

## 一、单选题（160题）

1.在市场经济条件下，职业道德最终将对企业起到提高竞争力的作用。

2.为了娱乐企业的规范化发展，需要发挥企业文化的自律功能。

3.职业道德通过协调职员之间的关系，起着增强企业凝聚力的作用。

4.事业成功的人往往具有较高的职业道德。

5.在职业道德活动中，对客人做到用尊称，不用忌语是符合语言规范的具体要求。

6.对待职业和岗位，一职定终身，不改行并不是爱岗敬业所要求的。

7.在市场经济条件下，通过诚实合法劳动，实现利益最大化不违反职业道德规范中关于诚实守信的要求。

动正常进行所决定的。

9.企业员工在生产经营活动中，男女有序，尊卑有别不符合平等尊重要求。

10.完整的零件图应包括技术要求。

11.在设计工作中基本尺寸确定后，工程与配合的选择主要来自三个方面内容：确定公差等级、确定基准和确定配合。

12.在尺寸链的计算中，已知所有组成环节的基本尺寸，极限偏差和公差，可求封闭环的基本尺寸、极限偏差和公差，这种计算称为正计算。

13.表示零件的尺寸相对其基本尺寸所允许变动的范围，叫做公差带。

14、当同一表面有不同的表面粗糙度要求时，必须画出分界线并标注相应的代号。分界线可以用细实线、粗实线、单点划线或双点划线表示。

15、以下说法中错误的是：当被测要素是中心要素时，箭头应指向中心轴线或延长线上，与尺寸线错开。正确的是，箭头应指向轮廓或延长线上，与尺寸线错开。基准代号由基准符号、圆圈、连线和字母组成。

16

的是：当表面越粗糙，表面接触受力时，峰顶处的塑性变形越大，从而降低零件强度。其他说法正确，如零件表面质量影响配合的稳定性或过盈配合的连接强度，零件表面越粗糙，越易形成表面锈蚀，降低表面粗糙度值，可提高零件的密封性能。

17、在测量表面粗糙度的参数值时，必须确定评定长度的理由是考虑到零件被加工表面的不均匀性，减少表面波度对测量结果的影响。

18、线胀系数用符号  $\alpha$  来表示。

19、在进行火花鉴别时，铬钢根部火花出现爆裂，有很美的菊花状火花，流线细而明亮。

20、通常情况下，桥梁、建筑等钢结构的材料为合金结构钢。

21、纯铜又称作紫铜，有较好的导电性、导热性和塑性。

22

浅。

23、形状精度等级用形位公差等级表示，分为 12 级。

24、若车床床身纵向导轨与主轴在水平面内存在平行度误差，会使加工后的外圆出现锥形。

25、以下低压电器中属于保护电气的是熔断器。

26、安全生产法对安全生产危险性较大的行业进行了规定：矿山、建筑施工单位和危险品的生产、经营、储蓄单位，应当设置安全生产管理机构或配备专职安全生产管理人员。”

