[正确答案]：C

98. Tr40x14(P7)LH-5G 标注中，14 表示 ()，LH 表示 ()

- A、螺距 左旋
B、导程 左旋
C、导程 右旋
D、螺距 右旋

[正确答案]： B

99. 按螺纹的线数分，螺纹有（ ）和（ ）之分。

- A、单线 双线
B、单线 多线
C、双线 多线
D、单线 三线

[正确答案]： A

100. 37 采用凸台或沉头座孔作为螺栓头或螺母的支承面是为了（ ）

- A、避免螺栓受附加弯曲应力作用
B、美观
C、增加连接的刚度
D、增大接触面积

[正确答案]： A

101. 再加工右旋螺纹时，左侧后角应等于（ ）

- A、6-8 度
B、螺旋升角
C、6-8 度加螺旋升角
D、6-8 度减去螺旋升角

[正确答案]： C

102. 车削螺纹加工表面粗糙度可达（ ） μm

- A、Ra0.8-0.4
B、Ra1.6-0.8
C、Ra3.2-1.6
D、Ra6.4-3.2

[正确答案]： B

103. 31 螺纹接防松的实质（ ）

- A、螺母螺杆的相对转动
B、螺母螺杆的相对移动
C、增大材料的刚性
D、加装防松装置

[正确答案]： A

104. Tr40X18(P6)-5g 螺纹，主动件转 2 圈，从动件移动（ ）

- A、12
B、18
C、36
D、24

[正确答案]：C

105. 铣削螺纹加工使用的刀具为 ()
A、螺纹车刀 B、丝锥 C、螺纹梳刀 D、盘铣刀

[正确答案]：D

106. 车削螺纹加工使用 () 形成的
A、成形法 B、相切法 C、啮合法 D、珩切法

[正确答案]：A

107. 攻螺纹加工使用的刀具为 ()
A、螺纹车刀 B、丝锥 C、螺纹梳刀 D、盘铣刀

[正确答案]：B

108. M8 的螺距为 ()
A、1 B、1.25 C、1.3 D、1.5

[正确答案]：B

109. 低速加工螺纹时用 () 材质刀具
A、W18Gr4V B、YT15 C、T8 D、YG20

[正确答案]：A

110. 夹具中的 () 装置，用于保证工件在夹具中的正确位置。
A、定位元件 B、辅助元件 C、夹紧元件 D、其他元件

[正确答案]：A

111. 在加工批量较大的曲轴时，可用 () 装夹曲轴以。

A、两顶尖 B、一夹一顶
C、专用偏心夹具 D、三爪卡盘

[正确答案]：C

112. 曲轴零件图主要采用一个基本视图-主视图和 ()，两个剖面图组成。

A、全剖视图 B、半剖视图
C、旋转剖视图 D、局部剖

[正确答案]： D

113. 车削偏心工件 主要是在() 采取措施。

- A、加工 B、测量 C、装夹 D、计算

[正确答案]： C

114. 曲轴各段的()，均以各段相应轴线为基准标出。

- A、轴向尺寸 B、径向尺寸 C、偏心距 D、长度尺寸

[正确答案]： B

115. 下面工件中()不适合在四爪单动卡盘装夹加工。

- A、偏心轴 B、偏心套
C、小方箱上的孔 D、阶梯轴

[正确答案]： D

116. 划线时一般采用游标高度尺划线，主要原因是因为()。

- A、方便 B、划线的位置精度高
C、简单 D、精度高

[正确答案]： B

117. 若工作现场没有合适的支撑工具或曲柄臂之间的距离()时，可用硬木支撑。

- A、太大 B、太小 C、适当 D、位移

[正确答案]： A

118. 已知两圆的方程，需联立两圆的方程求两圆交点，如果判别式()，则说明两圆弧没有交点。

- A、 $\Delta=0$ B、 $\Delta<0$ C、 $\Delta>0$ D、不能判断

[正确答案]： B

119. 在铸铁件上攻制螺纹 M10 的内螺纹（螺距为 1.5mm），攻螺纹前的底孔直径为() mm。

- A、9 B、8.5 C、8.4 D、8.3

[正确答案]： C

120. 已知直角三角形一直角边为 17.32mm，它与斜边的夹角为 30° ，另一直角边的长度是（ ）mm。

- A、15 B、10 C、20 D、30

[正确答案]： B

121. 在非圆曲线的离散逼近方法中，程序段数目最少的是（ ）逼近法。

- A、等间距直线 B、等弦长曲线
C、等误差曲线 D、圆弧

[正确答案]： B

122. 液压传动系统的组成不包括（ ）。

- A、动力部分 B、执行元件 C、控制部分 D、气压装置

[正确答案]： D

123. 在液压传动系统中，（ ）来改变液体流动的方向。

- A、溢流阀 B、节流阀 C、换向阀 D、调速阀

[正确答案]： C

124. 工件以内孔定位，数控车床液压卡盘在配车软卡爪时，应在（ ）下进行。

- A、空载状态 B、夹持 C、受力状态 D、反撑状态

[正确答案]： D

125. 数控车床液压卡盘夹紧力的大小靠（ ）调整。

- A、变量泵 B、溢流阀 C、换向阀 D、减压阀

[正确答案]： D

126. 减压阀控制的是（ ）压力。

- A、进口 B、出口
C、进、出口 D、以上均不是

[正确答案]： B

127. 气压传动中，由于空气黏度小，因此（ ）远距离输送。

- A、不能 B、只能 C、不方便 D、便于

[正确答案]： D

128. 数控车床的卡盘、刀架和尾座套筒大多采用（ ）传动。
A、机械 B、电力 C、气压 D、液压

[正确答案]： D

129. 液压马达是属于（ ）。
A、执行装置 B、辅助装置
C、能源装置 D、以上均不是

[正确答案]： A

130. 不适合采取调制处理的钢件是（ ）。
A、主轴 B、齿轮 C、冲击工具 D、连杆

[正确答案]： C

131. 锡基轴承合金是以（ ）为基础的合金。
A、铅 B、锡 C、铋 D、镍

[正确答案]： B

132. 麻口铸铁的断口（ ）。
A、呈银白色 B、呈石墨黑色
C、呈灰色 D、呈灰白色

[正确答案]： D

133. 酚醛塑料俗称“电木”，它具有良好的耐热性、电绝缘性、化学稳定性及（ ）稳定性。
A、形状 B、尺寸 C、零件 D、表面

[正确答案]： B

134. 高温回火得到的组织为（ ）。
A、回火贝氏体 B、回火奥氏体
C、肖氏体 D、回火索氏体

[正确答案]： D

135. 天然橡胶的代号是（ ）。

A、NR B、SBR C、CR D、FPM

[正确答案]： A

136. 高碳钢在打断时一般没有变形现象，其断口平整，呈（ ），结晶颗粒很细。

A、银白色 B、亮黄色 C、灰黑色 D、暗灰色

[正确答案]： A

137. 使钢产生冷脆性的元素是（ ）。

A、锰 B、硅 C、磷 D、硫

[正确答案]： C

138. 球化退火的适用范围是（ ）。

- A、碳素钢
- B、合金钢
- C、含碳量 $<0.6\%$ 的碳素钢
- D、含碳量 $>0.8\%$ 的碳素钢和合金工具钢

[正确答案]： D

139. 铝合金按其成分和工艺特点不同可以分为变形铝合金和（ ）。

- A、不变形铝合金
- B、非变性铝合金
- C、焊接铝合金
- D、铸造铝合金

[正确答案]： D

140. 鉴别钢和铸铁方法：钢的声音（ ）。

- A、闷
- B、哑
- C、多数是哑
- D、比较清脆

[正确答案]： D

141. 酚醛塑料属于（ ）。

- A、热塑性塑料
- B、冷塑性塑料
- C、热固性塑料
- D、热柔性塑料

[正确答案]： C

142. 不爱护设备的做法是（ ）。

- A、定期拆装设备
- B、正确使用设备
- C、保持设备清洁
- D、及时保养设备

[正确答案]：A

143. 环境保护法的基本原则不包括()。

- A、环保和社会经济协调发展
- B、防治结合，综合治理
- C、依靠群众环境保护
- D、开发者对环境质量负责

[正确答案]：D

144. 不符合安全生产一般常识的是()。

- A、按规定穿戴好防护用品
- B、清除切屑要使用工具
- C、随时清除油污积水
- D、通道上少放物品

[正确答案]：D

145. 环境保护不包括()。

- A、预防环境恶化
- B、控制环境污染
- C、促进工农业同步发展
- D、促进人类与环境协调发展

[正确答案]：C

146. 宪法是国家的()。

- A、根本大法
- B、法律
- C、规定
- D、以上都不对

[正确答案]：A

147. 职业道德对企业的影响有、()

