

焦作市第十二届职业技能大赛

（钳工）理论知识试题集

一、判断题(第 1 题~第 100 题。每题 0.5 分，满分 50.0 分。)

1. (☒) 利用桥板测量法检测环形圆导轨时，在环形圆导轨的中心设一支点，桥板置于支点及导轨上，水平仪置于桥板中心进行测量。
2. (☒) 滚动导轨安装应注意：当装配螺钉与孔不吻合时，不可强行拧入提高精度。
3. (☐) 精密机床导轨面的粗糙度要求是：每 $25\text{mm} \times 25\text{mm}$ 面积上的研点数在 16~20 点。
4. (☐) 刮削小面积的表面，由于金属层易于切除，所以可留较大的余量。
5. (☒) 在大型平板拼接工艺中，应用经纬仪进行检测，平板在拼接过程中可以做到一次调整到位。
6. (☒) 对某些精度要求较高的凸轮曲线，应根据工艺要求，留有一定的修整余量。
7. (☒) 划线时的找正和借料这两项工作是密切结合进行的，必须相互兼顾。
8. (☒) 大型工件划线的特点是工件的重量大，不易安放，转位困难，超长、超高速大型工件划线的突出问题。
9. (☐) 影响蜗轮副的啮合精度的程度，以中心距有误差为最大，蜗杆轴线对蜗轮中心平面有偏移为其次，而蜗轮轴线倾斜为最小。
10. (☐) 直流接触器的发热以铁芯发热为主。
11. (☒) 安装龙门刨床立柱时，要求两立柱靠床身一侧的基准面平行，在允许范围内只许作顶端靠近。

12. (√) 大型机床多段拼接时,在接合面用螺钉连接,用定位销定位。
13. (×) 在床身纵向导轨的专用检具上放自准直仪的反射镜,光管放在床身的外面,读数头转至测量垂直平面直线度的 a 处,移动检具,每隔检具长度记录一次读数,并画出导轨的误差标准度线。
14. (×) 磨床砂轮架砂轮主轴轴承的磨损,砂轮主轴与砂轮法兰、轴颈的磨损,均会使磨削工件表面产生有规律螺旋波纹。
15. (√) 精密机床的传动链中某齿轮齿圈径向圆跳动过大,必定影响其传递运动的准确性,增加制造误差。
16. (√) 选用合适的热继电器可以避免热元件烧坏。
17. (×) 高精度、高速设备运动部件刮削的目的是使床身导轨达到所要求的安装精度。
18. (√) 塑料导轨粘贴时,塑料软带应粘贴在机床导轨副的短导轨面上。
19. (√) 大型设备机械零件的特点是大、重、精度要求不高,常采用焊补、镶补、戴接等方法修复。
20. (√) 在修复大小齿轮时,如果出现断齿现象,小齿轮可以更换,大齿轮则可以采用镶齿、焊补后按样板锉齿的方法修复。
21. (×) 当滑动轴承转子轴颈磨损很大,需要恢复的尺寸在 0.6 mm 以上时,可采用镀铬的方法修复。
22. (√) 造成轴承在工作时发出隆隆声的原因是轴承内、外圈槽严重磨损耗。
23. (×) 增大活塞配合间隙,更换密封件是改善液压系统压力不足的方法之一。
24. (√) 提高传动机构的刚度防止空气进入液压系统以减少油的可压缩性带来的刚度变化是消除爬行现象的途径。
25. (√) 液压泵内的零件严重磨损也是驱动刚性差的原因之一。

26. (√) 采取适当延长制动时间的方法可防止运动部件突然制动而产生的液压冲击。
27. (√) 电加工是直接利用电能对材料、零件进行尺寸加工的一种新工艺。
28. (×) 线切割加工时, 电极丝的材料必须比工件材料硬。
29. (×) 对于高速旋转机构的转子, 大件要经过动平衡, 小件可以不平衡。
30. (√) 在高速旋转机构中, 椭圆形轴承比四柱形轴承运转平稳性好。
31. (×) 由于椭圆形轴承比可倾瓦轴承支承面积大, 因此其抗振性较好。
32. (√) 电火花线切割可以用来加工半导体材料。
33. (√) 电火花加工是基于脉冲放电蚀除原理的放电加工。
34. (×) 高速旋转机构要求刚度高、润滑好, 装配精度只要求一般即可。
35. (√) 在斜度较大的斜面上钻孔时, 可先用与孔径相同的立铣刀铣出一个与钻头轴线相垂直的平面, 然后再钻孔。
36. (√) 钻半圆孔时可用一块与工件相同的废料与工作合在一起钻出。
37. (×) 钻削精密孔时, 应采用手动进给。
38. (√) 铰刀后角一般为 $6^{\circ} \sim 8^{\circ}$ 。
39. (√) 同一直径、不同长度的一组标准麻花钻加工深孔(按由浅至深的顺序), 与用同一直径一支长钻头加工深孔相比, 前者工艺上更合理。
40. (√) 整体圆柱铰刀的校准部分是倒锥形的, 这种结构有利于减小摩擦。
41. (√) 对孔的表面粗糙度的影响, 进给量比切削速度大。

42. (√) 由于铰孔的扩张量和收缩量较难准确地确定，铰刀直径可预留 0.01mm 的余量，通过试铰以后研磨确定。
43. (√) 标准群钻磨出的月牙槽将主切削刃分成三段。
44. (×) 在平衡旋转体前应接通电测箱电源（指示灯 3 亮），空转 15min 后方可开始校平衡。
45. (×) 动平衡的平衡方法是调整两支梁停止振动或振动的频率在规定的允许范围以内。
46. (√) 动平衡机每次校转子前，都应检查转子支撑轴位置有无划伤、刻痕。
47. (√) 在斜面上钻孔时，应先用与孔径相同立铣刀铣出平面，然后再钻孔。
48. (√) 钻削平底盲孔时，平底钻头可采用横刃钻心形，其目的是有利于定心。
49. (√) 精孔钻削加工应尽可能采用机动进给。
50. (×) 拼接大型机床床身时，如果采用它本身的连接螺钉将床身拉拢紧固，可使操作既迅速又不影响质量。
51. (√) 电火花线切割可以用来加工半导体材料。
52. (×) 拼接大型机床床身时，如果采用它本身的连接螺钉将床身拉拢紧固，可使操作既迅速又不影响质量。
53. (×) 工作台环形圆导轨修刮时，应在 V 形导轨面两工作表面均匀刮去同等的金属。
54. (√) 线切割时，加工路线应从坯件预制的穿丝孔开始，由外向内顺序切割。
55. (×) 电机绕组绝缘老化不会造成电机外壳带电。
56. (√) 电气控制系统在运行中，操作人员可以通过听、闻、看、摸等直接感觉进行监视。

57. (√) 电气寿命是指在规定的正常工作条件下,机械开关电器不需要修理或更换零件的负载操作循环次数。
58. (√) 在机械设备的振动特点中,自激振动频率等于或接近系统的固有频率。
59. (×) 在消除或减少振动的措施中,减小阻尼可防止共振。
60. (×) 在机械设备中,凸轮表面误差将会引起扭转振动。
61. (√) 遵纪守法是从业人员职业生活正常进行的基本保证。
62. (×) 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。
63. (√) 文明礼貌的具体要求是仪表端庄、语言规范、举止得体。
64. (×) 职业教育是培养从业人员职业技能的重要渠道,我国已逐步形成了一套高、中、低三级职业教育体系。
65. (√) 互相学习是团结互助道德规范要求的中心环节。
66. (√) 方框水平仪只能测量出导轨在垂直面内的直线性误差。
67. (×) 龙门刨床等双立柱安装时,导轨面同一平面度可采用直角尺进行测量检查。
68. (×) 42J 自准直仪的测微鼓轮示值读数每格为 1 。
69. (√) 用光学平直仪器测量时,最大累积值就是该导轨的不直度误差。
70. (×) 用光线基准法测量曲面度时,可用工具经纬仪等光学仪器,通过光线扫描方法来建立测量基准曲面。
71. (√) 光学平直仪用标准角度量块进行比较,还可以测量角度。
72. (√) 分度值为 0.01mm/1000mm 的合像水平仪,测量时从窗口读出的数值为 1mm,微分盘上的刻度数为 16,这次测量的读数就是 11.6mm。
73. (√) 经纬仪光学对中误差一般应小于 1mm。

74. (√) 合像水平仪测量时，当工件的长度小于或等于 1 m 时，可按正比例方法计算。
75. (×) 滚珠丝杠螺母调整机构的螺母转动、丝杠移动传动方式多用于各种微动机构中。
76. (√) 机床传动链精度的检查方法中，数字计数法方法简单，但分辨率和测量精度较低。
77. (√) 选用 M1、M2 较大的传感器，使两个栅距微位移内的加速度变化较小，以减小测量误差。
78. (√) 滚珠丝杠的钢板回球式与回球器式相比，前者较多应用于小型滚珠丝杠。
79. (×) 在液体静压轴承的结构中，静压轴承正常工作的根本要求是四个油腔的流量相等和稳定。
80. (√) 设备的空转试验要求主轴在最高转速时转动 10min，高精密滑动轴承组的温度不高于 60℃，温升不超过 30℃。
81. (√) 修理中调配精密滚动轴承时，可采用定向装配抵消和减小相配尺寸的加工误差，从而提高主轴的旋转精度。
82. (√) 电磁换向阀内的泄漏油液，必须单独回油管，以防止泄露回油时产生背压。
83. (×) 拆卸液压缸前，不需要使液压缸回路中的油压降为零。
84. (×) 不同的液压元件安装要求相同。
85. (√) 单件生产这种组织形式的装配周期长、占地面积大，需要大量的工具和装备。
86. (×) 在其他组成环不变的条件下，当某组成环增大时，封闭环随之增大，那么该组成环称为减环。
87. (√) 分组装配法适用于在大批量生产中装配那些组成环数少而装配精度又要求特别高的机器结构。

88. (×) 产品的装配工作包括部件装配和固定式装配。
89. (√) 完全互换法容易确定装配时间，便于组织流水装配线。
90. (×) 零件无损检验技术可以提高零件制造的可靠性。
91. (×) 检查高速机械转子弯曲值时，当时域波形为余弦波时，将会发生转子弯曲。
92. (√) 转子在运动过程中产生的腐蚀将会影响高速机械转子精度。
93. (√) 综合性安全检查适合不特定检查范围。
94. (√) 重物起吊过程中，应采用绝缘绳索控制重物转动或摆动，以防碰触带电设备。
95. (√) 工作前检查所以用的工具，确保完好，安全可靠。
96. (√) 高压验电笔要放在防潮闸内，低压验电笔随身携带。
97. (×) 用打表法测量直线度误差时，表头只要接触到被测表面即可测量。
98. (√) 常用检验棒有标准锥度检验棒、圆柱检验棒、专用检验棒三种。
99. (√) 钻孔时，先用普通麻花钻头钻进一定深度，再用半孔钻头钻孔，这样容易控制钻头的定心和位置。
100. (√) 薄板钻又称为三尖钻，钻心尖应高于外缘刀尖 $1 \sim 1.5 \text{ mm}$ 。

二、单选题

101. 精密环形圆导轨，为防止转动，可在圆柱表面开键槽或加工出平面，但不能承受较大的扭矩，宜用于承受()载荷的场合。
- A、轴向 B、径向 C、周向 D、横向

