

## 高级数控铣工加工中心操作工模拟试题 4

---

1、在市场经济条件下，如何正确理解爱岗敬业？（）

爱岗敬业与人才流动相对立

爱岗敬业是做好本职工作前提

只有找到满意工作，才能做得到给多少钱干多少活，不存在爱岗敬业

2、职工职业技能形成的主要条件是（）。

先天生理条件，长期职业实践，一定的职业教育

师傅传授技术，一定的职业教育先天生理条件，一定的职业教育从事职业实践，一定的职业教育

3、劳动者素质是指（）。

文化程度技术熟练程度

职业道德素质与专业技能素质

思想觉悟

4、你对职业理想的理解是（）。

个人对某种职业的向往和追求

企业在市场竞争中的目标和追求个人对生活水平的目标和追求个人对获得经济利益的追求

5、具有互换性的零件应是（）。

相同规格的零件

不同规格的零件相互配合的零件

形状和尺寸完全相同的零件

6、极限偏差是（ ）。

加工后测量得到的

实际尺寸减基本尺寸的代数差

实际加工时确定的

最大极限尺寸与最小极限尺寸之差

7、实际偏差是（ ）。

设计时给定

直接测量得到的

通过测量、计算得到的

最大极限尺寸与最小极限尺寸之代数差

8、（ ）是刀具对被切削金属的基本作用。

刀尖的切入和刀刃的推挤

刀刃的切割和刀具前刀面的推挤

刀具前刀面的切割刀具后刀面的推挤

9、通常说刀具锐利，是说（ ）。

刀尖很小刃口锋利

刃口圆弧半径很小和前角较大

前角较小和后角较大

10、刀具前角大不但使切削变形减小、推挤作用减轻，同时容易获得较小的刃口圆弧半径，以加强切割作用，因而（）。

减小了刀具受的阻力

加强了切削效果

减小了切屑与刀具的摩擦力使被切金属层弹性变形加大

11、被切削金属在刀具作用下，考虑到刀刃、前刀面和后刀面的作用特点，可以分为（）等变形区域。

初始变形区

基本变形区、刀具前刀面摩擦变形区、刃前变形区、刀具后刀面摩擦变形区

最终变形区上述均不正确

12、带状切屑的特征是（）。

内表面光滑、外表面呈毛茸状、有剪切的条纹

内表面有时有裂纹外表面呈锯齿形呈不规则的碎块

13、节状切屑的特征是（）。

内表面光滑外表面呈毛茸状有剪切的条纹

内表面有时有裂纹和外表面呈锯齿形

14、（）是节状切屑的形成条件。

加工材料塑性较差、刀具前角较小、切削速度较低、切削厚度较大

刀具前角较小、切削速度较低、切削厚度较大加工脆性材料低速大走刀

15、（ ）是崩碎切屑的形成条件。

加工材料塑性较差

刀具前角很小、加工脆性材料、低速大走刀

切削速度较低切削厚度较大

16、切削加工时产生带状切屑的缺点是（ ）。

17、切削加工时产生崩碎切屑的缺点有（ ）。

切屑力波动大、加工表面质量较差、刀具刃口极易磨损和崩落、切削时有振动

加工表面质量较差、刀具刃口极易磨损和崩落、切削时有振动

18、由于铣削过程中（ ）的不断改变，导致铣削力的大小、方向和作用点也不断变化。

参加切削的齿数、切削厚度、切削位置

切削宽度切削深度切削速度

19、由于铣削过程中参加切削的齿数、切削厚度、切削位置的不断改变，导致铣削力的（ ）也不断变化。

作用

大小、方向、作用点

方位作用区域

20、工件材料的（ ）越高，则变形抗力越大，也使铣削力增大。

强度、硬度

塑性韧性耐磨性

21、铣削加工时，改变铣刀刃倾角的（ ）能改变铣削力的方向。

大小和方向

正负值性质位置和形式

22、增大铣刀主偏角，在切削面积不变时，能使（ ），从而使铣削力稍有下降。

切削深度减小切削深度加大

切削宽度减小和切削厚度增加

切削宽度增加和切削厚度减小

23、铣削加工时，当被铣削材料的（ ）高时，单位面积上的铣削压力就大。

强度、硬度、韧性

塑性抗冲击性耐磨性

24、铣削过程中的力是由（ ）来克服的。

铣刀的旋转运动和工作台的进给运动

铣刀的进给运动和工作台的进给运动  
工件的旋转运动和工作台的旋转运动  
铣刀的旋转运动和工作台的进给运动

25、工件承受切削力后产生一个与之方向相反的合力，它可以分成为（）。

切向分力法向分力轴向分力

水平分力和垂直分力

26、铣削加工时，切削温度直接影响刀具的（），限制切削速度的提高，从而影响生产效率。