- A、可以增强企业的竞争力
- B、有利于降低产品的成本
- C、有利于企业的科技创新
- D、可以提高领导的管理能力

[正确答案]：A

148. 具有()是事业成功的保证

- A、社会公德
- B、优良品质

C、良好的形象 D、职业道德

[正确答案]：D

149. () 不是职业道德在内容上的规定

A、稳定性 B、连续性 C、多样性 D、重复性

[正确答案]：C

150. 加强依法治国的同时、必须加强()、加强社会道德和职业道德建设

A、以德治国 B、依法治国 C、法律建设 D、思想建设

[正确答案]：A

151. 职业道德主要适用于()

A、社会人 B、在岗人员和离退休人员

C、走上岗位的成年人 D、岗位上的青年人

[正确答案]：C

152. 下列哪一项不是劳动者获得自己的基本生存资料的手段()

A、职业劳动 B、改造自然 C、改造社会 D、提升自己

[正确答案]：D

153. () 是区别人与动物的一个重要标志

A、思想 B、知识 C、学习 D、道德

[正确答案]：D

154. 对箱体所用表面都要加工的零件，在定位时，应当根据()的表面找正。

A、光滑平整 B、加工余量小

C、粗糙不平 D、加工余量大

[正确答案]：B

155. 车削减速器箱体以()表面作为定位基准时，可使其余全部或大部与角铁平面接触，其接触面积不受限制。

A、待加工 B、加工 C、已加工 D、毛坯

[正确答案]：C

156. ()生产立体交错孔零件时，必须设计制造一套保证加工质量的车床夹具。

- A、单件 B、小批 C、成批 D、单件小批

[正确答案]：C

157. 加工箱体类工件，为了保证孔的精度要求，毛坯首先应进行平面加工，定出基准平面，有利于加工定位，对刀调整也比较()。

- A、方便 B、麻烦 C、容易 D、困难

[正确答案]：A

158. 在车床上车削减速器箱体上与基准面平行的孔，应使用()进行装夹。

- A、液压卡盘 B、花盘角铁
C、三爪自定心卡盘 D、四爪单动卡盘

[正确答案]：B

159. 用四爪单动卡盘加工交错多孔箱体，要注意()。

- A、首先校正孔的十字线后校正侧母线
B、首先校正侧母线后校正孔的十字线
C、校正侧母线和校正孔的十字线交叉进行
D、只要校正孔的十字线就可以了

[正确答案]：C

160. 在连杆的加工中，下列选项中作为辅助基准的是()。

- A、大头孔 B、小头孔
C、大小头处的工艺凸台 D、杆身

[正确答案]：C

161. 大型对半平分套筒工件直径用长度尺寸较大，这类工件往往都是()毛坯，经平面加工后，合在一起装在车床上找正加工。

- A、锻件 B、焊接件 C、铸件 D、整体

[正确答案]：C

162. 精镗交错孔时，镗刀刀尖应()工件中心。
A、对准 B、严格对准 C、略高于 D、略低于

[正确答案]： C

163. 车削两半箱体工件同心孔，()将影响工件的位置精度。

A、定位元件精度 B、孔的尺寸精度
C、孔的位置精度 D、不能判断

[正确答案]： A

164. 保证孔系轴线到基准面距离的方法是：加工时，首先校正角铁位置，使角铁的安装平面至()之间的距离等于规定尺寸。

A、车床主轴轴线 B、工件表面
C、夹紧装置 D、刀具

[正确答案]： A

165. 由于箱体要求平面面积大，而且需要多次装夹，通常首先考虑()原则。

A、加工顺序 B、基准统一 C、先粗后精 D、先主后次

[正确答案]： B

166. 减速器箱体加工过程第一阶段完成()、连接孔、定位孔的加工。

A、侧面 B、端面 C、轴承孔 D、主要平面

[正确答案]： D

167. 在直角角铁上找正加工孔的中心距位置时，()找正工件上侧基准线，否则工件会歪斜。

A、还应 B、不必要 C、不要 D、必须

[正确答案]： A

168. 小型立体交错孔箱体，一般是利用卡盘装夹先车一个基准孔，再用

()装夹车削另一个垂直孔。
A、花盘角铁 B、花盘 C、专用夹具 D、组合夹具

[正确答案]： A

C、花盘

D、专用夹具

[正确答案]： D

175. 有一个小型三拐曲轴，单件生产，从下面选项中选出的一种最好的装夹方法是（ ）。

A、设计专用夹具装夹

B、在两个端面铸出工艺格子并且打中心孔用顶尖装夹

C、偏心卡盘装夹

D、以上都不是

[正确答案]： D

176. 两拐曲轴工工艺规程采用工序集中可减少工件装夹、搬运次数，节省（ ）时间。

A、休息

B、加工

C、辅助

D、测量

[正确答案]： B

177. 加工箱体类工件时，为了保证孔的加工精度要求，毛坯首先应进行平面加工，定出基准平面，有利于加工定位，对刀调整也比较（ ）。

A、方便

B、麻烦

C、容易

D、困难

[正确答案]： A

178. 车一批精度要求不很高、数量较大的小偏心距的偏心工件，宜采用（ ）加工。

A、四爪单动卡盘

B、两顶尖

C、双重卡盘

D、三爪自定心卡盘

[正确答案]： B

179. 曲轴车削中除了保证各曲柄（ ）对主轴颈的尺寸和位置精度外，还要保证曲柄轴承间的角度要求。

A、结构

B、摇杆

C、滑块

D、轴颈

[正确答案]： D

180. 车削曲轴前应先将其进行划线，并根据划线（ ）。

A、切断 B、加工 C、找正 D、测量

[正确答案]：C

181. 工件装夹后受力的作用产生变形，对工件形状产生影响，加工有色金属薄壁件时，应尽量采取工序()原则。

A、分散 B、集中
C、就地加工 D、分次装夹加工

[正确答案]：B

182. 当生产批量大时，从下面选择一种最好的三拐曲轴加工方法()。

A、直接两顶尖装夹
B、偏心卡盘装夹
C、专用偏心夹具装夹
D、用偏心夹板在两顶尖间装夹

[正确答案]：C

183. 下列装夹方法()不适合偏心轴的加工。

A、两顶尖 B、花盘
C、专用偏心夹具 D、三爪卡盘

[正确答案]：B

184. 曲轴的装夹就是解决()的加工。

A、曲柄颈 B、主轴颈
C、曲柄臂 D、曲柄偏心距

[正确答案]：A

185. 加工数量()偏心距精度要求较高的曲轴工件，可用专用偏心夹具装夹车削。

A、单件 B、较少 C、较重 D、较多

[正确答案]：D

186. 采用偏心夹具加工零件适用于()。

- A、单件小批量
B、单件大批量
C、多件小批量
D、中批量生产

[正确答案]：D

187. 使用()装夹车削多拐曲轴时，因偏心距较大，其基准圆容纳不下偏心顶尖孔，可使用偏心夹板。

- A、四爪单动卡盘
B、三爪自定心卡盘
C、偏心卡盘
D、两顶尖

[正确答案]：D

188. 有一个小型三拐曲轴，单件生产，从下面选项中选出一种最好的装夹方法()。

- A、设计专用夹具装夹
B、在两端预铸出工艺搭子，打中心孔，用顶尖装夹
C、使用偏心夹具
D、使用偏心卡盘

[正确答案]：B

189. 偏心工件装夹时，必须按已划好的偏心和侧母线找正，把偏心部分的轴线找正到与车床()重合即可加工。

- A、齿轮
B、电机
C、丝杠
D、主轴轴线

[正确答案]：D

190. 车削曲轴的()时，为了提高曲轴刚性，可搭一个中心架。

- A、曲柄颈
B、轴肩
C、主轴颈
D、基准轴

[正确答案]：C

191. 在专用夹具上车削偏心工件，其优点是加工()。

- A、方便耗材
B、方便费力
C、方便耗时
D、方便省时

[正确答案]：D

192. 批量加工箱体类工件，采用粗、精加工分开方法进行，有利于保证加工质量和()。

- A、定位准确
B、定位方便
C、测量方便
D、提高劳动生产率

[正确答案]： D

193. 用转盘分度法加工三孔阀体时，平衡块的作用是()。

- A、提高夹具强度
B、平衡离心力
C、提高夹具刚度
D、提高加工精度

[正确答案]： B

194. 百分表应怎样使用才能测试数据准确()。

- A、用手拿住表盘直接测试产品。
B、应牢固地装夹在表架夹具上，用手拿住产品测试。
C、应牢固地装夹在表架夹具上，将产品放置测试平台上测试。

[正确答案]： C

195. 程序段 G71P0035 Q0060 U4.0 W2.0 S500 中，P0035 的含义是()。

- A、精加工路径的最后一个程序段顺序号
B、最高转速
C、进刀量
D、精加工路的第一个程序段顺序号

[正确答案]： D

196. 螺旋测微仪是依据()原理制成的。

- A、放大
B、螺旋放大
C、机械
D、杠杆

[正确答案]： B

197. 程序段 G74 Z-80.0 Q20.0 F0.15 是()循环指令。

- A、间断纵向切削
B、外径粗加工
C、端面粗加工
D、固定形状粗加工

[正确答案]： C

198. 使用百分表测量操作时()确保测试准确。

- A、应轻轻提起测杆，把工件移动至测头下面，缓慢下降测试
- B、测试时工件偏小时，强迫把工件推入至测头内测试
- C、测试时可以急骤下降测试这样可以提高测试准确度