【正确答案】：A

102. 对于八段长达 6m 的工作台导轨，拼装后的技术要求是，基准导轨与从动导轨在水平面内的直线度不大于()。

- A、0.015mm/6000mm B、0.035mm/6000mm
C、0.025mm/6000mm D、0.045mm/6000mm

【正确答案】：B

103. 滑动导轨按导轨承导面的截面形状可分为棱柱面导轨和()导轨。

- A、矩形 B、圆柱面 C、三角形 D、燕尾形

【正确答案】：B

104. 多段床身导轨拼接时，要求相邻导轨表面接头处高度差小于()。

- A、0.01mm B、0.03mm C、0.02mm D、0.04mm

【正确答案】：B

105. 精密环形圆导轨底座水平调整的要求是，低洼部位的垫铁()。

- A、不变 B、调低 C、去掉 D、调高

【正确答案】：D

106. 装配过程中，需要调整两部件上导轨互相平行或垂直时，应刮削()。

- A、导轨面 B、部件接触面或导轨面
C、部件接触面 D、部件接触面和导轨面

【正确答案】：C

107. 利用桥板测量法检测环形圆导轨时，它是在环形圆导轨的()设一支点，桥板置于支点及导轨上，水平仪置于桥板中心进行测量。

- A、端面 B、外表面 C、内表面 D、中心

【正确答案】：D

108. 大型导轨拼装后，两段导轨接头处有错位误差，误差表现形式有两种：一种是()：另一种是扭曲错位。

- A、弯曲错位 B、平移错位

C、上下错位

D、平行错位 A

【正确答案】：B

109. 下列()不是机床导轨几何精度的检测方法。

A、研点法

B、水平仪检查法

C、检验棒检查法

D、直尺拉表比较法

【正确答案】：C

110. 双圆弧滚珠导轨的滚珠半径 r 与滚道圆弧半径 R 之比为()。

A、 $0.80 \sim 0.85$

B、 $1.00 \sim 1.05$

C、 $0.90 \sim 0.95$

D、 $1.05 \sim 1.1$

【正确答案】：C

111. 滚动导轨的纵向调平后，床身导轨在垂直平面内的直线度的检测方法是水平仪沿()方向放在溜板上，沿导轨全长等距离地在各位置上检验，记录水平仪的读数。

A、X 轴

B、Z 轴

C、Y 轴

D、XY 面

【正确答案】：B

112. 精密环形圆导轨底座水平调整的基本要求是，主轴与水平面的垂直度误差值不大于()。

A、 $0.1\text{mm}/000\text{mm}$

B、 $0.03\text{mm}/000\text{mm}$

C、 $0.02\text{mm}/000\text{mm}$

D、 $0.04\text{mm}/1000\text{mm}$

【正确答案】：C

113. 对于八段长达 6m 的工作台导轨，拼装后的技术要求是，两导轨直径的平行度不大于()。

A、 $0.015\text{mm}/6000\text{mm}$

B、 $0.025\text{mm}/6000\text{mm}$

C、 $0.045\text{mm}/6000\text{mm}$

D、 $0.035\text{mm}/6000\text{mm}$

【正确答案】：D

114. 多段床身导轨拼装时，对于基准导轨上的同组滑块，应将此顶面及侧面跳动允许控制在()以内。

A、10~20μm

B、1~10 μm

C、20~30μm

D、30~45 μm

【正确答案】：A

115. 精密环形圆导轨在加工时，外圆采用()，内孔研磨可达精密的配合，但磨损后难于调整间隙。

A、研磨

B、磨削

C、刮削

D、精车

【正确答案】：B

116. 滚动导轨的横向调平后，床身导轨平行度的检测方法是水平仪沿()方向放在溜板上，在导轨上移动溜板，记录水平仪读数，其读数最大值即为床身导轨的平行度误差。

A、Y 轴

B、X 轴

C、Z 轴

D、XY 对角

【正确答案】：B

117. 选择畸形工件的划线基准时，通常要考虑()因素。

A、工件的材质种类

B、工件的工作环境

C、工件的设计中心线或工作主要平面

D、工件的运动方式

【正确答案】：C

118. 箱体工件划线工作中，应注意的划线要点是()。

A、划线前先判断件材质

B、划线前校对工件的毛坯尺寸

C、划线前先确定工件准确重量

D、划线前先测量工件表面硬度值

【正确答案】：B

119. 下列有关大型工件划线时的安全事项说法错误的是()。

A、所有的紫色酒精，在 1m 距离内不准点有明火，不准放在暖气片上

B、使用的大工具如弯尺、划线盘、角铁应有指定的地点妥善存放，以免砸伤人

C、地面上的物体放置要整齐平稳，防止倾斜伤人

D、使用行灯照明，灯具用低压灯，并要检查有无破裂，灯头灯罩是否完好以免移动时触电

【正确答案】：A

120. 下列有关凸轮曲线划法说法错误的是()。

A、过渡圆弧的中心可以从相邻圆弧和公切圆弧间的几何关系中求得

B、凸轮划线必须保持清晰、正确，曲线连接要求平滑

C、样冲孔不一定要求冲正

D、凸轮曲线的公切点，应打上明确的标记，以便于加工时掌握

【正确答案】：C

121. 下列有关大型工件的划线时的安全事项说法正确的是()。

A、大型工件划线的特点是工件的重量大，不易安放，转位困难

B、所有的紫色酒精，在 1m 距离内不准点有明火，不准放在暖气片上

C、大型工件划线突出的问题是划线参照基准容易，通常利用拉线和吊线的方法作为辅助划线基准

D、大型工件划线不能就地安放在水泥基础的调整垫铁上，另设划线用导轨

【正确答案】：A

122. 考虑箱体工件划线工艺时，要认真分析考虑()。

A、箱体的毛坯是否要借料

B、箱体的表面是否光滑

C、箱体的安装工艺如何

D、箱体的材料成分

【正确答案】：A

123. 选择畸形工件的划线基准时，通常要考虑()。

A、工件的装配位置

B、工件的材质种类

C、工件的工作环境

D、工件的机械加工参数

【正确答案】：A

124. 下列有关大型工件划线的说法错误的是（ ）。

- A、大型工件划线不能就地安放在水泥基础的调整垫铁上，另设划用导轨
- B、大型工件划线的特点是工件的重量大，不易安放，转位困难，超长、超高速大型工件划线的突出问题
- C、大型机体的划线需要几个人协助才能完成，劳动强度大，效率低
- D、一般大型件划线如条件允许，尽可能安放在划线平板上进行

【正确答案】：A

125. 立体划线由于种种原因, 形成形状歪斜、偏心、各部分壁厚不均匀等缺陷, 当形位变差不大时, 可以()的方法来补救。

- A、通过划线找正和借料
- B、通过找基准
- C、通过机加工
- D、通过借料

【正确答案】：A

126. 以下划线项目，()是立划线。

- A、画圆锥台的展开图
- B、在法兰盘确定连接螺栓孔分布圆的划线
- C、划阿基米德螺旋线
- D、在畸形工件上划加工界线

【正确答案】：D

127. 下列有关大型工件的划线时的安全事项说法错误的是()。

- A、大型工件划线的特点是工件的重量大，不易安放，转位困难
- B、超长、超高速大型工件划线的突出问题
- C、大型工件划线突出的问题是划线参照基准困难，通常利用拉线和吊线的方法作为辅助划线基准
- D、大型工件划线不能就地安放在水泥基础的调整垫铁上，另设划线用导轨

【正确答案】：D

128. ()需要几个人协助才能完成, 劳动强度大, 效率低。

- A、盘形凸轮的划线
- B、圆柱轮的划线
- C、精密零件的划线
- D、大型件的划线

【正确答案】：D

129. 考虑箱体件划线工艺时, 不用分析考虑 ()。

- A、箱体的准确重量
- B、箱体的体积大小
- C、箱体的材料成分
- D、箱体的加工工艺

【正确答案】：C

130. 当毛坯上有不加工表面时, 通过 () 后再划, 可使加表与不加工表面之间保持尺寸均匀。

- A、借料
- B、找正
- C、找基准
- D、粗测量

【正确答案】：B

131. 大型工件划线第一划线位置的选定, 应尽量选定复杂面上需 () 的一个位置作为第一划线位置, 这样既能保证划线位置提高工效, 又便于校正。

- A、较多划线
- B、较少划线
- C、较大平面
- D、不易测量

【正确答案】：A

132. 凸轮工件上某段曲线的夹角 30° , 需分划 6 等份, 试应用弦长进行分度 (凸轮曲线的最小半径为 115mm), 则总弦长为 ()。

- A、59 mm
- B、60 mm
- C、59.52mm
- D、60.52mm

【正确答案】：C

133. 椭圆形和可倾瓦等轴承形式的出现, 主要是为了解决滑动轴承在高速下可能发生的 () 问题。

- A、工作温度
- B、油膜振荡
- C、工作压力
- D、耐磨性

【正确答案】：B

134. 环形圆导轨是机床回转工作台的运动轨迹, 截面形状有平面和()由于导轨接触面较宽, 导轨副的刚度、精度和稳定性都较好。

- A、V 形 B、燕尾形 C、三角形 D、矩形

【正确答案】：A

135. 大型机床工件台的爬行现象对工件加工质量影响最大的是()。

- A、尺寸精度 B、表面粗糙度
C、形状精度 D、位置精度

【正确答案】：B

136. 当动压内柱外锥式轴承发生变形()时, 应更换新轴承。

- A、内径尺寸变化 B、磨损严重无法调整
C、表皮有脱落

【正确答案】：B

137. 机械的制造要求: 选用合理, 工艺过程安排合理, 操作方法合理等, 应保证以最小的生产费用和最高的劳动生产率, 生产出符合产品图样全部要求的(), 所以, 在要求工艺规程合理的同时, 也要考虑到工艺规程的先进性。

- A、零件
B、工件
C、成品
D、配件

【正确答案】：C

138. 大型机床工件台的爬行现象对工件加工质量影响最大的是()。

- A、尺寸精度 B、形状精度
C、表面粗糙度 D、位置精度

【正确答案】：C

139. 齿轮加工机床的分度蜗轮副修理时常采用()的方法。

- A、修复蜗轮、蜗杆
B、更换蜗轮，修复蜗杆
C、更换蜗轮、蜗杆
D、更换蜗杆，修复蜗轮

【正确答案】：D

140. 当床身导轨不受基准孔或不受结合面限制时，应以()的导轨面为基准。

- A、刮研量多
B、研量少
C、工艺简单
D、刚性好

【正确答案】：B

141. 要消除爬行现象，必须设法减小或消除蜗杆、蜗条的()。

- A、中心距误差
B、速比
C、装配误差
D、啮合侧隙、速比

【正确答案】：D

142. 在调整大型床基准导轨和轴助导轨之间平行度时，对于相对基准导轨上倾处的导轨应()

- A、适当增加垫铁厚度
B、适当拧紧地脚螺栓
C、适当拧松地脚螺栓
D、适当减少垫铁厚度

【正确答案】：D

143. 减少传动链传动误差的措施有()、减少传动件的数量。

- A、降低传动比
B、除锈
C、增加传动件的数量

【正确答案】：A

144. 制造精密零件所用的材料，要求有足够的力学性能和良好的加工性能，零件要有耐磨性和尺寸的稳定性，在热处理后要有较高的轻度和硬度，并且要求()。

- A、变形最大
B、不变性
C、稍有变形

D、变形最小

[正确答案]： D

145. 环形导轨位置综合误差测量时, 在工作台中心孔内安装()的顶端放上钢球和旋转座

A、量块 B、专用心轴 C、百分表 D、专用量棒

〔正确答案〕：D

146. 整修大型机床基础时,要在水泥浆未完全干固时,放上调整垫铁,并用水
平仪、()找正垫铁。

A、量块 B、百分表 C、检验平尺 D、钢尺

〔正确答案〕：C

147. 如果立式镗床的工作面台面不平, 加工时可能会使被加工孔的轴线与工件端面产生()误差

A、平行度 B、平面度 C、位置度 D、垂直度

[正确答案]： D

148. 机床传动误差的基本测量方法采用()进行测量、分析和调整。

A、百分表

C、传感器

〔正确答案〕：C

149. 齿轮每转一周的最大转角误差, 影响齿轮()。

A、传动的平稳性
B、齿圈径向圆跳动

C、承载能力

〔正确答案〕：D

150. 精密磨床砂轮主轴轴颈有丝纹和()时,可进行修复。

A、表面磨损

C、其他严重损伤

〔正确答案〕：A

151. 大型或贵重金属材料制成的动压整体式滑动轴承可采用()方法恢复其内径尺寸

- A、钎焊或镶套
- B、金属喷涂
- C、金属喷涂或镶套
- D、镶套

【正确答案】：B

152. 当蜗杆、蜗条副磨损后，侧隙过大需要修理时，通常采用刮研蜗条、()的方法来修复。

- A、更换蜗杆
- B、更换蜗条
- C、更换蜗杆、蜗条
- D、刮研蜗杆

【正确答案】：A

153. 分度蜗轮副的修理，是在()修复至所要求的精度后进行的，其工作内容包括蜗杆座的修理和蜗轮副珩磨修理

- A、更换蜗杆
- B、环形圆导轨
- C、刮研蜗轮
- D、刮研蜗杆

【正确答案】：B

154. 以工作台配刨或配磨，V 性导轨 4 个面的两端应用 0.04mm () 塞不进去。

- A、游标卡尺
- B、千分尺
- C、钢尺
- D、塞尺

【正确答案】：D

155. 大型机床蜗杆、蜗轮的正常啮合侧隙应为()mm。

- A、0.01 ~ 0.05
- B、0.05 ~ 0.1
- C、0.10 ~ 0.15
- D、0.15 ~ 0.20

【正确答案】：C

156. 珩磨蜗杆除()精度要求低于工作蜗杆外，其余精度要求与工作蜗杆相同

A、齿厚 B、齿形 C、齿距 D、径向跳动

【正确答案】：A

157. 传动链误差是指联系传动链始末两端传动元件间相对运动的误差。一般用传动链末端元件的()来衡量。

A、转角误差 B、位置误差 C、尺寸误差 D、变形误差

【正确答案】：A

158. 油腔试漏，一般采取在油腔底面涂白灰油腔装煤油的方法来()。

A、检验

B、化验

C、验证

D、试验

【正确答案】：D

159. 安装龙门刨床的连接梁时，当一端已固定好，需用()测量连接梁另一端与立柱间的间限尺寸，以便配制垫片。

A、卡尺 B、样板 C、塞尺 D、量块

【正确答案】：D

160. 机床导轨按摩擦状态不同可分为滚动、静压、()。

A、环形 B、滑动 C、动压

【正确答案】：B

161. 刮削大型机床的长导轨时，要考虑季节气温的差异。夏季修理，导轨在垂直平面内的直线误差，可在允许误差范围内尽量使中部呈()。

A、平面状 B、凸状 C、凹状 D、均可

【正确答案】：B

162. 对齿轮传动装配啮合质量的检查主要是接触斑点、()。

- A、跳动度
- B、齿侧间隙
- C、圆度
- D、直线度

【正确答案】：B

163. 用龙门刨床自身检查所加工床身导轨的精度，必须注意，测量误差是加工误差和龙门刨自身误差的综合误差，最终 要使其精度和（ ）达到图样的要求。

- A、精度要求
- B、加工要求
- C、质量标准
- D、技术要求

【正确答案】：D

164. 精珩各种钢，铸铁，脆、硬金属及非金属材料的蜗轮时常用的珩磨油石磨料是（ ）。

- A、黑色碳化硅
- B、绿色碳化硅
- C、立方氮化硼
- D、人造金刚石

【正确答案】：D

165. 目前我国汽车用胶黏剂年消耗量约为 4 万吨，其中使用量最大的是氯丁橡胶胶黏剂、（ ）、沥青系列胶黏剂。

- A、白乳胶黏剂
- B、聚氧乙烯可塑胶黏剂
- C、环氧树脂黏剂

【正确答案】：B

166. 采用电刷镀技术修复磨损超差的轴类工件时，需要用到以上装备或材料（ ）。

- A、专用固定的工作场所车间
- B、专用的待镀原材料(比如铜板、铜块等)
- C、专用的刷镀液

D、专用的高压液压工作系统

【正确答案】：C

167. 以下工件的毛坯生产过程中, 最适合模锻锻粗的是()。

A、锥形齿轮

B、短小的圆柱齿轮轴

C、三角皮带轮

D、很长的光轴

【正确答案】：B

168. BD1200C 高温无机胶, 它能承受的最高温度可达 1200C, 套接强度高, 适用于金属、陶瓷局部缺陷的填补、黏接以及耐酸罐、高炉内衬、钢(铁)水测温探头、钢锭模和其他高温设备的修补, 它由()组成。

A、单一组材料

B、三组材料

C、A 和 B 两组材料

D、专门的一种液态胶材料

【正确答案】：C

169. 电刷镀技术应用的是(), 刷镀时专用电刷镀电源的负极接工件, 正极接镀笔, 包裹的阳极与工作表面接触并做相对运动, 含有金属离子的镀液不断添加到阳极和工件之间的需要刷镀的表面处。