27、梯形螺纹的中径，可用梯形螺纹环规三针单独测量。

28、机床导轨的直线度可以使用框式水平仪进行测量。

29、车床工作精度的检验不包括精车螺纹时中径误差的检验。

30

31、车床在扩孔时，工件产生圆柱度超差，可能是滑板移动对尾座顶尖套锥孔轴线的水平度超差造成的。

32、调整小滑板移动时与主轴的平行度常用的量具是百分表。

33、车身导轨面严重磨损后，车削工件会产生锥度。

34、采用碳素工具钢材料加工丝杠时，因为轧制后会出现片状或网状碳化铁，使材料又硬又脆，因此需要经过球化退火。

35、螺纹的配合精度主要取决于螺纹实际尺寸的中径。

36、在以下加工措施中，减少切削用量，较少受力变形不能防止和减少丝杠的弯曲变形。

用的处理方法是中心孔需要经过热处理和研磨，以提高硬度和耐磨性。

38、常用硬质合金的耐热温度为 800~1000 。

39、长丝杠精加工阶段有磨削两个工序。

40、造成螺纹螺距累计误差超差的原因是机床导轨对工件轴线平行度超差或导轨的直线度超差。

41、在加工丝杠时，减少切削用量和较少受力变形不能防止弯曲变形和振动。

1.进行粗加工后，需要进行时效处理。

2.工序间隙需要加工，工件应该垂直悬挂。同时，弹性顶尖应该被采用。

3.在对高精度 5~6 级丝杠的螺距进行检验时，一般采用丝杠检查仪。

4.用于检查螺距的工具包括螺纹规、螺纹千分尺和螺距专用样板。

Ra0.025~

0.1 $\mu$ m。

6.当多线蜗杆螺纹等距误差过大时，会使蜗杆和涡轮的啮合精度降低。

7.我国常用蜗杆的牙型角为  $40^\circ$ 。

8.蜗杆传动机构的装配式应该保证蜗杆轴心线与涡轮轴心线相互垂直。

9.蜗杆导程的计算公式为  $\quad$ 。

10.为了减小切削力和振动的发生，粗车细长轴的车刀主偏角应该选用  $75^\circ$ 。

11.蜗杆传动的传动效率比齿轮传动高。

12.在精车米制蜗杆时，车刀两侧之间的夹角应该磨成  $40^\circ$ 。

13.精车轴向直廓蜗杆时，常用水平装刀法。

14.车螺纹时，轧刀产生的原因是车刀径向前角太大。

15.加工多线螺纹前，应该调整中小滑板和床鞍的间隙。

16.加工多头螺杆时，应该尽量缩短工件悬伸长度，以提高装夹刚度。

17.轴向分线法可以通过精确控制车刀移动的距离来实现分线的目的。

$P > 4\text{mm}$  的梯形螺纹时，常采用左右切削法、车直槽法和车阶梯槽法等。

19. 车削每一条螺旋槽时，车刀的切入深度应该相等。

20. 在粗加工蜗杆时，应该采用左右切削法。

59、齿厚游标卡尺可以测量要求精度不高的蜗杆。

60、公法线千分尺和外径千分尺的结构基本相同。

61、比较仪的量程比千分表小，但测量精度比千分表高。

62、钟表式千分表测量杆和被测工件表面必须垂直，否则会产生误差。

63、按照量块检定规程，量块分为 6 等级。

64、水平仪是一种常用的量具，用于测量角度变化，但不能测量全跳动。

65、杠杆式卡规的分度值常见的有  $0.002\text{mm}$  和  $0.005\text{mm}$  两种。

66、测量工具直径时，应摆动杠杆千分尺或被测工件，以指针的转折点读数为正确测量值。

67、高精度多线螺纹的精度等级为 8 级。

68、螺杆与蜗轮的轴线在空间呈垂直交错状态。

69、螺纹升角是指螺纹中径处的升角。



处理。

71、用花盘定位加工工件，主要适用于与垂直的孔的加工。

72、通常角铁（晚板）与四爪卡盘配合使用。

73、在 V 型铁上加工出几个螺孔或圆柱孔，便于用螺钉把 V 型铁固定在花盘上。

74、平衡块是花盘工作不可缺少的附件。

75、V 型角铁调整方便，可多次使用，使用时把 V 型角铁的锥柄插入主轴孔中重复校正即可进行加工。

76、曲轴实质上也是一种偏心工件。

77、在花盘加工工件时，花盘平面只允许微凹。

78、加工精密偏心套时，首先要在工件上划出加工线，按线找正钻中心孔。

79、为保证加工孔对工件端面的垂直度，在四爪单动卡盘上加工偏心孔时，可使用百分表来找正工件端面，使其与主轴轴线垂直。

80、在测量角铁平面至主轴轴线的距离时，可以借助专用心轴来实现。

81、夹紧力不要过大，以防止被甩出，是车削偏心套时使用卡爪夹紧的原则。

过 10mm 的偏心距。

83、加工偏心轴时，不能加工偏心距较大的工件，这是在两顶尖间加工偏心轴的缺点之一。

84、使用双重卡盘加工偏心的优点是找正时间较短，但缺点是不能加工偏心距较大的工件。

85、在直角铁上加工工件时，如果直角铁安装工件的平面与车床床身导轨不平行，会造成孔与安装基面达不到平行度要求的问题。

86、外形较复杂，加工表面的旋转轴线与基面垂直的工件可以安装在花盘上加工。

87、在专用夹具上车偏心工件的优点是方便省时。

88、在用百分表检查偏心距时，测杆轴线应与工件轴线垂直，以避免增大测量误差。

89、测量曲轴的偏心距需要使用量块和百分表。

90、采用偏心夹具加工零件适用于中批量生产。

91、曲轴主要由法兰盘、主轴颈、曲轴颈、曲轴臂和轴肩等组成。

92、认真找正工件可以消减曲轴颈偏心距误差。

93、曲轴加工主要应解决定位基准问题。

装夹方法，同时要求曲轴具备高的耐疲劳性。

95、根据精度要求的不同，选择不同的装夹方法是车削曲轴时需要注意的问题。

96、多曲轴的常用材料为（B）球墨铸铁。

97、在曲轴加工时，使用一加一顶的方法进行（C）找正。

98、曲轴的直径较大，偏心距较小，两端的面上可钻主轴颈中心孔和曲轴颈中心孔，也可采用两顶尖夹紧工件。

99、为了确保偏心夹板的正确安装，可在偏心夹板下设计辅助（B）基准面。

100、偏心卡盘主要由（B）花盘和偏心卡盘体组成。

101、为了避免低碳钢和低合金钢切削时粘刀，可采用（A）正火处理来适当提高其硬度。

用量要 (D) 小一些。

103、液压缸孔加工辅具中的刀杆内孔作为切削液输入通道。

104、液压缸在精磨之后进行 (A) 表面镀铬处理，以增强其防腐蚀性能。

105、在车床上车端面时，去端面与轴心线的垂直度取决于横向滑板进给方向与主轴轴心线的 (C) 垂直度。

106、深孔加工前，首先在工件上钻出合适的导向孔，目的是为了 (A) 引导钻头对准中心。

107、珩磨主要用于孔加工，也能进行外圆、平面、(A) 球面及其他表面加工。

108、深孔的圆度精度等级不低于 IT9。

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/195221103134011200>