[正确答案]： A

199. 在生产现场可用内径百分表在孔的圆周各方向上测量，测量结果的最大值与最小值()即为圆度误差。

- A、之差
- B、差的一半
- C、差的 2 倍
- D、和的一半

[正确答案]： B

200. 千分尺两测量面将与工件接触时，要使用()，不要直接转动微分筒

- A、螺杆
- B、千分尺
- C、测力装

[正确答案]： C

201. 用水平仪不能检验零件的()。

- A、平面度
- B、直线度
- C、垂直度
- D、圆度

[正确答案]： D

202. 程序段 G70 P10 Q20 中 P10 的含义是()。

- A、X 轴移动 10mm
- B、Z 轴移动 10mm
- C、精加工循环的最后一个程序段的程序号
- D、精加工循环的第一个程序段的程序号

[正确答案]： D

203. 程序段 G72 P035 Q0060 U4.0 W2.0 S500 中、Q0060 的含义是()。

- A、精加工路径的最后一个程序段顺序号

- B、最高转速
- C、进刀量
- D、精加工路径的第一个程序段顺序号

[正确答案]： A

204. 转轴式圆度仪在测量过程中工件()，主轴带着传感器和测头一起旋转。

- A、平动
- B、向后移动
- C、固定不动

[正确答案]： C

205. 检定千分尺时，测微螺杆的轴向窜动和径向摆动用()测量。

- A、塞尺
- B、2级平晶
- C、杠杆千分尺

[正确答案]： C

206. 找正工件一般使用()量具。

- A、游标卡尺
- B、外径千分尺
- C、内径千分尺
- D、百分表

[正确答案]： D

207. ()可以测量内外圆的圆度、同轴度、端面或台阶面垂直度、平面度及平行度误差。

- A、圆度仪
- B、微机同轴
- C、测微仪

[正确答案]： A

208. 根据 ISO 标准，取消刀具补偿，用()指令表示。

- A、G42
- B、G41
- C、G40
- D、G43

[正确答案]： C

209. 圆度仪按结构可分为转台式和()两大类。

- A、机械式
- B、电子式
- C、转轴式
- D、杠杆式

[正确答案]： C

210. 内径千分尺和外径千分尺的刻线方向()。

- A、相同
B、相反
C、一致
D、都是顺时针

[正确答案]： B

211. 棒料毛坯粗加工时，使用()指令可简化编程。

- A、G70 B、G71 C、G72 D、G73

[正确答案]： B

212. 检定千分尺时，测微螺杆的轴向串动和径向摆动用()来测量。

- A、杠杆千分表 B、塞尺
C、工具显微镜 D、杠杆千分尺

[正确答案]： D

213. 程序段 G75 X20.0 P5.0 F0.15 中，P5.0 的含义是()。

- A、沟槽深度 B、X 方向的退刀量
C、X 方向的间断切削深度 D、X 方向的进刀量

[正确答案]： D

214. () 的工件适用于在数控机床上加工。

- A、精度高 B、普通机床难加工
C、毛坯余量不稳定 D、形状复杂

[正确答案]： B

215. 在主偏角为 45° 、 60° 、 75° 、 90° 的车刀中，() 车刀的散热性能最好。

- A、 45° B、 60° C、 75° D、 90°

[正确答案]： D

216. 在数控车削加工中，确定加工顺序的原则是()。

- A、先粗后精的原则 B、先近后远的原则
C、内外交叉的原则 D、以上均对

[正确答案]： A

217. 中间工序的工序尺寸公差按（ ）。

- A、上偏差为正，下偏差为零标准
- B、下偏差为负，上偏差为零标准
- C、按“入体”原则标准
- D、按“对称”原则标准

[正确答案]：C

218. 铣削主要用于加工工件的（ ）、沟槽、角度等。

- A、螺纹
- B、外圆
- C、平面
- D、内孔

[正确答案]：C

219. YG3 牌号的硬质合金刀具适合加工（ ）材料。

- A、精加工钢
- B、粗加工有色金属
- C、精加工铸件
- D、以上皆错

[正确答案]：C

220. 在数控机床上，考虑工件的加工精度要求、刚度和变形等因素，可按（ ）划分工序。

- A、粗、精加工
- B、所用刀具
- C、定位方式
- D、加工部位

[正确答案]：A

221. 机夹刀具有很多特点，但（ ）不是机夹刀具的特点。

- A、刀具要经常进行重新刃磨
- B、刀片和刀具几何参数和切削参数的规范化、典型化
- C、刀片及刀柄高度的通用化、规则化、系列化
- D、刀片及刀具耐用度及其经济寿命指标的合理化

[正确答案]：A

222. 平面度公差属于（ ）。

- A、形状公差
- B、定向公差
- C、定位公差
- D、跳动公差

[正确答案]：A

223. 角铁面上有长短不一的通槽，是用来()。

- A、去重的
B、减小加工面的
C、安插螺钉
D、排屑的

[正确答案]：C

224. 在毛坯有误差()时，往往可依靠划线时借料的方法予以补救，加工的零件仍符合要求。

- A、大
B、小
C、不大
D、较大

[正确答案]：C

225. 按照零件形状分类，蜗轮壳体属于()。

- A、轴类
B、套类
C、零盘类
D、异形件

[正确答案]：D

226. 找出减速箱零件标注尺寸的()后，再按零件形体结构逐个分析其定位尺寸和定形尺寸。

- A、主要基准
B、平面
C、孔径
D、基准面

[正确答案]：A

227. 不能确定加工余量方法的是()。

- A、分析计算法
B、查表法
C、经验法
D、视加工而定、无所谓

[正确答案]：D

228. 蜗轮壳体加工部位的轴线对定位基准面的平行度应不大于()。

- A、0.02mm/100mm
B、0.03mm/100mm
C、0.04mm/100mm
D、0.05mm/100mm

[正确答案]：B

229. 借助于专用心轴()测量角铁平面至主轴轴线的距离。

- A、不能
B、可以
C、只能
D、完全不能

[正确答案]：B

230. 关于现场质量保证叙述不正确的是()。

- A、上道工序向下道工序承担自己所提供制品及服务的质量
- B、现场质量保证是提高制造过程质量的重要内容
- C、上道工序通过口头承若向下道工序提供合格的制品
- D、现场质量保证体现了上下道工序之间新型生产管理关系

[正确答案]：C

231. 每个职工在贯彻质量方针时不包括（ ）。

- A、精益求精
- B、提高产品和工作质量
- C、做好自己的工作即可
- D、以企业的质量方针为宗旨

[正确答案]：C

232. 对（ ）的培训应以本岗位质量控制和质量保证所需的知识为主。

- A、领导
- B、管理人员和技术人员
- C、一线员工
- D、关键岗位的员工

[正确答案]：C

233. 不属于现场质量管理任务的是（ ）。

- A、市场需求
- B、质量缺陷预防
- C、质量维持
- D、质量改进

[正确答案]：A

234. 工作装表后受力的作用产生变形，对工件形状产生影响，加工有色金属件时应尽采取工序（ ）原则。

- A、分散
- B、集中
- C、就地加工
- D、分次装夹加工

[正确答案]：B

235. 组合加工时，应先车削（ ），再根据装配关系的顺序，依次车削组合件中的其余零件。

- A、锥体配合
- B、偏心配合
- C、基准零件
- D、螺纹配合

[正确答案]：C

236. 加工冲击特别大的钢料时, 刃倾角应选 ()。
A、0 B、负值 C、正值 D、较大负值

[正确答案] : D

237. 在 G74 Z-120 Q20 F0.3 程序格式中 () 表示钻孔深度。
A、0.3 B、-120 C、20 D、74

[正确答案] : B

238. 对于不同的刀具材料合理前角, 硬质合金刀具要___高速钢刀具的前角 ()。
A、大于 B、小于 C、等于 D、都有可能

[正确答案] : A

239. 套类工件, 其轴向力状况优于径向, 可采用 () 夹紧方法。
A、轴向 B、径向 C、正向 D、反向

[正确答案] : A

240. 对于尺寸精度、表面粗糙度要求较高的深孔零件, 如采用管状毛坯, 其加工路线是:()。

- A、粗镗孔一半精镗孔一精镗或浮铰一珩磨或滚压
- B、钻孔-精镗或浮铰-珩磨或滚压
- C、粗镗孔一半精镗孔-珩磨或滚压
- D、钻孔一半精镗孔-浮铰一珩磨或精镗