A、电焊原理

B、喷涂原理

C、电化学原理

D、化学原理

【正确答案】：C

170. 喷焊前耐热奥氏体钢金属基体的预热温度要在 350~400C, 而且预热火焰要用()。

A、高氧火焰

B、低氧火焰

C、中性火焰

D、高碳火焰

【正确答案】：C

171. 电焊机就是一个特殊的(), 所不同的是变压器接负载时电压下降小, 电焊机接负载时电压下降大。

A、直流电机

B、交流电机

C、变压器

D、稳压器

【正确答案】：C

172. 在修复大、小齿轮时，对于圆周速度不大、精度不高的齿轮，轮齿局部崩裂时，可以采用（ A ）镶齿法修复。

- A、堆焊法
- B、铰配法
- C、刮研法

【正确答案】：A

173. 变速箱的传动轴两端轴承处常设置套盖，常用的套盖有“透盖”和“闷盖”两种，闷盖主要用于下列（ ）的场合。

- A、传动轴的轴承是滑动轴承
- B、传动轴的轴承是向心轴承
- C、传动轴的轴承是推力轴承
- D、传动轴不用伸出变速箱体

【正确答案】：D

174. SY-112 钢质修补剂，适用于铸钢件缺陷及钢铁零件磨损、划伤的修复。

它的操作工艺是：①表面处理；②混料；③涂敷；④（ ）。

- A、固化
- B、美化
- C、强化
- D、定型

【正确答案】：A

175. 以下工件毛坯加工案例中，比较适合使用镗粗加工工艺的有（ ）比较简单的台阶轴，轴材料塑性和韧性都比较好。

- A、细长光轴
- B、比较复杂的台阶轴，轴材料弹性和刚性都比较好
- C、45 钢材，直径相差不大的双联齿轮毛坯
- D、铸铁材料，直径相差比较大的双联齿轮毛坯

【正确答案】：C

176. 以下工业常用刀具中，使用金属涂层技术的是（ ）。

- A、氮化钛高速钢车刀
- B、高速钢车刀
- C、硬质合金车刀
- D、常见的高速钢 (HSS) 钻头

【正确答案】：A

177. 由于镀铬层具有优良的性能,特别是反射光线的能力自好,因此镀铬工艺被广泛用于(),在电镀工业中一直占重要的地位。

- A、产品的防火镀层加工
- B、产品的装饰性镀层加工
- C、产品的绝缘层加工
- D、产品的导电层加工

【正确答案】：B

178. 6125-1A/B 型胶为快速固化系列黏稠状环氧树脂黏接剂,专用于不锈钢材质黏接。它需要在通风、阴凉、干燥处密封保存,保质期是()

- A、二年
- B、一年
- C、半年
- D、无限期

【正确答案】：D

179. 健格工艺的电镀液中,格肝是格领层的唯一来源。此外,电镀液中还要有许多成分,比如催化剂,以下属镀铬催化剂成分的有() 氟化物、氟硅酸盐、.

- A、硫酸
- B、盐酸
- C、绿化钠

【正确答案】：A

180. 齿轮使用过程中,因受工作条件影响,常会失效,常见的齿轮失效形式有() 齿轮轮齿因润滑液不足,摩擦严重造成齿面磨损变形、齿轮轮齿因疲劳发生断裂。

- A、齿轮传动比发生很大变化
- B、齿轮轮齿因过载发生崩断
- C、齿轮轮齿因材料硬度不足发生弯曲变形

【正确答案】：B

181. 有机黏合剂通常由几种原料组合成。常以富有黏性的合成树脂或弹性体作为基体(黏接的基本材料),再添加增塑剂(增加树脂的柔韧性、耐寒性和抗冲击性)、稀释剂(降低黏度便于操作固化剂(改变固化时间)、() 填料(改善性能),等配制而成。

- A、剂(缩短固化周期)
- B、 增长剂(增加使用寿命)

C、灭菌剂(消灭原料中的病菌)

【正确答案】：A

182. 压力加工的主要工作原理是()。

A、金属在外力作用下发生弹性变形

B、金属在外力作用下发生短期弹性变形

C、金属在外力作用下发生长期塑性变形

D、金属在外力作用下发生短期塑性变形

【正确答案】：C

183. 无机黏合剂主要是由磷酸溶液和氧化物组成。工业上大都采用磷酸和()。在无机黏合剂中,常加入某些辅助填料,以得到所需要的各种性能。

A、氧化钠

B、氧化铝

C、氧化铁

D、氧化铜

【正确答案】：D

184. 喷焊要将预先加热的自熔性金属粉末涂层再加热至 1000~1300℃,使涂层熔化,并与基体形成冶金结合层。这些自熔性合金粉末是以镍、钴、铁为基材的合金,其中加入适量的(C),起脱氧造渣焊接熔剂的作用,同时能降低合金熔点。

A、铝和锂元素过

B、碳和磷元素

C、硼和硅元素

D、锡和铬元素

【正确答案】：C

185. 钎焊工艺加工时,经常要使用助焊接,锡焊是常见的钎焊,它的助焊剂有(B)氯化锌溶液、焊锡膏。

A、浓硫酸

B、稀盐酸

C、氯化钠溶液

【正确答案】：B

186. 金属传动齿轮单个齿断齿后,修复它的最佳工艺是()。

A、没有办法修复

B、将断齿部位堆焊,然后重新加工这个新齿

C、将断齿粘回去

D、更换新齿轮

【正确答案】：B

187. 电镀是一种氧化还原过程,待镀零件浸在金属盐的溶液中作为()。

A、电源的阳极

B、电源的阴极

C、电源的低频接线端

D、电源的高频接线端

【正确答案】：B

188. 钎焊接头的强度比熔焊低,因此常采用()来提高承载力。

A、V形接头

B、O形接头

C、对接接头

D、搭接接头

【正确答案】：B

189. 误用黏度太()液压油,会使液压系统油温升高。

A、小

B、大

C、中等

D、低

【正确答案】：B

190. ()不是液压系统进入空气的原因。

A、空气从间隙混入

B、回油路没有背压阀

C、油箱中油液不足

D、液压系统中局部压力高于空气分离压

【正确答案】：D

191. 机床液压系统机械损耗大,会造成系统()。

A、爬行

B、振动

C、压力损失

D、油温过高

【正确答案】：D

192. 当()时,会产生冲击。

A、泵、发动机损坏

- B、油缸密封过紧
- C、压力调的太高
- D、 贯性负荷停止时，溢流阀动作过慢

【正确答案】：D

193. () 不是造成液压系统压力不足的原因。

- A、缸内有空气侵入
- B、液压油缸内 油液温升太高
- C、装配不良或轴承损坏
- D、 活塞杆弯曲

【正确答案】：C

194. 液压系统吸入管路中吸入空气，回路排气不充分会导致 () 。

- A、运动时产生脉动
- B、速度慢
- C、不能升压
- D、 运动时产生冲击

【正确答案】：A

195. 机床液压系统机械损耗大，引起液压油发热原因是 () 。

- A、油缸安装不正确
- B、油缸密封过紧
- C、压力调的太高
- D、 系统管路过长

【正确答案】：B

196. () 不是防止油温升高的方法。

- A、设计足够大小油箱
- B、管路尽量细长
- C、液压泵及其连接处要加强密封
- D、 选用合适的液压油

【正确答案】：B

197. 多润滑粘度，从防止白爬行的角度看，宜选用粘度 () 的润滑油。

- A、小
- B、大
- C、适中
- D、 任意

【正确答案】：B

198. () 是造成液压系统不能升压的原因。

- A、管道堵塞
- B、液压泵损坏
- C、装配不良或轴承损坏
- D、换向阀切换过快

【正确答案】：B

199. 液压系统出现噪声振动是因为 () 。

- A、泵损坏
- B、换向阀中位停止时，阀有漏泄
- C、吸入管路中吸入空气，气泡侵入回路
- D、管道堵塞

【正确答案】：C

200. 当 () 时，运动时会产生冲击。

- A、回路性能不良，特别是减速回路
- B、油缸密封过紧
- C、压力调的太高
- D、系统管路过长

【正确答案】：A

201. 液压系统节流缓冲装置失灵的主要原因有 () 。

- A、系统压力调得太高
- B、换向阀锥角大小
- C、换向移动太快
- D、以上都是

【正确答案】：A

202. 当 () ，运动时会产生冲击。

- A、管道堵塞
- B、油缸密封过紧
- C、换向阀中位停止时，阀存在泄露
- D、系统管路过长

【正确答案】：C

203. 液压系统节流缓冲装置失灵的主要原因有（ ）。

- A、背压阀调节不当
- B、换向阀锥角大小
- C、换向移动太快
- D、以上都是

【正确答案】：A

204. 电火花和线切割工艺都是利用放电加工的原理，通过工件表面上高能量的（ ）作用去除金属的工艺。

- A、电击穿
- B、电脉冲
- C、电腐蚀
- D、电火花

【正确答案】：D

205. 高温冷却系统，应提高冷却液沸点，使冷却液温度高于（ ）度。

- A、70
- B、80
- C、90
- D、60

【正确答案】：C

206. 空运转试验中的检查内容之一：空运转自底速逐级加快至（ ），每级速度是运转时间不少于 5min，在最高转速时不少于 30inm。主轴轴承达到稳定温度时不得超过 06℃。