韧性和强度

硬度

磨损和寿命

耐用度

27、切削热和切削温度对切削过程不利的影响有（）。

影响刀具的磨损和寿命，限制切削速度的提高，使工件变形，使表层金属的金相组织发生变化，影响生产效率，使尺寸测量不准

影响刀具的磨损和寿命，限制切削速度的提高，使工件变形，使表层金属的金相组织发生变化

影响刀具的磨损和寿命，限制切削速度的提高，使工件变形，使表层金属的金相组织发生变化，影响生产效率影响刀具的磨损和寿命，限制切削速度的提高，使工件变形，使表层金属的金相组织发生变化，使尺寸测量不准

28、为了延长刀具使用寿命，提高加工质量，可以（）来减小切削热和降低切削温度。

采用大前角、采用小主偏角、降低切削速度、使用切削液

采用大后角采用大主偏角

采用大前角、采用小主偏角、使用切削液

29、数控铣床的刀具通常是组件，一般由（）组成。

刀头、刀柄、拉钉

刀片、刀体、刀杆刀体、刀头、刀片刀杆、刀片、刀体

30、数控铣床使用的刀具一般可分为（）等形式。

组合式、模块式、整体式

镶片式、模块式、组合式焊接式、机夹式、整体式机夹式、组合式、  
镶片式

31、选择数控铣床刀具要关注刀具的（），通常刀具的材料选用高速  
钢和硬质合金。

耐用度、切削条件切削温度、耐用度切削条件、切削速度

使用寿命、经济性

32、表示固定循环功能的代码有（）。

G80

G83

G94G02

33、在编制轮廓切削加工时，下列说法（）是错误的。

刀具运动轨迹与工件轮廓有一个偏移量

刀具中心运动轨迹沿工件轮廓运动

以工件轮廓尺寸为刀具编程轨迹程序中应使用刀具半径补偿指令

34、滚珠丝杆螺母副产生的噪声如判断为丝杆联轴器松动，应做如下处理（）。

改善润滑条件更换新轴承更换新滚珠

拧紧销紧螺钉

35、在机床程序开始运行时，机床不能动作，不太可能的原因是（）。

机床处于“急停”状态机床处于锁住状态

未设程序原点

进给速度设置为零

36、加工中心装夹工件应考虑（）。

粗加工要求精加工要求

粗、精加工的要求

不要多考虑

37、数控机床的润滑油应该（）。

用同一牌号

可混用使用不同型号只要润滑效果好就行

38、加工中心不能正常动作，可能的原因之一是（）。

润滑中断冷却中断未进行对刀

未解除急停

39、数控系统的 MDI 方式、MEMORY 方式无效，但在 CRT 画面上却无报警发生，发生这类故障可能的原因是（）。

CRT 单元有关电缆连接不良

操作面板与数控柜连接中有断线发生

脉冲编码器断线 CRT 单元电压过低

40、机床不能正常返回基准点，且有报警发生，发生这类故障可能的原因是（）。

程序指令错误限位开关失灵

脉冲编码器断线

操作动作错误

41、机床返回基准点过程中，数控系统突然变成“NOTREADY”状态，发生这种情况的可能原因是（）。

脉冲编码器断线

机床位置距基准点位置太近操作动作错误

限位开关失灵

42、数控机床的零点由（）。

系统厂家设置

机床厂家设置

程序设置对刀操作设置

43、在线加工的意义为（）。

零件边加工边装夹

加工过程与面板显示程序同步

加工过程为外接计算机在线输送程序到机床

加工过程与互联网同步

44、指令字 G96、G97 后面的转速的单位分别为（）。

m/minr/min

r/minm/minm/minm/minr/minr/min

45、子程序调用指令 M98P50412 的含义为（）。

调用 504 号子程序 12 次

调用 0412 号子程序 5 次

调用 5041 号子程序 2 次调用 412 号子程序 50 次

46、固定循环与参数编程是编程的两种特殊形式，它们与一般编程的关系是（）。

前者可代替，后者不可代替均不可代替

前者不可代替，后者可代替

均可以代替

47、同一台数控机床上，更换一个尺寸不同的零件进行加工，用 G54 和 G50 两种方法设定工件坐标系，其更改情况为（）。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/097042152114010004>