[正确答案] : A

241. 使用硬质合金车刀粗车碳素钢, 后刀面的磨钝标准值是 () mm。
A、0.1-0.3 B、0.4-0.5 C、0.6-0.8 D、0.8-1.2

[正确答案] : C

242. 刃倾角为___时切屑在前刀面上近似沿垂直于主切削刃的方向流出。()
A、0 B、负值 C、正值 D、90

[正确答案] : A

243. 在加工高温合金(如镍基合金等难加工材料) 时刀具材料可首选 ()。

A、CBN B、硬质合金 C、金刚石 D、陶瓷

[正确答案]： A

244. 标准群钻的结构特点是，在标准麻花钻的基础上()。

- A、磨出月牙槽，磨短横刃
- B、磨出月牙槽，磨出单面分屑槽
- C、磨短横刃，磨出单面分屑槽
- D、磨出月牙槽，磨短横刃，磨出单面分屑槽

[正确答案]： D

245. 利用内排屑深孔钻加工深孔时，产生喇叭口的原因是()。

- A、衬套尺寸超差
- B、进给量不正确
- C、刃口太钝
- D、切削液的类型

[正确答案]： A

246. 在连续粗加工、不连续精加工碳素钢时，应选用：()。

- A、YT5
- B、YT15
- C、YT30
- D、YW2

[正确答案]： B

247. 钻孔加工时，使用()指令可简化编程，利于排屑。

- A、G71
- B、G72
- C、G73
- D、G74

[正确答案]： D

248. 交错齿内排屑深孔钻顶角取 $2\kappa; -125^\circ \sim 140''$ ，这样可使()力减小，有利于导向块受力，减小钻头轴线走偏量。

- A、主切削
- B、背向
- C、进给
- D、轴向

[正确答案]： A

249. 轴承孔的尺寸精度直接影响与轴承的配合精度和轴的()。

- A、回转精度
- B、跳动
- C、窜动
- D、转动

[正确答案]： A

250. ()两主切削刃采用不对称、分段、交错排列的形式。

- A、枪孔钻
B、错齿内排屑钻
C、深孔浮动铰刀
D、深孔镗刀

[正确答案]： B

251. 增大后角()。

- A、减小摩擦
B、增大摩擦
C、切削刃钝园半径越大
D、刀头强度增强

[正确答案]： A

252. 深孔加工前，在工件上首先钻出合适的导向孔，目的是为了()。

- A、导引钻头对准中心
B、验证工件材料
C、进行工件试切
D、导引切削液

[正确答案]： A

253. 喷吸钻的几何形状与交错齿内排屑深孔钻基本相同，所不同的是在钻头()钻有几个喷射切削液的小孔。

- A、切削刃
B、棱边
C、颈部
D、柄部

[正确答案]： A

254. 用百分表测量时，测量杆应预先有()mm的压缩量。

- A、1~1.5
B、0.1~0.05
C、0.1~0.3
D、0.3~1

[正确答案]： B

255. 使用量块检验轴颈()时，量块高度的计算公式是： $h=M-0.5$

$(D+d) - R\sin\theta$ 。

- A、偏心距
B、夹角误差
C、中心高
D、平行度

[正确答案]： B

256. 车床主轴的径向跳动和轴向窜动属于()精度项目。

- A、工件
B、几何
C、运动
D、加工

[正确答案]： B

257. 用百分表或游标高度尺测出主轴颈表面最高点至平板间的距离 h 及 () 表面最高点至平板间的距离 H , 同时测量出主轴颈的直径 d_1 和曲柄颈的直径 d_2 , 然后用公式计算偏心距 e 。

A、基准轴 B、曲柄颈 C、基准部分 D、偏心部分

[正确答案] : B

258. 精密偏心工件偏心距较小时, 可直接用 () 检测。

A、千分表 B、百分表 C、游标卡尺 D、千分尺

[正确答案] : B

259. 两顶尖装夹车削多拐曲轴, 若顶尖顶得太紧, 会使工件回转轴线弯曲, 增大 () 轴线对主轴颈轴线的平行度误差。

A、曲柄颈 B、轴肩 C、直径 D、偏心

[正确答案] : A

260. 下面选项中 () 不是采用间接测量偏心距方法的原因之一。

A、偏心距较大 B、尺寸误差
C、无中心孔 D、百分表的测量范围

[正确答案] : B

261. 在加工曲轴的工艺过程通常安排有调质热处理工序, 经调质后的

(), 应仔细修研后才能进行后续车削, 否则会影响工件的定位精度而导致报废。

A、工件 B、毛坯 C、外圆 D、中心孔

[正确答案] : D

262. 使用 () 检验轴颈夹角误差的计算公式是 $\sin \Delta \theta = \Delta L / R$ 。式中 ΔL 是两曲轴轴径中心高度差。

A、量块 B、两顶尖
C、分度头 D、V形架

[正确答案] : C

263. 用间接法测量偏心距，必须准确测量（ ）和偏心圆直径的实际尺寸，否则计算偏心距会出现误差。

- A、偏心 B、主轴 C、基准圆 D、大外圆

[正确答案]：C

264. 常用分度头测量法检测多拐曲轴的（ ）。

- A、偏心距 B、曲柄颈夹角
C、轴颈间的同轴度 D、轴颈圆度

[正确答案]：B

265. 加工曲轴时顶尖（ ），前顶尖容易损坏或移位，必须经常检查。

- A、刚性差 B、硬度高
C、强度低 D、受力不均匀

[正确答案]：D

266. （ ）是对诚实守信的正确认识

- A、要经济发展就不能诚实守信
B、只有诚实守信，市场经济才能健康发展
C、对不守信的不要诚实守信
D、利益是诚实守信的准则

[正确答案]：B

267. 认真贯彻公民道德建设实施纲要、弘扬爱国主义精神、以为人民服务为中心、为为核心以集体主义为原则、以（ ）为重点

- A、诚实守信 B、爱岗敬业 C、节俭 D、守法

[正确答案]：A

268. 市场经济是一种经济利益导向的经济、要求人们、（ ）

- A、重利轻义 B、重义轻利
C、讲贡献不求回报 D、义利并重

[正确答案]：D

269. 要做到()，每个职工来说必须先做到努力学法、知法、守法、用法

- A、诚实守信
- B、爱岗敬业
- C、遵纪守法
- D、成为合格职工

[正确答案]：C

270. 创新的理解正确的是()

- A、创新就要否定以前的，历史的
- B、不合法的创新也可以
- C、创新才能进步、发展
- D、创新就是关起门来做研究

[正确答案]：C

271. 集体利益()个人利益是集体主义原则的根本出发点和归宿点。

- A、高于
- B、等于
- C、低于
- D、以上都不对

[正确答案]：A

272. 面对劳动中的种种关系、只有具有()的人才能处理各种问题、做好工作

- A、知识、
- B、处事圆滑、
- C、踏实努力
- D、良好、职业道德

[正确答案]：D

273. 下列不属于企业文化、必须借助、职工()来实现的

- A、各种生产
- B、经营
- C、服务行为、
- D、广告推销

[正确答案]：D

274. 强化职业责任是()职业道德规范的具体要求

- A、团结
- B、爱岗敬业
- C、节俭
- D、诚实守信

[正确答案]：B

275. 不是爱岗敬业要求的是()