- A、较高转速
- B、中等转速
- C、规定转速
- D、最高转速

【正确答案】：D

207. 造成轴承在工作时发出尖锐哨音的原因是（ ）。

- A、轴承间隙过小, 润滑不良
- B、轴承内有杂物
- C、轴承滚动体或轴承圈破裂
- D、轴承内、外圈槽磨损剥落

〔正确答案〕：A

208. 曲轴轴颈刮伤一般是由烧伤轴瓦引起的,当刮伤不严重时,可采用()进行修复。

- A、喷涂法
- B、手工修磨法
- C、堆焊法
- D、电镀法

〔正确答案〕：B

209. 精密零件在加工过程中最后须经时效处理,其目的是()。

- A、提高表面硬度,增加耐磨性
- B、提高材料的综合力学性能
- C、消除内应力,保证尺寸稳定
- D、提高材料的强度和韧性

〔正确答案〕：C

210. 合理选用精密的金属材料之后,就要根据零件的需要选择合理的热处理工艺,以提高零件的强度,硬度、耐磨性及()。

- A、加大抗腐蚀性
- B、减小磨损量
- C、提高机械性能
- D、减小变形量

〔正确答案〕：D

211. 对齿轮齿部进行表面硬化处理是为了提高齿部表面的(),常用的表面硬化方法有表面淬火、表面氮化、表面渗碳等。

- A、强度
- B、耐热性
- C、硬度和耐磨性
- D、工艺性

〔正确答案〕：C

212. 当滑动轴承转子轴颈磨损不大时,可用()的方法修复。

- A、车床车削
- B、刮刀刮削
- C、锉刀锉削
- D、磨床磨削

〔正确答案〕：D

213. 点火花工艺可以减小工作的表面粗糙度值，一般不需要抛光，可作（ ）。

- A、光整正序
- B、超精加工工序
- C、中间工序
- D、最后工序

【正确答案】：D

214. T68 主轴结构是三层结构，改进后的二层三轴结构多了一层配合误差，轴承误差，三层结构支撑零件多，主轴刚性底，主轴刚套与空心轴的润滑困难，这些缺点都会队额加工件孔的精度产生很大的影响，当前产生的镗床基本上主轴结构都为（ ）。

- A、三层结构
- B、多层结构
- C、单层结构
- D、二层结构

【正确答案】：D

215. 在轴的两端支承点，用轴承盖单向固定为了避免轴受热伸长使轴承卡住，在右轴承外圈与端盖间留有间隙，其间隙为（ ）。

- A、0 -0.5mm
- B、0.5-1mm
- C、1-1.5mm
- D、2mm

【正确答案】：B

216. 在下列有色金属材料中,主要用于制作在腐蚀介质中工作的精密零件(如齿轮、蜗轮、蜗杆等)的是()。

- A、黄铜
- B、紫铜
- C、锡青铜
- D、硅青铜

【正确答案】：D

217. 高精度、高速设备运动部件的刮削一般都在（ ）状态下进行。

A、高温 B、低温 C、常温 D、恒温

【正确答案】：D

218. 高压胶管装配时，将胶管剥去一定长度的外胶皮层，剥离处倒角（ ）。

A、5 B、10 C、15 D、20

【正确答案】：C

219. 高频淬火设备及工艺装备有：热加工设备、淬火装置、感应器、（ ）和工艺参数。

A、传动装置

B、移动装置

C、转动装置

D、浮动装置

【正确答案】：D

220. 在转递频率等于或接近轴或轴承固有频率时将发生（ ）使振动加剧。

A、颤振 B、爬行 C、共振 D、弱振

【正确答案】：C

221. 高速转子的滑动轴承都要求有较小的表面粗糙度，其径向轴承内孔常采（ ）。

A、精车 B、精磨 C、精刨 D、精刮

【正确答案】：A

222. 随着设备动态测试技术的发展，形成了工作精度检验超差的概念，也形成了工件精度故障的概念，工件精度是设备在工作中，即（ ）的状况下，设备综合精度的反映。

A、动力运动

B、推动运动

C、超负荷运动

D、受力运动

【正确答案】：D

223. 适用于高频淬火是材料有 HT300, HRC53 和 HT200, () 以上, 淬火深度达 1.5~2mm。此材料在淬火前必须精刨, Ra3.2 μm 以上。

A、HRC45

B、HRC46

C、HRC48

D、HRC47

【正确答案】：C

224. 高压胶管接头装配时, 胶管端部与外套螺纹部分应留有的() 的距离。

A、0.5mm

B、1mm

C、1.5mm

D、2mm

【正确答案】：B

225. 曲轴轴颈磨损后可采用镀铬方法修复, 但镀层厚度不应大于(), 并且要求与母体材料牢固结合。

A、0.5 mm

B、0.4mm

C、0.3 mm

D、0.6mm

【正确答案】：C

226. 在下列有色金属材料中, 主要用于制作高载荷下工作的耐磨、耐蚀精密零件(如轴承)的是()。

A、黄铜

B、紫铜

C、铝青铜

D、硅青铜

【正确答案】：C

227. 高精度、高速设备运动部件刮削时, 床身放置要可靠, 所支撑的() 受力要均匀, 不允许在刮削过程中有松动。

A、斜垫铁

B、平垫铁

C、可调垫铁

D、钢垫铁

【正确答案】：C

228. 刨削工作台面时, 由于切削力的作用, 工作台局部被压下, 但在测量工作台面时, 由于测量力很小, 工作台浮起, 导致工作台在加工和测量时状态不一致, 造成检验值超差, 这时可将润滑油压力适当调低, 并将导轨的回油

孔用（ ）。如果工作台导轨没有回油空孔，可用手电钻在工作台导轨的两端钻出回油孔，使之与工作台导轨的油槽接通。

- A、铝丝疏通
- B、竹签疏通
- C、气体疏通
- D、钢丝疏通

〔正确答案〕： D

229. 高速旋转机构中轴承间隙过大，则有可能（ ）。

- A、烧坏轴承
- B、引起振动
- C、温升过高

〔正确答案〕： B

230. 变速箱的传动轴两端轴承处常设置套盖，常用的套盖有“透盖”和“闷盖”两种，透盖主要用于下列哪种场合（ ）。

- A、传动轴的轴承是滑动轴承的场合
- B、传动轴的轴承是向心轴承的场合
- C、传动轴的轴承是推力轴承的场合
- D、传动轴要伸出变速箱体，外接其他工件的场合

〔正确答案〕： D

231. 线切割加工常采用（ ）作为电极材料，选用高频脉冲电源对工件进行电腐蚀加工。

- A、镍丝、铝丝
- B、铜丝、镍丝
- C、铜丝、钼丝
- D、钼丝、铝丝

〔正确答案〕： C

232. 工件表面的硬度强化技术是通过一定的工艺手段，进一步提高工件表面的硬度，强度耐磨度，耐腐蚀性等，这些相应的（ ）就是工件表面强化技术。

- A、方案
- B、技术方案
- C、措施
- D、工艺方案

【正确答案】：D

233. 大型设备机械零件的特点是大、重、精度要求不高，所以其修复常用焊修、镶补，摸、接、粘接等修复方法，但有一个原则，不能降低零件的强度和刚度及设备的（ ），不能大幅度降低设备的使用寿命。

- A、使用精度
- B、化学性能
- C、使用安全性
- D、力学性能

【正确答案】：D

234. 在下列有色金属材料中，主要用于制作精密仪器的耐磨零件(如轴承、衬套、导轨等)的是（ ）锡青铜。

- A、铝青铜
- B、硬铝
- C、铸铝
- D、黄铜

【正确答案】：A

235. 放电加工通常适用于导电性较好的材料，个、包括金属及大多数硬质合金，它不受材料的熔点、硬点、韧性或脆性的（ ）。

- A、制约
- B、控制
- C、干扰
- D、影响

【正确答案】：D

236. 用新的标准圆柱铰刀铰削高精度孔时，必须用（ ）先将铰刀直径研磨到与工件相符合的尺寸精度。

- A、布砂轮
B、油石
C、氧化铝砂轮
D、研磨剂

【正确答案】：D

237. 手用较刀切削锥角通常是()， 这样定心作用好，便于切削。

- A、10° 左右
B、1° 左右
C、20° 左右
D、30 左右

【正确答案】：B

238. 下列有关钻半圆孔的方法叙述错误的是()。

- A、可在已加工的大孔中，嵌入与工件材料不同的金属棒再钻孔，这样可以避免把上面的整圆部分刮大
B、钻腰圆孔时，先在一端钻出整圆孔，另一端用半孔钻头加工
C、钻出的孔易产生不垂直
D、钻半圆孔时，要用手动进刀,压力要轻，以免吃刀太多，损坏钻头

【正确答案】：A

239. 在斜度较大的斜面上钻孔时，可先用()的立铣刀铣出一个与钻头轴线相垂直的平面，然后再钻孔。

- A、与孔径相同
B、比孔径略小
C、比孔径略大
D、比孔径大很多

【正确答案】：A

240. 精孔钻在结构上必须要磨出()。

- A、1 个 118° 的顶角
B、2 个 118 的顶角
C、1 个 118° 的顶角和 1 个 60° 的第二顶角
D、1 个 18 的顶角和 1 个 60° 的第二顶角，还有一个 30 的第三顶角

【正确答案】：C

241. 下列有关钻小孔的方法叙述错误的是()。

- A、开始钻进时，进给力要轻，防止钻头弯曲和滑移，以保证钻孔始切的正确位置
- B、当钻孔深度超过钻头的有效长度而又是透孔时，倘使工件的形状允许，可采取两边钻孔的办法
- C、选用精度较高的钻床,改善装夹钻头的方法
- D、可借用砂布、纸片来加粗钻头柄进行装夹

【正确答案】：D

242. 加工淬火工件的铰刀一般规定后面的磨损高度 h 为（ ）。

- A、0.6~ 0.8 mm
- B、0.8~ 1.0 mm
- C、0.3~ 0.35 mm
- D、0.3~ 0.7 mm

【正确答案】：C

243. 用薄板钻钻削工件时，（ ）起定心和箴制作用。

- A、钻心尖先切入工件
- B、钻外尖先切入工件
- C、钻心尖和钻外尖同时切入工件
- D、有时钻心尖先切入工件，有时钻外尖先切入工件

【正确答案】：A

244. 喷吸钻是一种新型的内排屑深孔钻，主要用于加工（ ）的深孔。

- A、直径为 $\phi 10$ —180mm、深径比在 100 以内
- B、直径为 $\phi 18$ —180mm、深径比在 100 以内
- C、直径为 $\phi 10$ —100mm、深径比在 150 以内
- D、直径为 $\phi 10$ —150mm、深径比在 100 以内

【正确答案】：B

245. 下列有关钻小孔存在的问题叙述错误的是（ ）。

- A、钻头直径小，强度不够

B、麻花钻头的螺旋槽比较窄，不易排屑，钻头容易折断

C、由于钻头的刚性差，容易弯曲，致使钻孔倾斜

D、钻孔过程中，一般多用自动进给

【正确答案】：D

246. 薄板钻一般有（ ）刀尖。

A、1 个

B、2 个

C、3 个

D、4 个

【正确答案】：C

247. 下列有关钻半圆孔时易出现的问题叙述错误的是（ ）。

A、钻半圆孔时，由于钻头的一边受径向力，被迫向另一边偏斜，造成弯曲

B、钻半圆孔时，钻头弯曲而产生很大的摩擦力，使钻头很快被磨损，并易折断

C、钻出的孔易产生不垂直

D、如孔的上部为整圆，下部为半圆时，整圆部分不易受到影响

【正确答案】：D

248. 深孔是指孔深与孔径之比(深径比)（ ）。

A、 $L/D < 5$

B、 $L/D > 5$

C、 $L/D = 5$

D、 $L/D > 10$

【正确答案】：B

249. 钻削精孔，钻头的两切削刃修磨对称。两刃的轴向圆跳动，应控制

（ ）mm 范围内。

A、0.01

B、0.02

C、0.03

D、0.05

【正确答案】：D

250. 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

【正确答案】：A

251. 硬质合金铰刀般规定后面的磨损高度为为（ ）。

A、0.3~0.7mm

B、0.8~1.0 mm

C、0.6~0.7 mm

D、0.3~0.35 mm

【正确答案】：A

252. 下列有关铰孔的粗糙度达不到要求的因素分析错误的是（ ）。

A、铰刀的切削部分及校准部分粗糙度不高

B、铰刀刀齿校准部分后端有尖角

C、铰刀后角过大或过小

D、铰刀切削刃有较大的偏摆

【正确答案】：C

253. 下列有关钻斜孔存在的主要问题叙述错误的是（ ）。

A、钻头开始接触工件时，钻头容易偏斜、滑移而钻不进工件

B、钻孔中心容易离开所要求的位置，钻出的孔很难保证垂直

C、孔口完好无损，孔端面平整

D、钻头容易崩刃或折断

【正确答案】：C

254. 钻斜孔工艺中，最常发生的现象是（ ）。

A、钻头钻削过程中发生磨损

B、钻头起钻时会因滑动折断

C、钻头快钻穿工件时发生折断

D、钻头钻削过程中无法将孔轴线保持直线

【正确答案】：B

255. 钻削深孔时，会遇到加工时（ ）难题。

A、钻头不够长的

B、测量不到孔深度的

C、排屑不易的

D、钻头硬度不够的

【正确答案】：C

256. 一般铰刀切削部分前角为（ ）。

A、 $0^{\circ} \sim 3^{\circ}$

B、 $6^{\circ} \sim 8^{\circ}$

C、 $6^{\circ} \sim 10^{\circ}$

D、 $10^{\circ} \sim 16^{\circ}$

【正确答案】：A

257. 研磨精密铰刀一般使用（ ）研具.

A、径向调整式

B、轴向调整式

C、整体式

D、组合式

【正确答案】：B

258. 钻削相交孔，对于精度要求不高的孔。一般分（ ）进行钻、扩孔加工。

A、1~2 次

B、2~3 次

C、3~4 次

D、4~5 次

【正确答案】：B

259. 机用铰刀切削钢和其他韧性材料时，它的切削锥角通常是（ ），这样定心作用好，便于切削。

A、 15° 左右

B、 10° 左右

C、 19° 左右

D、 30° 左右

【正确答案】：A

260. 对钻孔生产率影响大的是（ ）。

A、进给量

B、切削速度

C、背吃刀量

D、钻头直径

【正确答案】：B

261. 精孔钻刃磨时，首先要选择（ ）。

A、40 号碳化硅砂轮

B、80 号碳化硅砂轮

C、80 号棕刚玉砂轮

D、40 号棕刚玉砂轮

【正确答案】：C

262. 铰刀磨损主要发生切削部位的（ ）。

A、前刀面

B、后刀面

C、切削面

D、切削刃

【正确答案】：B

263. 在钻削加工中，一般把加工直径在()毫米以下的孔，称为小孔。C

A、1

B、2

C、3

D、4

【正确答案】：C

264. 钻斜孔时，可先用中心钻钻出个维坑，然后再钻孔，这是因为中心钻

(),可保持中心孔不会偏离原定位位置。

A、硬度高

B、材料好

C、刚性好

D、强度高

【正确答案】：C

265. 两孔轴线相交成 90 角，一个孔直径为 420mm, 另一个孔直径为 630m. 以

下()是不正确的工艺。

A、用万能角度尺和心轴检测两孔轴线角度是否合格

B、用宽座角尺、心轴和塞尺检测两孔轴线角度是否合格

C、用百分表和心轴检测两孔轴线角度是否合格

D、用千分尺和心轴检测两孔轴线角度是否合格

【正确答案】：D

266. 精孔钻削时，钻头的刀尖处研磨出()毫米的小圆角。

A、R=0.1

B、R=0.2

C、R=0.3

D、R=0.4

【正确答案】：B

267. 超深孔就是指()的孔。

A、深度大于 100 mm

B、深度大于 500 mm

C、孔直径大于深度 20 倍的孔

D、深度大于孔直径 20 倍的孔

【正确答案】：D

268. 用半孔钻钻半圆孔时宜用()。

A、低速手进给

B、高速手进给

C、低速自动进给

D、高速自动进给

〔正确答案〕：A

269. 精孔钻削，钻头的径向摆动应小于()毫米。

- A、0.01 B、0.02 C、0.03 D、0.004

〔正确答案〕：C

270. 深孔是指()的孔。

A、孔的深度大于孔直径 5 倍的孔

B、孔的深度大于 100 mm

C、孔的深度大于 10 mm

D、孔的直径大于深度 5 倍

〔正确答案〕：A

271. 钻斜孔的定义中，以下()是正确的。

A、钻斜孔就是钻头轴线与孔端面成一锐角

B、钻斜孔就是钻头轴线与孔端面平行

C、钻斜孔就是钻头轴线与孔端面垂直相交

D、钻斜孔就是在工件除铅垂和水平方向外的方向钻孔

〔正确答案〕：A

272. 平衡心轴的径向圆跳动应小于()mm.

A、0.5~2

B、0.05~0.20

C、0.005~0.02

D、0.0005~0.002

〔正确答案〕：C

273. 静平衡车轮的重心与旋转轴心在同线上，停止转动时的位置是()的。

A、旋转

B、固定

C、任意

D、都不对

〔正确答案〕：C

274. 动平衡机运转过程中，不允许站在转子转动的()方向。

A、轴线 B、切线 C、径向 D、周向

【正确答案】：B

275. 下列()表现在一个旋转体的质量轴线与旋转轴线不重合，而且既不平行也不相交，因此不平衡将发生在两个平面上，可以认为是静力不平衡和偶力不平衡的组合。

A、静不平衡 B、动力不平衡
C、静平衡 D、动不平衡

【正确答案】：D

276. 动不平衡表现在一个旋转体的质量轴线与旋转轴线()，可以认为动力不平衡是静力不平衡和偶力不平衡的组合。

A、平行
B、相交
C、不重合
D、不在同一个平面上

【正确答案】：C

277. 下面有关动不平衡的描述正确的是()。

A、旋转体的质量轴线与旋转轴线重合，既不平行也不相交
B、旋转体的质量轴线与旋转轴线相交
C、不平衡发生在两个平面上
D、动不平衡是静力平衡和偶力平衡的组合

【正确答案】：C

278. 柔性回转体的动平衡，根据其转速选择()以上的校正面。

A、一个 B、两个 C、三个 D、四个

【正确答案】：C

279. 静平衡在转子一个校正面上进行校正平衡，所以静平衡又称(A)平衡。

- A、单面
- B、双面
- C、动态
- D、都对

【正确答案】：A

280. 动平衡机运转过程中，从平衡机上取放转子时应（ ）。

- A、轻拿
- B、轻放
- C、轻拿和轻放
- D、轻拿或轻放

【正确答案】：C

281. 动平衡是在转子（ ）校正面上同时进行校正平衡，校正后的剩余不平衡量，以保证转子在动态时是在许用不平衡量的定范围内。

- A、2 个
- B、1 个
- C、3 个
- D、4 个

【正确答案】：A

282. 动平衡与静平衡的特点是只能降低（ ）振动。

- A、旋转
- B、正弦波
- C、离心力
- D、余弦波

【正确答案】：C

283. 动平衡的平衡方法是调整两支梁停止振动或振动的（ ）在规定的允许范围以内。

- A、振幅
- B、频率
- C、周期
- D、初始角

【正确答案】：A

284. 钻削时,使用直角尺和塞尺采用（ ）可以检测出工件加工表面和主轴的垂直度误差。

- A、打表法
- B、光隙法
- C、坐标法
- D、仿形法

【正确答案】：B

285. 关于小钻头的刃磨以下说法错误的是（ ）。

- A、修磨小钻头切削部分时可磨出双重顶角
- B、修磨小钻头主切削刃时可磨出台阶刃

C、修磨小钻头主切削刃时两切削刃要基本对称

D、修磨小钻头切削部分时可适当减小顶角

【正确答案】：D

286. 刃磨薄板钻时,横刃一般(),以提高定心作用。

A、磨短磨粗 B、磨短磨尖 C、磨长磨粗 D、磨长磨尖

【正确答案】：B

287. 在斜面上钻孔时,应先(),然后再钻孔。

A、用电焊焊出一平面

B、用与孔径相同立铣刀铣出一平面

C、用锯条锯出一平面

D、用榔头敲出一平面

【正确答案】：B

288. 在轴颈上钻孔时,先将定心工具夹持在钻床主轴上找正V形铁的中心并固定,然后把轴卧放在V形铁中,用()按工件端面中心线找正并固定,最后移动钻头就可以钻孔了。

A、宽座角尺 B、钢板直尺 C、刀口尺 D、水平仪

【正确答案】：A

289. 钻精孔钻头,两主切削刃修磨要对称,两刃径向摆动差应小于()。

A、0.05mm B、0.1mm C、0.2mm D、0.3mm

【正确答案】：A

290. 连接高速钢标准麻花钻头和碳素钢加长杆时,焊条的选择与处理很重要,一般选用()牌号的焊条,而且焊前要经烘箱200℃烘干,保温1~2h。

A、J506或J422 B、G202或G302 C、R207或R307 D、A022或A032

【正确答案】：A

291. 钻直径超过30mm的大孔一般要分两次钻削,先用()倍孔径的钻头钻孔,然后用与要求的孔径一样的钻头扩孔。

A、0.3~0.4

B、0.5~0.7

C、0.8~0.9

D、1~1.2

【正确答案】：B

292. 标准麻花钻头焊接加长杆属于异种材料的焊接(麻花钻一般为高速钢,加长杆为碳素钢在焊接过程中一般采用()进行施焊。

A、粗焊条、大电流

B、粗焊条、小电流

C、细焊条、小电流

D、细焊条、大电流

【正确答案】：C

293. 钻削平底盲孔时,平底钻头可采用横刃钻心形,其目的是()。

A、保证刃口锋利

B、增加钻头刚性

C、保证钻心强度

D、有利于定心

【正确答案】：D

294. 在轴颈上钻孔就是在轴的外圆上钻出与轴线垂直并通过圆柱中心的孔,其关键技术是()和工件的找正。

A、V形铁的找正

B、进给量的选择

C、排屑

D、钻头的刃磨

【正确答案】：A

295. 钻精密孔钻头磨击负 () 一般取入 15—10 度、使切屑流向未加工面。

A、前角

B、后角

C、顶角

D、刃倾角

【正确答案】：D

296. 床身刮研时,先刮V形导轨A1两面,水平仪作为半精测量,光学平直仪作为精测量。垂直面内和水平面内的直线度要求 0.005mm/1000mm,0.01mm/全长。垂直面内只许外凸,刮研点数(20~22)点/(25mm×25mm)。()

A、(6~10)点/(25mm×25mm)

B、(16~18)点/ (25mm×25mm)

C、(18~22)点/ (25mm×25mm)

D、(20~22)点/ (25mm×25mm)

【正确答案】：D

297. 在导轨加工中，先磨削中间最长段，以此作样板，再用样板去检查另外两段（ ）的几何形状。

A、导轨精度

B、导轨形状

C、磨削长度

D、床身导轨

【正确答案】：D

298. 能同时测量V形导轨垂直面和水平面内的直线度误差的仪器是（ ）。

A、光学平直仪

B、条式水平仪

C、合像水平仪

D、框式水平仪

【正确答案】：A

299. 磨削工件圆度超差生产原因及排除方法，工件主轴锥孔及尾座套筒锥孔与前后顶尖锥柄接触不良，导致磨削不良，导致磨削加工时在切削力的作用下工件（ ）。

A、固定较好

B、稳定较好

C、平稳晃动

D、产生晃动

【正确答案】：D

300. 在轴组的装配中，常在轴两端的支承点上用轴承盖单向固定，分别限制轴组两个方向的轴向移动。但轴因受热伸长易使轴承卡住，为此采取的处理措施是（ ）。

- A、在右端轴承外圈与端盖间留有 0.5 ~ 1mm 间隙
- B、给轴承加注足够多的润滑油
- C、轴承内圈与轴之间采用间隙配合
- D、采用高精度的轴承

〔正确答案〕：A

301. 由于地基刚度不足或机床一个侧面置于日光直接照射下，造成床身导轨变形，使局部导轨单位面积上的负荷过重，致使导轨面严重磨损或拉毛，此时可重新调整床身（ ），必要时可在合适位置重新安装。

- A、安装方向
- B、导轨直线性精度
- C、基础的稳定性
- D、基础水平

〔正确答案〕：D

302. 检查床身导轨的原有几何精度，记录数值，必要时作出图形，以供参考和制定修复方案，并准备检、量具或仪器。尤其是研具，必须是 0 级桥形平尺或（ ）。

- A、直角尺
- B、三角尺
- C、水平仪
- D、方形平尺

〔正确答案〕：D

303. 设备上有一平导轨和一 V 形导轨，根据预检情况选择刮削基准面，量具有 0.01mm/1000mm 精度的水平仪和（ ）精度的光学平直仪。

- A、0.001mm/2000mm
- B、0.004/1000
- C、0.002mm/1000mm

D、0.005mm/1000mm.

【正确答案】：D

304. 工作台下面的齿条与齿轮箱的斜齿轮合使接触不良，或两块齿条板间接头处齿距不符合规定的要求，此时可用涂色法检查齿条与斜齿轮的啮合接触区，并用（ ）检查齿轮齿条的啮合间隙。

- A、齿侧间隙
- B、转表法
- C、测力法
- D、压铅法

【正确答案】：D

305. 平面刮刀用作粗刮刀时，其楔角 ρ 可磨成（ ）。

- A、 $90^\circ \sim 92^\circ$
- B、 $93^\circ \sim 95^\circ$
- C、 $95^\circ \sim 97^\circ$
- D、 $97^\circ \sim 99^\circ$

【正确答案】：A

306. 主轴的修理：主轴拆卸后应全面地按技术要求检查其精度，以确定修复或更换，并确定修理方案，轴颈表面有轻磨损，圆跳动在 0.002mm 以内，可研磨恢复，轴颈圆跳动超过 0.003mm 或有较重划痕时，可先（ ），也可用高精磨恢复。

- A、车削后精磨
- B、精车或粗磨
- C、精磨后研磨
- D、磨削后研磨

【正确答案】：D

307. 五段导轨拼装时，应先将第 3 段导轨吊装在调整垫块上，以它作为拼装基准，然后依次拼装床身的第（ ）段

- A、2、4、1、5
- B、1、5、4、2

C、4、5、1、2

【正确答案】：A

308. 在圆柱形轴承、椭圆形轴承、可倾瓦轴承中，()抗振性最好。

A、圆柱形轴承

B、椭圆形轴承

C、可倾瓦轴承

【正确答案】：C

309. 导轨加工多段对接的较长床身，如 6M 龙门刨的床身是由 3 段对接的，若没有设备来加工全长，只有分段加工，这就要保证 3 段床身导轨的几何形状，空间位置安全相对应。一般采取()为基准的方法。

A、做磨具

B、精密计算

C、仿型加工

D、做样板

【正确答案】：D

310. 大型机床 V 形导轨面刮削前应调整床身的水平到最小误差，在()状态下对床身进行粗刮和半精刮。

A、紧固完成的

B、自由

C、只将立柱压紧

【正确答案】：B

311. 精密主轴圆跳动超过()或有较重划痕时，可用先磨削后研磨的方法修复，也可用高精磨的方法修复。

A、0.003mm

B、0.004mm

C、0.005mm

D、0.006mm

【正确答案】：A

312. 装配不可分离型圆柱孔轴承(如深沟球轴承、调心球轴承、角接触轴承等)时,应按座圈配合的松紧程度决定其装配顺序,当内圈与轴颈配合较紧、外圈与壳体配合较松时,可()。

- A、把轴承同时压在轴上和壳体孔中
- B、先将轴承装在轴上,然后连同轴一起装入壳体中
- C、先将轴承压入壳体中,然后把轴装入
- D、将轴承装在轴上或压入壳体中

【正确答案】：B

313. 在导轨加工中,对接后要新扩铰定位销孔,以可靠连接,也有采取以工作台导轨为基准,对研床身导轨刮削的方法。这是最原始,劳动强度很大,但最()的方法。

- A、复杂、繁琐
- B、笨重、保险
- C、复杂、可靠
- D、简单、可靠

【正确答案】：D

314. 常用于钢件和铸铁件刮削的显示剂是()。

- A、蓝油
- B、石墨粉
- C、红丹粉
- D、柴油

【正确答案】：C

315. 如果静压轴承轴瓦内孔的圆度超差,会使主轴旋转时轴承与轴颈之间间隙发生周期性变化,引起油腔压力波动,导致主轴振动,此时应采用()方法修复轴瓦。

- A、锉削
- B、车削
- C、研磨
- D、铣削

【正确答案】：C

316. 电磁离合器内有油污影响吸和力时处理的方法是()