- A、树立职业理想
B、强化职业责任
C、提高职业技能
D、追求利益最大化

[正确答案] : D

276. 只有在职业舞台上, 才能使劳动这的潜能得到充分的发挥, 最大限度的实现自己的()。

- A、理想
B、目标
C、目的
D、人生价值

[正确答案] : D

277. ()是勤劳节俭正确理解

- A、少消费或不消费
B、市场经济主要讲勤劳、节俭不重要
C、节俭能促进经济发展
D、节俭有利于节省资源、但与提高生产力无关

[正确答案] : C

278. 用锉刀修正成形面时, 工件转速以()为宜。

- A、高速
B、低速
C、中等
D、任意

[正确答案] : A

279. 手绞纹削时, 两手用力要()地旋转, 不得有侧向压力。

- A、较大
B、很大
C、均匀、平稳
D、较小

[正确答案] : C

280. 在工件的()上进行的划线称为立体划线。

- A、表面
B、同一表面
C、几个互成不同角度的表面
D、平面

[正确答案] : C

281. 用铰杠攻螺纹时，当丝锥的切削部分全部进入工件，两手用力保持（ ）的旋转，不能有侧向压力。

- A、较大
- B、很大
- C、均匀、平稳
- D、较小

[正确答案]：C

282. 绞削锥度和直径较小的圆锥孔时，宜采用（ ）的方法。

- A、钻孔后直接铰锥孔
- B、先钻后粗铰，再精铰
- C、先钻后粗车，再精铰
- D、先钻后扩孔，再铰孔

[正确答案]：B

283. 当锉刀锉至约（ ）行程时，身体停止前进。两臂则继续将锉刀向前锉到头。

- A、1/4
- B、1/2
- C、3/4
- D、4/5

[正确答案]：C

284. 用板牙套螺纹时，应选择（ ）的切削速度。

- A、较高
- B、中等
- C、较低
- D、高速

[正确答案]：C

285. 划线基准一般可用以下三种类型：以两个相互垂直的平面（或线）为基准；以一个平面和一条中心线为基准；以（ ）为基准。

- A、一条中心线
- B、两条中心线
- C、一条或两条中心线
- D、三条中心线

[正确答案]：B

286. 《劳动法》中规定，国家对（ ）和（ ）实行特殊劳动保护。

- A、女职工、职业病患者
- B、特殊工种、职业病患者
- C、未成年工、因病退休职工
- D、女职工、未成年工

[正确答案]：D

287. 不属于劳动合同的必备条款的是（ ）。

- A、合同限期
B、劳动报酬
C、违约责任
D、保守用人单位的商业秘密

[正确答案]： D

288. 劳动争议处理的程序是（ ）：①劳动争议仲裁；②劳动争议调解；
③劳动争议诉讼；④劳动争议协商

- A、④②①③
B、③①④②
C、①④③②
D、②①④③

[正确答案]： A

289. 根据《劳动合同法》，劳动者的下列情形中，用人单位不得解除劳动合同的是（ ）。

- A、在试用期间被证明不符合录用条件的
B、严重违反用人单位
C、患病或非因工负伤，在规定的医疗期内的
D、被依法追究刑事责任的

[正确答案]： C

290. 梯形螺纹的导程 L 等于（ ）

- A、螺距
B、螺距乘以螺纹线数
C、1.5 倍螺距
D、两倍螺距

[正确答案]： B

291. 下列指令中 为车削螺纹指令（ ）

- A、G01
B、G32
C、G94
D、G90

[正确答案]： B

292. 螺纹车削 G76 指令中的 Q 表示（ ）

- A、起始角
B、终止角
C、角角
D、一次车削进给量

[正确答案]： D

293. 三针测量时，量针直径最小值为（ ）
A、1.01p B、0.577p C、0.505p D、0.350p

[正确答案]： C

294. 外螺纹的中径应等于（ ）
A、大径减去 0.5 螺距 B、小径加上 0.5 螺距
C、大径减去小径除以二 D、大径减去 1/2 的牙高

[正确答案]： A

295. 单程等距螺纹切削指令 G32 中 X (U)_ Z (W)_ 的含义是（ ）
A、编程原点 B、螺纹起点 C、螺纹终点 D、加工终点

[正确答案]： C

296. 外螺纹刀尖应与（ ）等高。
A、顶尖 B、工件表面
C、机床中心 D、工件轴心线

[正确答案]： D

297. 外螺纹的外圆端面略处倒角略小于（ ）
A、螺纹大径 B、螺纹中径
C、螺纹小径 D、以上皆不对

[正确答案]： C

298. 使用三针测量时，量真的直径最大值为（ ）
A、1.01p B、0.577p C、0.50p D、0.30p

[正确答案]： A

299. 加工内螺纹时为避免与孔径相碰刀具下面应磨（ ），以形成两个后角
A、圆弧形 B、直角
C、一个平面 D、以上皆不对

[正确答案]： A

300. 外螺纹刀尖如果装得过低，会产生（ ）

- A、刀头下部会与工件发生摩擦
- B、车刀切不进去
- C、刀具磨损
- D、A+B

[正确答案]： D

301. 加工螺纹时螺距较小的时候应选用（ ）

- A、直进法
- B、左右切削法
- C、斜进法
- D、分层法

[正确答案]： A

302. 梯形螺纹的牙形角是（ ）

- A、20 度
- B、30 度
- C、55 度
- D、60 度

[正确答案]： C

303. 螺纹加工中加工精度主要由机床精度保证的几何参数为（ ）

- A、大径
- B、中径
- C、小径
- D、导程

[正确答案]： D

304. 车刀伸出刀架不宜过长，一般伸出长度为刀柄高度的（ ）

- A、1.5 倍
- B、两倍
- C、2.5 倍
- D、3 倍

[正确答案]： A

305. 梯形螺纹螺距在 1.5 至 5 的时候牙顶间隙为（ ）

- A、0.25
- B、0.15
- C、0.5
- D、1

[正确答案]： A

306. 用带有径向前角的螺纹车刀车普通螺纹，磨刀时须使刀尖角（ ）牙型角。

- A、大于
- B、等于

C、小于
D、以上说法均不正确

[正确答案]：A

307. 螺纹大径使用 () 测量

A、内外千分尺
B、螺纹千分尺
C、量规
D、卡尺

[正确答案]：A

308. 车削螺纹应将螺纹对刀样板侧面 ()

A、靠平顶尖
B、靠平工件端面
C、靠平工件外圆
D、靠平毛坯外圆

[正确答案]：B

309. 梯形螺纹当螺距为 6 至 12 的时候，牙顶间隙为 ()

A、0.25
B、0.15
C、0.35
D、0.5

[正确答案]：D

310. 数控机床要 () 超程时，模式选择开关应放在 0. TRELEASE.