- A、将其用清水清洁
- B、将其分解用酒精进行清洁

C、继续使用

D、使用去油清洁剂清洗

【正确答案】：B

317. 电动机外壳接地不良可能导致()。

A、电动机外壳带电

B、电动机绕组烧坏

C、电动机不转

D、控制电路短路

【正确答案】：A

318. 直流电动机用于动力设备的最大特点是()，调速方便、平稳。

A、转矩大

B、转速高

C、功率大

【正确答案】：A

319. 接触器如使用在频繁启动、制动和频繁正反转的场合时容量应()去选择接触器。

A、增大一倍以上

B、减小一倍以上

C、增大一倍以下

D、减小一倍以下

【正确答案】：A

320. 电器控制系统在运行中，操作人员常用的直接感觉监视方法有()

A、听、闻、看、测

B、听、闻、看、摸

C、听、量、看、摸

D、听、闻、量、省

【正确答案】：B

321. 接触器若使用在频繁启动、制动及正反转的场合，应将接触器触头的额定电流降低()使用

A、一个等级

B、两个等级

C、无法确定

D、三个等级

【正确答案】：A

322. 电动机启动时间过长可能会导致()。

A、热继电器常闭触点接触不良

- B、热继电器的误动作
- C、热继电器热元件烧断
- D、热继电器常闭触点不动作

【正确答案】：B

323. 合上 QF，按下启动按钮，电动机转速极低甚至不转，并发出“嗡嗡”声，此时应（ ）。

- A、用万用表检测电路有无断路
- B、立即切断电源
- C、检查三相交流电源
- D、电机继续运转

【正确答案】：B

324. 接触器的额定电压是指（ ）工作电压。

- A、主触头
- B、辅助触头
- C、吸引线圈
- D、主触头和辅助触头

【正确答案】：C

325. 启动空气控制启动阀，适用于（ ）功率柴油机。

- A、较小
- B、小
- C、中等
- D、大

【正确答案】：C

326. 电动机在规定的定额下工作时，温升过高的可能原因是（ ）。

- A、电动机超负荷运行
- B、电动机工作时间过
- C、电动机通风条件差
- D、电动机电压过高

【正确答案】：C

327. 电源线与接地线接错可能导致（ ）。

- A、电机无法运转
- B、电机外壳带电

C、电机绕组烧坏

D、电机缺相运行

【正确答案】：B

328. 滚齿机工作时噪声增大，是由于()。

A、刀架滑板松动

B、切削用量选用不当

C、传动齿轮精度低

D、升降螺母磨损

【正确答案】：D

329. 机床在工作过程中的振动将会导致()。

A、产生噪声

B、零件推迟损坏

C、机床设备报废

D、润滑系统不通畅

【正确答案】：A

330. 液压系统回油路中背压()时，将会产生液压系统的振动而影响加工工件的精度。

A、适当

B、很大

C、很小

D、无法确定

【正确答案】：C

331. 用 A 声级检测机床噪声时，机床的非工作条件是()。

A、机床的预热

B、机床的转速

C、大气的压力

D、机床的工作负荷

【正确答案】：C

332. 机械噪声按强度变化不同，可以分为稳态噪声、非稳态噪声和()。

A、机械性噪声

B、电磁性噪声

C、脉冲噪声

D、气体动力性噪声

【正确答案】：C

333. 在振动的检测方法中，机械测振法主要是用于扭转振动和()振动的测量。

A、高频大振幅

B、低频大振幅

C、低频小振幅

D、高频小振幅

〔正确答案〕：B

334. 滚齿机工作时噪声增大，是由于()。

- A、螺母磨损
- B、丝杠轴向窜动
- C、垂直导轨变形
- D、刀架滑板松动

〔正确答案〕：B

335. 在消除或减少振动的措施中，采取隔振措施的有：隔离振源和()。

- A、增加阻尼
- B、减小阻尼
- C、扩散阻尼
- D、隔离响应

〔正确答案〕：D

336. 滑动轴承产生振动的原因主要是()。

- A、油膜振荡
- B、间隙过大
- C、间隙过小
- D、油品牌号不对

〔正确答案〕：A

337. 机械设备中的偏心电动机转子振动的特点是()。

- A、在 1X 电源工频(100Hz)处振动
- B、在 2X 电源工频(200Hz)处振动
- C、在 1X 电源工频(200Hz)处振动
- D、在 2X 电源工频(100Hz)处振动

〔正确答案〕：D

338. 液压系统回油路中没有背压或背压很小时，将会产生液压系统的振动而影响()。

- A、压力的大小
- B、加工工件的精度
- C、背压量的大小
- D、液压系统的正常工作

〔正确答案〕：B

339. 在振动的检测方法中，机械测振法是通过()传播而得到声音。

- A、导体
- B、物体
- C、气体
- D、媒质

〔正确答案〕：D

340. 下列不是职业技能构成，因素的是，()

- A、体力
- B、智力
- C、技术
- D、能力

【正确答案】：D

341. 从业人员要把社会集体利益放在首位，这是做到光明磊落的（ ）。

- A、重要条件
- B、前提条件
- C、基本条件
- D、基础条件

【正确答案】：B

342. 从业人员遇到顾客的语言挑衅应该（ ）

- A、循序善导，用心沟通，做好服务
- B、以其人之道，还治其人之身
- C、直接报警
- D、直接找人轰出去

【正确答案】：A

343. （ ）是从业人员的基本素质，是树立企业形象的重要内容。

- A、办事公道
- B、诚实守信
- C、爱岗敬业
- D、文明礼貌

【正确答案】：D

344. 努力提高自己的职业技能是，（ ）的一种体现

- A、爱岗敬业
- B、诚实守信
- C、办事公道
- D、遵纪守法

【正确答案】：A

345. 要真正做到勤劳节俭，必须有高度的事业心和（ ）。

- A、责任感
- B、义务感
- C、责任心
- D、吃苦耐劳

【正确答案】：C

346. 作为一名企业职工，应当做到（ ）

- A、在和同事闲谈时，可以谈论企业内部的事情
- B、在和亲朋好友谈论时，可以谈论企业内部的事情
- C、在和家人聊天时，可以谈论企业内部的事情

D、在闲谈时，要少谈或不要谈论家内部的事情

【正确答案】：D

347. 保守企业秘密是指保守（ ）

A、正面的积极意义上的

B、企业内的一切秘密

C、当企业从事非法生产或销售黑幕时，也要保守企业秘密

D、以上都不对

【正确答案】：A

348. 办事公道是指职业人员在进行职业活动时要做到（ ）

A、原则至上，不徇私情，举贤任能，不避亲疏

B、奉献社会，襟怀坦荡，待人热情，勤俭持家

C、支持真理，公私分明，公平公正，光明磊落

D、牺牲自我，助人为乐，邻里和睦，正大光明

【正确答案】：C

349. 下列属于诚实守信要求的是（ ）

A、维护企业荣誉

B、窃取企业资料

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】：A

350. 职业责任往往通过（ ）加以确定和维护

A、行政法律方式

B、个人素质

C、企业规定

D、思想道德

【正确答案】：A

351. （ ）有利于增产增效。

A、勤劳节俭

B、勤俭节约

C、文明生产

D、诚实守信

【正确答案】：A

352. () 是指人们对客观事物及其规律的正确反映
A、科学 B、真理 C、公理 D、规律

【正确答案】： B

353. 低层次的职业理想是 ()

- A、过安定的生活
- B、充分发挥自己的各种素质专长
- C、通过工作承担社会义务，为他人服务
- D、无私奉献，不求回报

【正确答案】： A

354. 许多不法商家和企业为了竞争中取胜，想尽办法刺探对手的商业信息，这种做法不符合下列哪像要求？ ()

- A、忠诚与所属企业 B、维护企业荣誉
- C、保守企业秘密 D、爱岗敬业

【正确答案】： C

355. 对于一名数控操作工仪表和着装的基本要求是 ()

- A、统一着装
- B、做好劳动防护
- C、不戴手套操作机床
- D、以上都是

【正确答案】： D

356. 坚持真理就是坚持 () 的原则

- A、坚定立场 B、大局为重 C、照章办事 D、实事求是

【正确答案】： D

357. 交高层次的职业理想是 ()

- A、过安定的生活
- B、充分发挥自己的各种素质专长

C、通过工作承担社会义务，为他人服务

D、无私奉献，不求回报

【正确答案】：B

358. 办事公道是指人加强自身道德品质修养的（ ）

A、主要内容 B、关键内容 C、根本内容 D、基本内容

【正确答案】：D

359. （ ）是为人之本，从业之要

A、诚实守信 B、爱岗敬业 C、勤劳节俭 D、遵纪守法

【正确答案】：A

360. 用光学平直仪测量垂直面内的直线度时，可调整目镜头上的微动手轮与望远镜（ ）。

A、成 45 度

B、垂直

C、平行

D、垂直或平行

【正确答案】：C

361. （ ）属于光学平直仪组成。

A、平直仪本体

B、双滚筒

C、弹簧

D、水准器

【正确答案】：A

362. 自准直仪影像的偏移量由反射镜的（ ）来决定。

A、转角 B、水平位移 C、垂直位移 D、综合位移

【正确答案】：A

363. 自准直仪测量直线度误差时，选择底座支承中心距（ ）。

A、不能太小 B、可以很大 C、可以很小 D、随意选择

【正确答案】：A

364. 合像水平仪不能是用来测量（ ）量仪。

A、水平位置或垂直位置

B、曲面

C、微小角度偏差

D、角值

〔正确答案〕：B

365. 框式水平仪比合像水平仪()。

- A、精度高
- B、测量范围小
- C、通用性差
- D、气泡达到稳定时间短

〔正确答案〕：B

366. 小滑板移动对主轴轴线的平行度超差,可()。

- A、修刮小滑板底座与中滑板连接的回转面
- B、调整主轴箱在床身上的位置
- C、调节进给箱丝杠传动轴上的扒力轴承锁紧螺母
- D、调整主轴箱的高度

〔正确答案〕：A

367. 下列有关光学平直仪误差计算的说法错误的是()。

- A、光学平直仪测量时,可按作图或计算两种方法求出导轨的不直度.
- B、光学平直仪误差计算时,先要求算术平均值.
- C、光学平直仪误差计算时,每一位置的相对值等于该位置的读数值与算术平均值的代数差值.
- D、光学平直仪误差计算时,其中最小累积值就是该导轨的不直度误差

〔正确答案〕：D

368. 用自准直仪测量导轨直线度误差,选择垫块两支承中心距长度应()。

- A、越长越好
- B、长短适中
- C、越短越好
- D、无法确定

〔正确答案〕：B

369. 光学平直仪测微手轮的刻度值以角度表示时,测微手轮一圈刻有()格。

- A、10
- B、30
- C、60
- D、90

〔正确答案〕：C

370. 光学平直仪的最大测量工作距离为()米。

- A、3~4 B、5~6 C、7~8 D、9~10

【正确答案】：B

371. 经纬仪的望远镜()。

- A、不仅能在水平面内转动，而且还能在竖直面内旋转
B、只能在竖直面内旋转
C、不能在水平面内转动，也不能在竖直面内旋转
D、只能在水平面内转动

【正确答案】：A

372. 自准直仪中像的偏移量由反射镜转角所决定，与反射镜到物镜的()。

- A、距离有关 B、转角无关 C、转角有关 D、距离无关

【正确答案】：D

373. 用光学经纬仪通过扫描法建立测量基准平面来检验大型工件的平面度误差时，是依据()来确定测量基准面的。

- A、最小条件 B、三点定一面
C、两点定一线 D、最大条件

【正确答案】：B

374. 测量 V 形导轨在水平面内的直线度误差时应采用()。

- A、方框水平仪 B、合像水平仪
C、角尺 D、光学平直仪

【正确答案】：D

375. 自准直仪的操作基于两条基本光学原理：一是光的准直原理，二是()。

- A、反射镜对光束的折射原理 B、反射镜对光束的反射原理
C、平面镜对光束的折射原理 D、平面镜对光束的反射原理

【正确答案】：D

376. 下列有关光学平直仪的说法错误的是()。

- A、光源射出的光束经过棱镜、平镜 1 和平镜 2 后，变成平行光射到反光镜上.
- B、上光源射出的光束经十字线分划板，形成“十字像” .
- C、左右摆动反光镜的同时要观察目镜，直至反射回来的亮“十字像” 位于视场中心为止.
- D、如果反光镜的平面与物镜光轴垂直，返回到分划板的“十字像” 即重合，则证明导轨没有误差.

【正确答案】：A

377. 合像水平仪分度值为 $0.01\text{mm}/1000\text{mm}$, 测量读数是 1.16mm , 则工件表面的斜度为 () .

- A、在 1m 长度上, 高度差为 11.6mm
- B、在 1m 长度上, 高度差为 1.116mm
- C、在 1m 长度上, 高度差为 116mm
- D、在 1 m 长度上, 高度差为 1.16mm

【正确答案】：D

378. 光学平直仪分划板上的十字像重合说明被测部位 () 。

- A、无误差
- B、有误差
- C、无平面度误差
- D、同轴度误差

【正确答案】：A

379. 用自准直仪测量大型机器和设备中，表面较长零件的直线度误差的方法属于 () 测量法。

- A、直接
- B、间接
- C、比较
- D、较差

【正确答案】：D

380. 合像水平仪比框式水平仪 () 。

- A、气泡达到的稳定时间长
- B、精度低
- C、测量范围大
- D、测量范围小

〔正确答案〕：C

381. 若自准直仪上读数鼓轮每格角值分度值为 1，则其线值分度值用()表示。

- A、0.5mm B、0.005mm C、0.05mm D、0.0005mm

〔正确答案〕：B

382. 测量平面导轨的直线度时, ()。

- A、只在 x 方向上进行 B、在 x 和 y 两个方向上进行
C、在 x 或 y 任一方向上进行) D、只在 y 方向上进行

〔正确答案〕：B

383. 下列有关光学平直仪的说法错误的是 ()。

- A、光学平直仪是由平直仪本体和反射镜组成
B、光学平直仪可以测出滑板运动的直线性
C、光学平直仪不能同时测出工件水平方向和水平垂直的方向的直线性
D、光学平直仪是一种精密光学测量仪器

〔正确答案〕：C

384. 由于温度、湿度、振动、灰尘等引起的测量误差属于()误差。

- A、计量器 B、测量方法
C、标准器 D、环境

〔正确答案〕：D

385. 在测量 V 形导轨在水平面内的直线度误差时，使用 ()。

- A、光学平直仪 B、合像水平仪
C、方框水平仪 D、条形水平仪

〔正确答案〕：A

386. 经纬仪是一种()的光学测角仪器。

- A、高精度 B、中等精度 C、低精度 D、普通精度

〔正确答案〕：A

387. 刻度为 0.02/1000 的水平仪，斜率为 0.02/1000 时，其测量面与水平面倾斜为()。

A、1 B、2 C、4 D、5

【正确答案】：D

388. 合像水平仪可对精密机床()工作台面的平面度进行测量。

A、小型 B、大型 C、普通 D、中型

【正确答案】：B

389. 自准直仪测量滚子距离为()米以内。

A、9 B、7 C、5 D、3

【正确答案】：A

390. 自准直仪的读数鼓轮每转一转，就使目镜分划板上的指示线相对固定分划板上的刻线尺移动()刻度间距。

A、3 个 B、2 个 C、1 个 D、4 个

【正确答案】：C

391. 用标准平板研点法，可对精密机床小型工作台面的()进行测量。

A、平面度 B、平行度 C、同轴度 D、直线度

【正确答案】：A

392. 合像水平仪分测微螺杆的螺距为 $P=0.5\text{mm}$ ，微分盘刻线分为()等份。

A、500 B、100 C、200 D、50

【正确答案】：B

393. 如果被测导轨的直线度有误差，那么光学平直仪上的分划板的十字像将()。

A、垂直 B、平行
C、重合 D、不重合

【正确答案】：C

394. 精度高、气泡达到稳定的时间短的水平仪为()。

- A、合像水平仪
B、气泡水准仪
C、框式水平仪
D、立式水平仪

【正确答案】：A

395. 光学平直仪上的十字目标物像在（ ）。

- A、绿色滤光片
B、反射镜
C、指示分划板
D、物镜

【正确答案】：C

396. 滚珠丝杆螺母副的摩擦损失小，传动效率高，可达（ ）。

- A、85%~90%
B、90%~96%
C、80%~85%
D、75%~80%

【正确答案】：B

397. 齿轮轴部件装入箱体后，检查齿侧间隙的常用方法是（ ）。

- A、压锡丝检验法
B、压铅丝检验法
C、游尺检验法
D、百分表检验法

【正确答案】：B

398. 螺旋机构装配时，丝杠与螺母轴线的同轴度及丝杠轴心线与基准面的（ ）应符合规定要求。

- A、垂直度
B、同轴度
C、平行度
D、圆跳动

【正确答案】：D

399. 下列关于降低齿轮传动误差的方法说法错误的是（ ）。

- A、减少传感器的安装误差
B、选用制造质量和精度较高的传感器
C、电路的频响特性与信号频谱应一致，控制零点漂移，选用频率高且稳定的高频脉冲
D、对不同的转速范围，采用不同分频系数的低频脉冲作为计数脉冲

【正确答案】：D

400. 在滚珠丝杠副的轴向间隙的预紧调整法中, () 可实现定量精密微调。

- A、双螺母齿差预紧调整式
- B、双螺母螺纹预紧调整式
- C、弹簧式自动调整预紧式
- D、单螺母垫片调整预紧式

【正确答案】：A

401. 滚珠丝杠副的丝杆支承轴承的压盖压合情况不好将会导致() 故障。

- A、窜动
- B、过载
- C、爬行
- D、过载、窜动、爬行

【正确答案】：A

402. 机床传动链的误差分析中, 如果是降速运动, 传动件的误差()。

- A、被缩小
- B、被放大
- C、恒定
- D、产生波动

【正确答案】：A

403. 下列关于滚珠丝杠螺母副结构——外循环插管式的结构特点叙述错误的是()。

- A、噪声较大
- B、不受导程的限制
- C、紧凑, 滚珠流通性好, 摩擦损失小
- D、结构简单, 承载能力大

【正确答案】：C

404. 装上丝杠后, 丝杠的轴向窜动误差最大不应超过()。

- A、0.01 mm
- B、0.02 mm
- C、0.015mm
- D、0.025mm

【正确答案】：C

405. 单螺母消除机构的消除力方向应与切削力方向一致, 目的是()。

- A、防止进给时产生爬行
- B、提高了丝杠传动强度
- C、防止进给时产生窜动
- D、减少反向时的空行程

【正确答案】：A

406. 联轴器装配时，两轴的()过大将使联轴器传动轴及轴承产生附加负荷，结果引起发热，加速磨损，甚至发生疲劳而断裂。

- A、平行度误差
- B、同轴度误差
- C、垂直度误差
- D、圆跳动误差

【正确答案】： B

407. 滚珠丝杆螺母副的螺母、丝杠可作()。

- A、主动件
- B、从动件
- C、主动件或从动件
- D、主动件和从动件

【正确答案】： C

408. 下列()不是滚珠丝杠螺母调整机构的传动形式。

- A、差动
- B、丝杠转动、螺母移动
- C、螺母固定、丝杠移动
- D、丝杠固定、螺母转动并移动

【正确答案】： C

409. 采用单螺母传动消隙机构时，应注意消除间隙作用力的方向与切削力的方向()。

- A、相反
- B、一致
- C、垂直
- D、任意

【正确答案】： B

410. 滚珠丝杠副磨损后预紧的目的是()。

- A、提高运动平稳性
- B、增加阻尼，提高抗振性
- C、加大摩擦力，使系统能自锁
- D、消除轴向间隙和提高传动刚度

【正确答案】： D

411. 滚珠丝杠副的丝杆与导轨不平行将会导致()故障。

- A、爬行
B、窜动
C、过载
D、过载、窜动，爬行

【正确答案】：C

412. 1. 为了便于互换，滚动轴承内圈与轴采用基孔制配合，外圈与孔采用基轴制配合，在具体选择轴承的配合时应主要考虑（B）、径向游隙、工作温度等因素。

- A、负荷大小、价格成本
B、负荷类型、负荷大小
C、生产厂家、价格成本
D、负荷类型、生产厂家

【正确答案】：B

413. 多油楔动压轴承的楔形缝隙位置随（ ）改变。

- A、负荷和转速
B、转速
C、负荷
D、无法确定

【正确答案】：A

414. 在静压轴承的工作原理中，当轴没有受到外载荷作用时，如果四个节流器阻力相同，则（ ）。

- A、四个油腔的流量相同
B、四个油腔的压力不同
C、四个油腔的压力相同
D、四个油腔的流量不同

【正确答案】：C

415. 在高精度滚动轴承中，减小滚动轴承配合间隙，可以使主轴承内的（ ）减小，有利于提高主轴的旋转精度。

- A、热胀量
B、倾斜量
C、同轴度
D、跳动量

【正确答案】：D

416. 液态静压轴承的油膜压力的建立，是依靠（ ）来保证的。

- A、旋转速度
B、负载大小
C、供油压力
D、润滑情况

【正确答案】：C

417. 端面轴承安装时, 无论什么情况, 轴承的松环始终应靠在()的端面上。

- A、运动件 B、支承件 C、静止件 D、轴承套

[正确答案]： C

418. 在主轴精度及配合零件精度的检测中，测量主轴锥孔中心线偏差用到的量具是()。

- A、游标卡尺 B、千分尺 C、芯棒 D、深度尺

[正确答案]： C

419. 在高精度滑动轴承组的装配工艺要点中, 检查轴套孔采用的量具是 ()。

- A、量棒 B、内径百分表
C、游标卡尺 D、内径千分尺

[正确答案]： B

420. 下列()决定着高精度滚动轴承内部的游隙。

- A、密封方式
B、使用温度
C、润滑方式
D、旋转振摆的精度

〔正确答案〕：B

421. 高精度滑动轴承组一般是指精度等级在()级及其以上的轴承, 主要指高转速高精度轴承。

- A、P0 B、P5 C、P4 D、P6

[正确答案]： B

422. 在液体静压轴承空载时，两相对油腔压力相等，薄膜处于平直状态，轴浮在（ ）。

- A、上边
B、下边
C、中间
D、上边或下边

[正确答案]： C

423. 合理调整轴承间隙，是保证轴承寿命、提高轴的（ ）的关键。

- A、旋转速度
- B、表面粗糙度
- C、尺寸精度
- D、旋转精度

【正确答案】：D

424. 下列（ ）是主轴旋转精度的影响因素之一。

- A、主轴部件调整质量的影响
- B、千分尺的影响
- C、卡盘的影响
- D、芯棒的影响

【正确答案】：A

425. 液压缸中的活塞杆应校直，直线度误差小于（ ）。

- A、0.5mm/2500mm
- B、0.2mm/1000mm
- C、0.3mm/1500mm
- D、0.4mm/2000mm

【正确答案】：B

426. 需要将各个元件一一拆卸进行检查的是（ ）。

- A、日常检查
- B、定期检查
- C、综合检查
- D、 以上都是

【正确答案】：C

427. 液压系统清洗要求清洗液选用（ ）专用清洗油。

- A、低粘度
- B、高粘度
- C、中粘度
- D、任意粘度

【正确答案】：A

428. 电动机的功率和液压泵的功率要（ ）。

- A、大一些
- B、小一些
- C、相匹配
- D、随意

【正确答案】：C

429. 如果选择齿轮泵，其极限转速（ ）。

- A、可以高一些
- B、可以低一些
- C、不能过高也不能过低
- D、任意选择

【正确答案】：C

430. 电动机的转速必须与液压泵的额定转速相适应，并与泵（ ）旋转。

- A、同向
- B、反向
- C、正反向
- D、随意

〔正确答案〕：A

431. 液压泵的吸油口距油面高度距离不应超过（ ）m。

- A、0.1 B、0.3 C、0.5 D、0.6

〔正确答案〕：C

432. 液压系统工作介质的定期检查，第一次检查在使用开始后（ ）后进行。

- A、1 个月或工作 300h B、2 个月或工作 300h
C、1 个月或工作 400h D、3 个月或工作 500h

〔正确答案〕：D

433. 方向控制阀应保证轴线呈（ ）位置安装。

- A、垂直 B、水平 C、倾斜 D、随意

〔正确答案〕：B

434. 液压缸结构不同，拆卸顺序也不相同，应先把螺纹压盖拧下的是（ ）。

- A、法兰式连接 B、内卡键式连接
C、螺纹式连接 D、所有连接方式

〔正确答案〕：C

435. 下列（ ）是保证装配精度的基础。

- A、零件的测量技术 B、零件的加工方式
C、零件的加工质量 D、所用的装配工具

〔正确答案〕：C

436. 尺寸链中封闭环最大极限尺寸等于（ ）。

- A、各组成环基本尺寸之和
B、各组成环基本尺寸之差
C、所有增环基本尺寸与所有减环基本尺寸之和
D、所有增环最大极限尺寸之和减去所有减环最小极限尺寸之和

【正确答案】：D

437. 在装配时修去指定零件上预留修配量已达到装配精度为（ ）装配方法。

- A、修配装配法
- B、误差抵消调整装配法
- C、可动调整装配法
- D、固定调整装配法

【正确答案】：A

438. 下列有关调整装配法说法错误的是（ ）。

- A、可动调整装配法可以调整由于磨损、热变形、弹性变形等所引起的误差
- B、可动调整装配法适用于高精度和组成环在工作中易于变化的尺寸链
- C、修配装配法装配时调整某一零件的相对位置或尺寸以达到装配精度
- D、误差抵消调整法是通过调整某些相关零件误差的方向，使其互相抵消