A、自动状态
B、手动数据输入
C、回零
D、解除

[正确答案]：D

311. 在 G72P(ns)Q(n)(Δu)W(Δw)S500 程序格式中，() 表示精加工路径的最后一个程序段顺序号。

A、 Δw
B、nf
C、 Δu
D、ns

[正确答案]：B

312. 当 NC 出现故障时，NC 故障灯闪烁。此时应检查屏幕上 () 的报警内容。

A、ALARM
B、GRAPH
C、PAPAM
D、MACRO

[正确答案]：A

313. FANUC 系统中，() 指令是尾架顶尖后退指令。

A、M33
B、M32
C、M03
D、M30

[正确答案] : A

314. FANUC 系统中, M98 指令是()指令。

- A、主轴低速范围
- B、调用子程序
- C、主轴高速范围
- D、子程序结束

[正确答案] : B

315. G71 指令是外径粗加工循环指令, 主要用于()坯的粗加工。

- A、锻造
- B、棒料
- C、铸造
- D、固定形状

[正确答案] : B

316. 数控机床的快速进给有()种速率可供选择。

- A、一
- B、二
- C、三
- D、四

[正确答案] : C

317. 数控机床回零时模式选择开关应放在()。

- A、JOG FEEDT
- B、MDI
- C、ZERO RETURN
- D、HANDLEFEED

[正确答案] : C

318. FANUC 系统中()指令是空气开指令。

- A、M05
- B、M02
- C、M03
- D、M20

[正确答案] : D

319. FANUC 系统中, 当需要改变主轴旋转方向时, 必须先执行()指令。

- A、M05
- B、M02
- C、M03
- D、M04

[正确答案] : A

320. 程序段 G90X52 z-10R-10 F0 中, R-10 的含义是()。

- A、进刀量
- B、圆锥大、小端的直径差
- C、圆锥大、小端的直径差的一半
- D、退刀量

[正确答案] : C

321. 在 G73P(ns)Q(n(Δu)W(Δw)S500 程序格式中()表示 z 轴方向上的精加工余量。

A、Δu B、Δw C、ns D、nf

[正确答案]： B

322. 在 FANUC 系统中，G70 指令是精加工循环指令，用于()加工后的精加工。

A、G71 B、G72 C、G73 D、以上均对

[正确答案]： D

323. 当数控机床的手动脉冲发生器的选择开关位置在 X100 时，手轮的进给单位是()。

A、0.1mm/格 B、0.001mm/格 C、0.01mm/格 D、1mm/格

[正确答案]： A

324. FANUC 系统中()表示程序暂停，重新按启动键后，再继续执行后面的程序段。

A、M00 B、M01 C、M02 D、M30

[正确答案]： A

325. 在 FANUC 系统中，G94 指令用于()的循环加工。

A、螺纹 B、外圆 C、端面 D、内孔

[正确答案]： C

326. 程序段 G94X30Z-5F03 中()的含义是端面车削的终点。

A、X30 B、X30Z-5 C、Z-5 D、F0.3

[正确答案]： B

327. FANUC 系统中()表示程序结束。

A、M00 B、M01 C、M02 D、M03

[正确答案]： C

328. 程序段 G71 P035 Q0060 U4.0 W2.0 S500 中， P0035 的含义是()。

A、精加工路径的第一个程序段顺序号

B、最低转速

C、退刀量

D、精加工路径的最后一个程序段顺序号

[正确答案]： A

329. 在 FANUC 系统中()指令是间断纵向加工循环指令。

A、G71 B、G72 C、G73 D、G74

[正确答案]： D

330. 在圆弧逼近零件轮廓的计算中，整个曲线是一系列彼此()的圆弧逼近实现的。

A、分离或重合 B、分离

C、垂直 D、相切

[正确答案]： A

331. 在运算指令中，形式为#i=#j/#k 代表的意义是()。

A、极限 B、空 C、商 D、反余切

[正确答案]： C

332. 为提高零件的加工精度，精加工余量一般() mm 留为宜。

A、0.1~0.2 B、0.2~0.3 C、0.2~0.5 D、0.3~0.5

[正确答案]： C

333. 加工部位建模是利用 CAD/CAM 数控编程软件，将零件被加工部位的几何形状准确地绘制在计算机屏幕上。适合数控编程的模型，在现有技术条件下，应用最广泛地是()。

A、线框模型 B、表面模型 C、实体模型 D、特征模型

[正确答案]： A

334. 在变量赋值方法 I 中，引数(自变量) I 对应的变量是()。

A、#22 B、#4 C、#110 D、#25

[正确答案]： B

335. 已知直线经过 (x1, y1) 点，斜率为 k(k≠0)，则直线方程为()。

A、 $y-y_1=k(x-x_1)$ B、 $y=5kx+3$

C、 $y = 9k(x-x_1)$

D、 $y=4x+b$

[正确答案]： A

336. 自动编程输入方式不包括（ ）。

A、手动输入 B、图形输入 C、语音输入 D、语言输入

[正确答案]： A

337. 在变量赋值方法 I 中，引数（自变量）K 对应的变量是（ ）。

A、#6 B、#51 C、#069 D、#125

[正确答案]： A

338. 计算机辅助编程按编程信息的输入方式可划分为。

A、计算机自动编程 B、工作站自动编程
C、离线和在线自动编程 D、语言和图形自动编程

[正确答案]： D

339. 在变量赋值方法 I 中，引数（自变量）M 对应的变量是（ ）。

A、#184 B、#31 C、#21 D、#13

[正确答案]： D

340. 自动编程的主要特点包括（ ）。

A、生成数控程序慢
B、数控程序需手动输入
C、能快速、自动生成数控程序
D、加工时不需要对刀

[正确答案]： C

341. 自动编程的特点是编程工作主要由计算机完成，编程人员需采用某种方式（ ）。

A、进行数据处理
B、完成数值计算
C、编写零件加工程序
D、输入零件的几何信息及工艺信息

[正确答案]： D

342. 数控加工的编程和操作人员严格消除欠程现象的正确措施是()。

- A、改变加工时的刀具的进给速度
- B、提高进给伺服系统增益
- C、降低进给伺服系统增益
- D、刀具到达拐角处暂停 30~50 毫秒

[正确答案]： D

343. 自动编程的主要特点不包括()。

- A、数学处理能力强
- B、后置处理程序灵活多变
- C、便于实现与数控系统的通信
- D、加工时免于换刀

[正确答案]： D

344. 在变量赋值方法 I 中，引数（自变量）D 对应的变量是()。

- A、#101
- B、#31
- C、#21
- D、#7

[正确答案]： D

345. 数控系统的数据输入有常用型小数点输入和计算器型小数点输入两种，常用型小数点输入在省略小数点时为最小输入单位，一般为()。

- A、mm
- B、d mm
- C、c mm
- D、 μ m

[正确答案]： D

346. 在等误差法直线段逼近的节点计算中，任意相邻两节点间的逼近误差为()误差。

- A、等
- B、圆弧
- C、点
- D、三角形

[正确答案]： A

347. 在变量赋值方法 I 中，引数（自变量）J 对应的变量是()。

- A、#5
- B、#51
- C、#101
- D、#125

[正确答案]： A

348. 将刀位原文件转换成数控加工程序称为（ ）。

- A、数学处理
- B、信息输出
- C、后置处理
- D、准备原始数据

[正确答案]：C

349. 构成零件轮廓的不同几何元素的连接点称为（ ）。

- A、交点
- B、切点
- C、基点
- D、节点

[正确答案]：C

350. 在正反转控制电路中，当一接触主触头熔焊而另一接触器吸合时，必然造成线路短路，为防止这一现象的出现应采用（ ）。

- A、接触器自锁
- B、接触器联锁
- C、复合按钮联锁
- D、行程开关联锁

[正确答案]：B

351. 主令电器的任务是（ ），故称为主令电器。

- A、切换主电路
- B、切换信号回路
- C、切换测量回路
- D、切换控制回路

[正确答案]：D

352. 采用口对口人工呼吸法进行急救时，每（ ）吹气一次。

- A、5s
- B、10s
- C、30s
- D、1min

[正确答案]：A

353. 触电者心跳停止、呼吸也停止，采用（ ）进行现场急救。

- A、口对口人工呼吸法
- B、胸外按压法
- C、口对鼻人工呼吸法
- D、同时采用口对口人工呼吸法和胸外按压法

[正确答案]：D

354. 使用电动机前不必检查（ ）。

- A、接线是否正确
- B、接地是否可靠
- C、功率因数的高低
- D、绝缘是否良好

[正确答案]： C

355. 常用低压保护器为（ ）。

- A、刀开关
- B、熔断器
- C、接触器
- D、热继电器

[正确答案]： B

356. 符合钳形电流表工作特点的是（ ）。

- A、必须在断电时使用
- B、可以带电使用
- C、操作较复杂
- D、可以测量电压

[正确答案]： B

357. 车床电气控制线路不要求（ ）。

- A、必须有过载、短路、欠压、失压保护
- B、工作时必须启动冷却泵电机
- C、具有安全的局部照明装置
- D、主电动机启动采用按钮操作

[正确答案]： B

358. 内螺纹的画法中，在垂直于螺纹轴线方向，（ ）。

- A、牙底画成 1/2 圈的细实线
- B、牙底画成 3/4 圈的细实线
- C、牙顶画成 1/2 圈的细实线
- D、牙顶画成 3/4 圈的细实线

[正确答案]： B

359. 关于断面图叙述错误的是（ ）。

- A、根据断面图位置的不同，可分为移出断面图和重合断面图

- B、移出断面图和重合断面图均用粗实线绘制
- C、移出断面图应尽量配置在剖切平面的延长线上，必要时也可画在其他位置
- D、断面图仅画出机件被切断处的断面形状

[正确答案]： B

360. 关于斜视图，下列说法错误的是（ ）。

- A、画斜视图时，必须在视图的上方标出视图的名称“A”，在相应的视图附近用箭头指明投影方向，并注上图样的字母
- B、斜视图一般按投影关系配置，必要时也可配置在其他适当位置，在不致引起误解时，允许将图形旋转摆正
- C、斜视图主要是用于表达机件上倾斜部分的实形，所以其余部分就不必全部画出，而用波浪线断开
- D、将机件向平行于任何基本投影面的平面投影所得的视图称为斜视图

[正确答案]： D

361. 以剖视图表示内外螺纹的连接时，其旋合部分应按（ ）画法绘制。

- A、内螺纹
- B、外螺纹
- C、内螺纹或外螺纹
- D、不可见螺纹

[正确答案]： B

362. 在装配图中，允许用简化画法或示意画法的零件是（ ）。

- A、螺纹连接件
- B、销
- C、滚动轴承
- D、键

[正确答案]： C

363. 标注线性尺寸时，尺寸数字的方向应优选（ ）。

- A、水平
- B、垂直
- C、在尺寸线上方
- D、随尺寸线方向变化

[正确答案]： C

364. 当平面倾斜于投影面时，平面的投影反映出正投影法的()基本特性。

- A、真实性
B、积聚性
C、类似性
D、收缩性画轴测图

[正确答案]： C

365. 轴端外螺纹简笔画的画线要求是()。

- A、内粗外细
B、外细内粗
C、外虚内粗
D、外粗内细

[正确答案]： D

366. 使用专用夹具时，工件装夹后应作少量调整，使被加工表面的()与车床主轴轴线尽可能重合。

- A、定位基准
B、装配基准
C、回转轴线
D、以上答案都对

[正确答案]： C

367. 在给定一个方向时，平行度的公差带是()。

- A、距离为公差值 t 的两平行直线之间的区域
B、直径为公差值，且平行于基准轴线的圆柱面内的区域
C、距离为公差值，且平行于基准平面(或直线)的两平行平面之间的区域
D、正截面为公差值 t_{12} ，且平行于基准轴线的四棱柱内的区域

[正确答案]： C

368. 对工厂()零件的资料进行分析比较，根据经验确定加工余量的方法，称为经验估算法。

- A、同材料
B、同类型
C、同重量
D、同精度

[正确答案]： D

369. 数车床主轴全剖或局部剖视图反映出零件的()和结构特点。

- A、表面粗糙度
B、相互位置

C、尺寸

D、几何形状

[正确答案]： B

370. 确定尺寸精确程度的标准公差等级共有（ ）级。

A、12 B、16 C、18 D、20

[正确答案]： D

371. 数控自定心中心架的动力为（ ）传动。

A、液压 B、机械 C、手动 D、电器

[正确答案]： A

372. 在一定的（ ）下，以最少的劳动消耗和最低的成本费用，按生产计划的规定，生产出合格的产品是制订工艺规程应遵循的原则。

A、工作条件 B、生产条件 C、设备条件 D、电力条件

[正确答案]： B

373. 数控车床尾座的主视图采用（ ），它同时反映了顶尖、丝杠、套筒等主要结构和尾座体、导板等大部分结构。

A、全剖面 B、阶梯剖视
C、局部剖视 D、剖面图

[正确答案]： A

374. 直接改变原材料、毛坯等生产对象的（ ），使之变为成品或半成品的过程称工艺过程。

A、形状和性能 B、尺寸和性能
C、形状和尺寸 D、形状、尺寸和性能

[正确答案]： D

375. 确定基本偏差主要是为了确定（ ）。

A、公差带的位置 B、公差带的大小
C、配合的精度 D、工件的加工精度

[正确答案]： A

376. 使用（ ）在开车前应用手转动夹具，检查是否与导轨和刀架相碰及装夹工件后是否平衡。

- A、跟刀架 B、组合夹具 C、液动夹具 D、气动夹具

[正确答案]： B

377. 国标中规定的几种图纸幅面中，幅面最小的是（ ）。

- A、A0 B、A4 C、A2 D、A3

[正确答案]： B

378. 以下（ ）不是工艺规程的主要内容：（ ）。

- A、毛坯的材料、种类及外形尺寸
B、加工零件的工艺路线
C、采用的设备及工艺装备
D、车间管理条例

[正确答案]： D

379. 用“几个相交的剖切平面”画剖视图，说法错误的是：（ ）

- A、相邻的两剖切平面的交线应垂直于某一投影面
B、应先剖切后旋转，旋转到与某一选定的投影面平行再投射
C、旋转部分的结构必须与原图保持投影关系
D、位于剖切平面后的其他结构一般仍按原位置投影

[正确答案]： D

380. 机夹可转位车刀由（ ）组成。

- A、刀片、刀垫、刀柄 B、刀片、压板、刀柄
C、螺钉、刀垫、刀柄 D、刀片、刀垫、压板

[正确答案]： A

381. 未注公差尺寸应用范围是（ ）。

- A、长度尺寸

- B、工序尺寸
- C、用于组装后经过加工所形成的尺寸
- D、以上都适用

【正确答案】：D

382. 使用数控顶尖-夹一顶加工工件，如零件温度升高，应当（ ）。

- A、向后退尾架
- B、向后退顶尖
- C、调整工件
- D、调整顶持力

【正确答案】：D

383. 不属于形位公差代号的是（ ）。

- A、形位公差特征项目符号
- B、形位公差框格和指引线
- C、形位公差数值
- D、基本尺寸

【正确答案】：D

384. 数控车床的转塔刀架采用（ ）驱动，可进行重负荷切削。

- A、液压马达
- B、液压泵
- C、齿轮齿条
- D、气泵

【正确答案】：A

385. 同轴度的公差带是（ ）。

- A、直径差为公差值 t ，且与基准轴线同轴的圆柱面内的区域
- B、直径为公差值，且与基准轴线同轴的圆柱面内的区域
- C、直径差为公差值 t 的圆柱面内的区域
- D、直径为公差值 t 的圆柱面内的区域

【正确答案】：A

386. 成批生产交错孔零件时，一般采用粗精车（ ）进行的原则。

- A、交替
- B、分开
- C、合并
- D、同时

【正确答案】：B

387. 在直角角铁上加工工件孔与安装基面达不到平行度要求的主要原因是()。

- A、角铁安装工件的平面与车床床身导轨不平行
- B、进给量较大
- C、速度高
- D、车床主轴间隙过大

[正确答案]： A

388. 车削箱体零件上的孔时，如果车床导轨严重磨损车出孔产生()误差。

- A、圆柱度
- B、尺寸精度
- C、圆度
- D、同轴度

[正确答案]： A

389. 在花盘角铁上保证箱体立体交错孔()的方法是，先在主轴插入一测量棒，在箱体底孔中插入另一测量棒，然后将箱体放在角铁上，并以底面及箱体侧面定位块为基准，测量两个测量棒的中心距，满足图样要求即可。