【正确答案】：C

439. 由尺寸链任一环的基面出发，绕其轮廓一周，以相反方向回到这一基面，（ ）。

- A、所指方向与封闭环相反的为减环
- B、所指方向与封闭环相同的为增环
- C、所指方向与封闭环相反的为增环
- D、所指方向与组成环相同的为减环

【正确答案】：C

440. 在装配时，各配合零件不经修理、选择或调整即可达到装配精度的方法称（ ）。

- A、选配法
- B、修配法
- C、互换装配法
- D、调整法

【正确答案】：C

441. （ ）时指工作对象在装配过程中，有顺序地由一个工人转移到另一个工人，即所谓“流水装配法”。

- A、移动式装配
- B、固定式装配
- C、互换装配法
- D、选配法

【正确答案】：A

442. 把零件装配成部件的过程称为部件装配（ ）。

- A、总装配
- B、部件装配
- C、移动式装配
- D、装配顺序

【正确答案】：B

443. 尺寸链中封闭环（ ）等于所有增环最小极限尺寸之和减去所有减环最大极限尺寸之和。

- A、最小极限尺寸
- B、最大极限尺寸
- C、上偏差
- D、下偏差

【正确答案】：A

444. （ ）是通过调整某些相关零件误差的方向，使其互相抵消。这样各相关零件的公差可以扩大，同时又保证了装配精度。

- A、误差抵消调整法
- B、修配装配法
- C、可动调整装配法
- D、固定调整装配法

【正确答案】：A

445. （ ）是将装配尺寸链中各组成环的公差放到经济可行的程度，然后选择合适的零件进行装配，以保证装配精度要求的装配方法。

- A、完全互换装配法
- B、调整装配法

C、修配装配法

D、选择装配法

【正确答案】：D

446. 互换装配法便于组织()。

A、大量生产

B、流水生产自动化装配

C、批量装配

D、成组装配

【正确答案】：B

447. () 装配时，其修配量往往很大，边修边配，往往不是一次两次能够成功的，其效率自然很低。

A、互换装配法

B、选择装配法

C、调整装配法

D、修配装配法

【正确答案】：D

448. 分组选配法的装配精度决定于()。

A、零件精度

B、分组数

C、补偿环精度

D、调整环的精度

【正确答案】：B

449. 全部组成环为不同零件设计尺寸所形成的尺寸链为()。

A、零件尺寸链

B、装配尺寸链

C、工艺尺寸链

D、设计尺寸链

【正确答案】：B

450. 下列有关修配法装配说法正确的是()。

A、修配法装配时，应选择不易于修配的零件作为修配对象

B、修配法装配时，对修配件也要规定一个尺寸与公差

- C、修配法装配时，应选择只与本项精度无关的零件作为修配对象
D、修配法装配时，应尽量考虑能用手工修配的方法来代替机械加工

【正确答案】：B

451. 下列()装配时调整某一零件的相对位置或尺寸以达到装配精度。

- A、调整装配法
B、选择装配法
C、完全互换装配法
D、修配装配法

【正确答案】：A

452. 轴承、密封填料、电气零件等属于()。

- A、基本零件
B、外购零件
C、标准零件
D、通用零件或部件

【正确答案】：B

453. 下列有关完全互换法说法错误的是()。

- A、装配操作简便，生产效率高
B、容易确定装配时间，便于组织流水装配线
C、零件磨损后，不便于更换
D、零件加工精度要求高，制造成本高

【正确答案】：C

454. 下列()适用于大批量生产中装配精度要求很高、组成环较少的场合。

- A、完全互换装配法
B、调整装配法
C、修配装配法
D、选择装配法

【正确答案】：D

455. 在高速机械轴承的种类中，()用于高速精密支承，它的速度性能通常用其极限转速或 dmN 值来评定。

- A、高速电主轴轴承
B、角接触球轴承

C、超高速非标轴承

D、高线轧机专用轴承

【正确答案】：A

456. 下列关于轴承进油温度对高速机械轴承的油膜振荡的影响，说法正确的是()。

A、油温低，最小油膜厚度小，偏心率大，轴承易产生油膜振荡

B、油温高，最小油膜厚度小，偏心率大，轴承不易产生油膜振荡

C、油温低，最小油膜厚度大，偏心率大，轴承不易产生油膜振荡

D、油温高，最小油膜厚度小，偏心率小，轴承易产生油膜振荡

【正确答案】：B

457. 着色渗透检测时，显像剂层()会影响检测灵敏度。

A、过厚

B、过薄

C、过少

D、过多

【正确答案】：A

458. 下列选项中，不是高速旋转机械的主要特征的选项是()。

A、旋转精度高

B、具有较高的承载能力

C、转速很高、转子表面的线速度低

D、能够实现高速运行的稳定性

【正确答案】：C

459. 在超声检测中，检测面上涂敷耦合剂的主要目的是()。

A、防止探头磨损

B、防止工件生

C、消除探头与探测面之间的空气

D、有利于探头滑动

【正确答案】：C

460. 气体静压轴系的技术要求中，要求主轴回转精度是:径向刚度为25N/ μm ，轴向刚度()。

A、51.3N/ μm

B、61.3N/ μm

C、71.3 N/ μm

D、81.3N/ μm

【正确答案】：D

461. 高速机械挠性转子的动平衡的平衡检测，是将转子驱动至一定的转速，通过对轴承振动或转子动挠度的测量，以求引起轴承动反力或转子动挠度的原始()。

A、不平衡质量的大小

B、不平衡振动的大小

C、不平衡质量的大小和分布规律

D、不平衡质量的分布规律

【正确答案】：A

462. 在磁粉检测中，直流电磁的提升力至少应为()。

A、144N

B、77N

C、177N

D、44N

【正确答案】：B

463. 高速旋转机械对滚动轴承支承系统的基本要求是高转速、()、小振动、小摩擦、长寿命。

A、高强度、高稳定性

B、高刚度、高稳定性

C、高强度、低噪音

D、高硬度、高效率

【正确答案】：B

464. 下列轴承中，属于高速轴承的选项有()。

A、滑动轴承

B、高速电主轴轴承

C、调心式滑动轴承

D、高速钢球轴承

【正确答案】：B

465. 在超声波检测中，横波探伤最常用于()。

A、薄板测厚

B、薄板探伤

C、焊缝探伤

D、探测厚板的分层缺陷

〔正确答案〕：B

466. 高速机械转子弯曲值的检查主要是依据转子弯曲的振动特征和()。

- A、转子弯曲的振动敏感参数
- B、转子弯曲的运行状态
- C、轴承振动的敏感参数
- D、转子弯曲的振幅敏感参数

〔正确答案〕：A

467. 焊条电弧焊最大空载电压是()。

- A、90V
- B、80V
- C、70V
- D、60V

〔正确答案〕：A

468. 企业没有完善的()监控系统是导致事故的重要原因。

- A、文明生产
- B、生产安全
- C、工作制度

〔正确答案〕：B

469. 使用两根以上绳扣吊装时，绳扣间的夹角如大于()，应采取防止滑钩等措施。

- A、100°
- B、90°
- C、80°
- D、70°

〔正确答案〕：A

470. 为防止人体触及或接近带电体，确保作业者不发生事故的距离称为()。

- A、用电安全距离
- B、电气安全距离
- C、电厂安全距离
- D、电力安全距离

〔正确答案〕：B

471. 乙炔是由()相互作用生成的。

- A、氧化钙和氧气
- B、碳化钙和水
- C、碳化钙和二氧化碳
- D、萤石和水

〔正确答案〕：B

472. 管道安装使用梯子竖立的高度不得大于()或不小于 35°

- A、50°
- B、60°
- C、70°
- D、80°

〔正确答案〕：B

473. 年满（ ）岁，经体格检查合格后方可从事高空作业。

- A、15 B、16 C、17 D、18

【正确答案】：D

474. 吹管用蒸汽的压力和流量应按设计计算确定，但不应大于管道工作压力的（ ）。

- A、55% B、65% C、75% D、85%

【正确答案】：C

475. 在发生人身触电事故时，为了解救触电者，（ ），即行断开有关设备的电源。

- A、报告上级有关部门后 B、拨打 120 电话后
C、经过领导允许后 D、可以不经允许

【正确答案】：D

476. 使用手持电动工具前必须（ ），确保使用时人身安全。

- A、正确佩戴劳动保护用品 B、穿戴好衣服
C、带绝缘手套 D、穿绝缘鞋

【正确答案】：A

477. 绝缘物品、用具使用前（ ）进行检查，确认完好无损，灵敏可靠。

- A、必须 B、可以 C、不用 D、清理干净

【正确答案】：A

478. 机器、设备内部的缺陷及作业环境条件的真实信息或定量数据，只能通过（ ）来进行定量化的检验与测量。

- A、安全检查表法 B、常规检查
C、仪器检查法

【正确答案】：C

479. 挖地沟时，在沟壁两侧距（ ）米内不许堆放过重的物品，严防地沟壁倒塌造成事故。

- A、1 B、2 C、3 D、4

〔正确答案〕：B

480. 设备管理员应按规定进行（ ），并按规定填写巡回检查记录。

- A、督导检查 B、监督检查 C、巡回检查

〔正确答案〕：C

481. 只有做好（ ）管理工作才能有效保障机械设备的正常运行和良性运转。

- A、安全生产 B、常规保养 C、文明生产

〔正确答案〕：A

482. 带电作业工作时指挥人员不得参与其他作业（可兼做现场监护）。但紧急情况时可直接操作（ ）。

- A、启动装置 B、备用电源
C、绝缘工具 D、紧急制动装置

〔正确答案〕：D

483. 量样在制作工艺中要加入（ ）次人工时效以充分消除内应力。

- A、1-2 B、2-4 C、1-3 D、2-3

〔正确答案〕：D

484. 用来确定被测要素方向或位置的要素是（ ）。

- A、关联要素 B、基准要素 C、单一要素 D、实际要素

〔正确答案〕：B

485. 量棒也称为检验心棒，它是由连接部分和（ ）组成的。

- A、工作部分 B、检验部分 C、校对部分

〔正确答案〕：B

486. 量棒又称检验棒，是机床修理、装配的常用工具，量棒经热处理和精密加工后，还要经（ ）处理，才能达到比较高的精度。

- A、防锈 B、发蓝 C、稳定性 D、表面

〔正确答案〕：C

487. 燕尾槽底面的宽度通常用（ ）测量。

- A、样板比较
B、直尺直接
C、万能角度尺直接
D、标准圆棒和量具配合

【正确答案】：D

488. 用打表法测量直线度时，适当的百分表压缩量为（ ）圈。

- A、0~1
B、1~2
C、2~3
D、3~4

【正确答案】：B

489. 量棒按（ ）可以分为带标准锥柄量棒、圆柱形量棒和专用量棒

- A、结构形式和材质
B、结构形式和用途
C、材质和用途
D、材质和性能

【正确答案】：B

490. 量棒又称检验棒，一般用（ ）材料制成，经热处理和精密加工后，测量面硬度超过 58HRC。

- A、T10A
B、HT200
C、45
D、Cu

【正确答案】：A

491. 精密量仪按规定（ ）检修一次。

- A、三月
B、半年
C、一年
D、两年

【正确答案】：B

492. 对于精刮导轨面的要求是：每 25mm×25mm 面积上的研点数在 16 点以上，研磨导轨面的粗糙度 Ra 为（ ）。

- A、0.04~0.08μm
B、0.02~0.04μm
C、0.01~0.02μm
D、0.008~0.16μm

【正确答案】：C

493. 分组选配法的装配精度决定于（ ）。

- A、零件精度
B、分组数
C、补偿环精度
D、调整环的精度

【正确答案】：B

494. 大型设备床身导轨的特点是大、长、其加工多采用机械加工，有很多大型设备床身是多段相连接而成，给床身导轨的修复带来很多的（ ）。

- A、方便
- B、麻烦
- C、难点
- D、问题

【正确答案】：D

495. 在机床导轨高频感应淬火工艺中，淬火层的深度是一个重要的工艺指标，而淬火层的深度与加热电源的频率和功率有关，其中频率越（ ），功率越（ ），淬火深度越浅。

- | | |
|-------|-------|
| A、高 小 | B、低 小 |
| C、高 大 | D、低 大 |

【正确答案】：C

496. 大型导轨拼装后，要对导轨的精度进行检测，检测的指标有（ ）。

- | | |
|---------------|---------------|
| A、前后导轨的直线度 | B、前后导轨的圆跳动 |
| C、导轨在水平面内的平面度 | D、导轨在垂直面内的直线度 |

【正确答案】：D

497. 标准群钻的二重顶角为（ ）。

- | | |
|-------|-------|
| A、70° | B、60° |
| C、50° | D、40° |

【正确答案】：A

498. 大型工件划线时，可用四种方法拼凑大型平台：工件（ ）；平合接长法；轨道与平尺调整法；水准法拼凑平台。

- | | | | |
|-------|-------|-------|-------|
| A、位移法 | B、接长法 | C、固定法 | D、仿形法 |
|-------|-------|-------|-------|

【正确答案】：A

499. 精密主轴圆跳动超过 0.003mm 成有较重划痕时，可用（ ）、先磨削后研磨的方法修复。

A、先镟削后研磨

B、高精磨

C、先镟削后磨削

【正确答案】： B

500. 精孔钻刃磨时，加工不同材料，就要磨出不同的第二顶角。加工钢材等塑性好的材料，精孔钻的第二顶角取（ ）。

A、 100° -- 110°

B、 80° -- 100°

C、 50° -- 60°

D、 70° -- 60°

【正确答案】： C