- A、中心距
- B、尺寸精度
- C、圆度
- D、同轴度

[正确答案]： A

390. 加工箱体类零件上的孔，如果定位孔与定位心轴配合精度超差，对垂直孔轴线的()有影响。

- A、尺寸
- B、形状
- C、粗糙度
- D、垂直度

[正确答案]： D

391. 花盘要精车，角铁定位基准面要精刮是保证箱体垂直孔()误差的措施之一。

- A、圆柱度
- B、尺寸精度
- C、垂直度
- D、同轴度

[正确答案]： C

392. 装夹牢固、选择合理的切削用量、减小切削力是保证箱体同轴线上两孔()误差的措施。

- A、直线度
- B、平行度
- C、垂直度
- D、同轴度

[正确答案]：D

393. 检测交错孔的孔心距，当孔心距精度要求较高，可用心轴和()检验。

A、卡钳 B、游标卡尺 C、百分表 D、千分尺

[正确答案]：D

394. 精车箱体孔时，主轴的轴向窜动影响加工表面的()误差。

A、直线度 B、平行度 C、垂直度 D、同轴度

[正确答案]：C

395. 保证箱体孔中心高的方法是，在花盘上装上角铁、导向板，通过插入主轴的测量棒用()或量块调整好角铁平面至主轴中心的距离即可。

A、游标高度尺 B、游标卡尺
C、千分尺 D、百分表

[正确答案]：A

396. 加工箱体立体交错孔时，所用主轴测量棒和工件测量棒应根据()和测量情况自行选配，确定其直径尺寸和长度尺寸。

A、中心高 B、平行度 C、实际加工 D、同轴度

[正确答案]：C

397. 车床导轨的直线度，导轨与主轴轴线的平行度产生误差过大，将会造成箱体工件的()误差。

A、表面质量 B、配合 C、尺寸精度 D、形状精度

[正确答案]：D

398. 加工曲轴时，根据工件()及精度要求的不同，选择不同的装夹方法。

A、偏心距 B、材料 C、公差 D、技术水平

[正确答案]：A

399. 减速器箱体加工过程分为平面加工和()两个阶段。

A、侧面和轴承孔 B、底面

C、连接孔

D、定位孔

[正确答案]： A

400. 某系统在工作台处拾取反馈信息，该系统属于（ ）。

A、开环伺服系统

B、半闭环伺服系统

C、闭环伺服系统

D、定环伺服系统

[正确答案]： C

二、判断题

401. (×) 主轴部件是数控铣床的一个重要部件。

402. (√) 数控机床机械故障诊断的方法可以分为简易诊断法和精密诊断法两种。

403. (√) 数控铣床常用的执行元件是气缸。

404. (×) 数控机床用的电源电压应保持稳定，其波动范围应在 5% 以内。

405. (×) 数控机床维护分为每班维护和定期维护。

406. (×) 机床气压过低与气压设定无关。

407. (√) 百分表有钟表式百分表、杠杆式百分表和内径百分表。

408. (×) () 当检验高精度轴向尺寸的零件时应将其放在活动表架上检测。

409. (√) 百分表是一种指示式量仪。

410. (×) 在正常情况下，液压系统的油温应控制在 5 摄氏度。

411. (×) M18*1.5-L 中 L 是指左旋螺纹

412. (×) 外螺纹的牙顶线用细实线表示

413. (√) 量具生产时，一般通规长，止规短且止规中间有车一条槽

414. (×) 内螺纹的牙底线用粗实线表示

415. (×) M18*1.5-L 中 M 是指美制螺纹

416. (√) 参数检查法是数控车床常见故障的诊断方法。

417. (√) 数控车床常见的安装方式包括地基固定和安装减震垫铁。
418. (×) 数控机床的使用要实行定人持证操作。
419. (√) 数控系统的报警分为系统报警和用户报警两大类。
420. (×) 数控机床的日常保养应保持整齐、清洁、干燥、安全。
421. (√) 测量面对面的平行度误差时，可将工件放置在平板上，用指示表测量被测平面上各点，指示表的最大读数和最小读数之差即该工件的平行度误差。
422. (√) 在零件图的技术要求中，未注圆角 $R \leq 0.5$ ，提示在选择精加工车刀时，其刀尖圆弧半径应取 $R \leq 0.5\text{mm}$ 。
423. (√) 基本偏差就是用来确定公差带相对于零线位置的上偏差或下偏差。
424. (×) 单线螺纹用于传动场合，多线螺纹用于连接场合。
425. (√) 采用弹性刀柄，可以防止扎刀
426. (×) 多线螺纹的螺旋线沿轴向不是等距分布的。
427. (×) 螺纹的牙侧角就是螺纹的牙型半角。
428. (√) 普通螺纹和管螺纹的牙型都是三角形。
429. (√) 曲轴的加工原理类似偏心轴的加工。车削中保证各曲柄轴径对主轴颈的尺寸和位置精度外，还要保证曲柄轴承间的角度要求。
430. (×) 飞轮的内孔表面粗糙度要求 $Ra1.6\mu\text{m}$ 。
431. (×) 直线与圆弧切点的坐标在图中可以很容易找到。
432. (×) 液压泵是将液压能转变为机械能的一种能量转换装置。
433. (√) 气压传动系统的组成包括气源装置、执行元件、控制元件、辅助元件、工作介质。
434. (×) 铝密度小，塑性好，强度高。
435. (×) 聚酰胺俗称尼龙或绵纶，摩擦系数大，无毒无味。
436. (√) 热处理能够提高零件的加工质量，减小刀具磨损。

437. () 车间的 5S 管理是：整理、整顿、清扫、清洁、素养。
438. () 企业形式多元化，给社会主义经济发展创造了广阔的前景。
439. () 从社会的角度来看，职业是劳动者获得的社会角色
440. () 车削非圆整孔工件时，要注意压紧螺钉和刀架、刀具相碰。
441. () 在四爪单动卡盘上车削立体交错孔工件，容易保证两孔轴线的垂直度。
442. () 百分表测头接触角铁平面，然后移动中滑板，先找正角铁水平位置，再移动床鞍，从百分表指针上读出平行度误差值。
443. () 对于箱体、支架和连杆等工件，应先加工平面后加工孔。
444. () 测量两半箱体同心孔的同轴度，应使用千分尺。
445. () 用百分表测得曲轴偏心部分最大与最小值的差为 4.12 毫米，该值即为实际偏心距。
446. () 曲轴类零件和阶梯轴类工件的装夹方法完全相同。
447. () 在小批量生产曲轴时，车削曲柄轴径通常都是在卧式车床上进行。
448. () 偏心轴类零件和阶梯轴类工件的装夹方法完全相同。
449. () 在卧式车床上加工曲轴，可在车床上装一个偏心夹具，使曲柄颈的中心线与车床的回转轴重合，逐段地车削各曲柄颈。
450. () 圆度仪可用于测量圆柱面工件表面轮廓的形状误差，位置误差等。()
451. () 内径千分尺正因为没有测力装置，所以不产生测量误差。()
452. () () 在 FANUC 系统中，G70 指令是精加工循环指令。
453. () 温度对测量的结果影响很大，精密测量一定要在 20° C 左右进行。()

454. (×) () 程序段 G72 P0035 Q0060 U4.0 W2.0 S500 是端面粗加工循环指令。
455. (√) 加工方法的选择主要根据加工精度与工件形状来选取。
456. (√) 机械加工的方法很多，一般常用的机械加工方法有：车削、铣削、刨削、磨削、插削、拉削、钻削、镗削、齿轮加工等。
457. (√) 当工件以平面定位时，若基准位移误差只是由平面的平面度误差引起的，一般不予考虑。
458. (√) 连接盘零件图采用全剖视图的方法表达。
459. (√) 岗位的质量要求是每个职工必须做到的最基本的岗位工作职责。
460. (√) 基准重合原则是指设计基准和装配基准重合。
461. (√) 伺服机构是数控机床的执行机构，由驱动和执行两大部分组成。。
462. (√) 斜楔夹紧机构的夹紧效率非常高。
463. (√) 计算机数控（CNC）装置是计算机数控系统的核心。
464. (×) 安装不需要全部加工的畸形工件时，应选非加工表面作为定位基准，并可以重复使用。
465. (√) 畸形工件因外形或结构等因素，使装夹不稳，若采用工艺撑头，可增加工件的装夹刚性。
466. (√) 根据偏心距大小确定精密曲轴偏心距的检验方法。
467. (×) 用一夹一顶或两顶尖装夹轴类零件，如果后顶尖轴线与主轴轴线不重合，工件会产生同轴度误差。
468. (√) 人的职业道德品质反映着人的整体道德素质。
469. (×) 职业责任是指人们在一定的职业活动中所承担的一定的职责。
470. (√) 职业道德是增强企业凝聚力和竞争力的手段。

471. (×) 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。
472. (×) 划线基准必须和设计基准一致。
473. (×) 订立劳动合同的劳动者是年满 18 周岁的公民。
474. (√) 滚珠螺旋传动把滑动摩擦变为了滚动摩擦, 适用于传动精度较高的场合。
475. (×) 螺纹指令“G32X41.0W-43.0 F1.5;” 是以 1.5mmmin 的速度加工螺纹。
476. (×) 左右切削法比直进法车出的螺纹牙型角正确。
477. (√) 相互旋合的内外螺纹其旋向相同, 公称直径相同。
478. (√) 当两螺纹的导程相同时, 直径大的螺纹升角大。
479. (√) () 在加工过程中, 刀具磨损但能够继续使用, 为了不影响工件的尺寸精度, 应该进行刀具磨损补偿。
480. (×) FANUC 系统中, M22 指令是 X 轴镜像指令。
481. (√) () 程序段 G73 P0035 Q0060 U1.0 W0.5 F0.3 是固定形状粗加工循环指令。
482. (√) () 程序段 G73 P0035 Q0060 U1.0 W0 F0.3 中, Q0060 的含义是精加工路径的最后一个程序段顺序号。
483. (×) () 在 G75X80Z-120P10Q5R1F03 程序格式中, 80 表示阶台直径。
484. (√) 在对曲线拟合计算、插值时, 把计算精度控制在工件公差的 1/5 之内, 一般能保证工件精度。 ()
485. (√) C A D / C A M 软件是实现图形交互式数控编程必不可少的应用软件。
486. (√) 宏程序可用于加工不规则形状零件。

487. (×) 数控机床的程序编智工作全部由计算机完成称为自动编程编制。
488. (√) CAM 软件都在追求更加智能化、自动化的数控编程效果。
()
489. (×) 变压器的一次、二次电流与一次、二次电压成正比。
490. (√) 接触器适用于远距离频繁通断的交直流控制电路。
491. (√) 局部放大图上方标注的比例为图形与其实物相应要素的线行尺寸之比。
492. (√) 图样上绘制斜度的符号要与斜度方向一致。
493. (√) () 程序内容是整个程序的核心，它由许多程序段构成。
494. (√) () 进给箱内传动轴的轴向定位方法，大都采用两端定位。
495. (√) () 识读装配图的要求是了解装配图的名称、用途、性能、结构和配合性质。
496. (×) () 数控顶尖相对于普通顶尖，具有回转精度高、转速快、承载能力小的优点。
497. (√) () 进给箱的功用是把交换齿轮箱传来的运动，通过改变箱内滑移齿轮的位置，变速后传给丝杠或光杠，以满足车外圆和机动进给的需要。
498. (√) 提高箱体基准平面的精度，是减小垂直孔轴线垂直度误差的方法。
499. (√) 内径千分尺可用来测量两平行非完整孔的中心距。
500. (√) 当工件以平面度较高的平面定位，且设计基准和定位基准重合时，可以认为不存在定位误差。