

## 题库资料

### 一、填空题：

1. 液压油泵是液压传动系统中的（动力）机构。
2. 灰铸铁用符号（HT）表示，球墨铸铁用符号（QT）表示，可锻铸铁用符号（KT）表示。
3. 常用的标准圆柱齿轮的齿形角是（ $20^\circ$ ）。
4. 带传动时，如果张紧力（不够），承受载荷时带容易打滑；如果张紧力（过大），又会大大缩短带的寿命。
5. 热套装配适用于（过盈）配合。
6. 主轴轴颈的同轴度超过允许超差，将会引起主轴在旋转中产生（圆跳动）。
7. 国家标准的一级平板，在25mmX25mm内研点应为（20点—25点）。
8. 手工矫正有（扭转）、（弯曲）、（延展）、（伸长）等方法。
9. 锉刀粗细的选择取决于工件（加工余量）、（加工精度）、（表面粗糙度）和（材料性质）。
10. 矫正中部凸起的板料，必须先锤击（边缘），从（外）向（里）并应逐渐由重到轻、

由密到稀地锤击，这样凸起的部位才能逐渐趋向平整。

11. 螺旋传动可把主动件的（回转）运动转变为从动件的（直线往复）运动。
12. 链传动的类型为（传动）链传动，（起重）链传动，（牵引）链传动。
13. 切削液有（冷却）作用、（润滑）作用、（清洗）作用。
14. 装配普通楔键时，要使键的（上下工作面）和轴槽、轮毂槽底部贴紧，而（两侧面）应有间隙。
15. 切削运动是（切削刀具）与（工件）相互接触切下多余金属的相对运动。
16. 钻头的切削刃对称于（轴线）分布，径向切削力相互抵消，所以钻头不易弯曲。
17. 刨削加工中，（直线往复）运动是主运动。
18. 为了保证滚动轴承工作时有一定的热胀余地，在同轴的两个轴承中，必须有一个轴承的内圈或外圈可以在热胀时产生（轴向）移动。
19. 轴的精度主要包括（尺寸精度）、（几何形状精度）、（相互位置精度）和（表面粗糙度）。
20. 装配蜗杆传动机构时，蜗轮的轴向位置可通过改变（垫圈厚度）来调整。
21. 带轮孔与轴的配合通常采用（H7/k6）过度配合。

22. 对于旋转速度不很高的刚性转子，其不平衡状态可分为两种，即（静）不平衡和（动）不平衡。

23. 起锯时施加压力要适当，往复行程要短，起锯角度稍小于（ $15^\circ$ ）。

24. 千分尺的固定套筒上刻有间隔为 0.5mm 的刻线，微分筒圆周上均匀刻有 50 格。因此，微分筒每转一格时，测微螺杆就移进（0.01mm）。

25. 回火可分为（低温）回火、（中温）回火和（高温）回火。

26. 要保证一对渐开线齿轮各对轮齿正确齿合，就必须保证他们的（模数）和（齿形角）分别相等。

27. 滚动轴承的装配方法有：敲入法、（压入）法、（温差）法。

28. GCr15 为滚珠轴承钢，G 表示（滚珠轴承钢），15 表示（铬含量 1.5%）。

29. 三视图包括（主）视图、（俯）视图和（左）视图。

30. 机械零件损坏可分为（自然磨损）和（事故磨损）两种方式。

31. 配合的类型有三种：（间隙、过盈、过渡）。

32. 在公差配合中，（基本尺寸）是设计给定的尺寸；（实际尺寸）是测量得到的尺寸。

33. 万能游标量角器的测量范围是（320）度，它的读数精度是（2）分。

34.钳工划线可分为(平面划线、立体划线)两种。

35.碳素钢按含碳量可分为(低碳钢、中碳钢、高碳钢)三种 ;按用途可分为(碳素结构钢、碳素工具钢)两种。

36.T8A、20g 和 20R 中 ,A 表示(优质工具钢) ,g 表示(锅炉)用钢 ,R 表示(容器)用钢。

37. 正确合理选择、使用和保养量具,是每个机械工人都应掌握的(基本)术。

38.钳工常用的设备有(工作台、虎钳、砂轮机)。

39.切削用量的要素包括 : (切削速度、切削深度、走刀量)。

40.剖视图只是一种表达(内部)结构的方法。

41.淬火常用的冷却介质有(盐水、水和油) , 其中冷却能力以(盐水)最强 , (油)最弱。

42.锉削平面的方法有(交叉)锉法、(顺项)锉法、(推锉)三种。

二、选择题 :

1. 用万能角度尺测量 , 如果被测角度大于  $90^{\circ}$  小于  $180^{\circ}$  , 读数时应加上一个 ( A )。

A. $90^{\circ}$     B.  $180^{\circ}$     C. $360^{\circ}$     D. $270^{\circ}$

2.  $0.02\text{mm}$  游标卡尺的游标上 , 第 50 格刻线于尺身上 ( A )  $\text{mm}$  刻线对齐。

A.19      B.39      C.29      D.49

3. 有一尺寸为  $\Phi 20 \begin{smallmatrix} 0 \\ +0.33 \end{smallmatrix} \text{mm}$  的孔与尺寸为  $\Phi 20 \begin{smallmatrix} 0 \\ +0.33 \end{smallmatrix} \text{mm}$  的轴配合，其最大的间隙应为 ( B ) mm。

A. 0.066      B.0.033      C.0      0.044

4.安装 V 带轮时，要求其径向圆跳动量为带轮直径的 ( A ) 倍。

A.0.0025-0.0005    B.0.025-0.005    C.0.25-0.5    D.2.5-5

5.在液压传动中，用 ( B ) 来改变活塞的运动速度。

A.换向阀    B.节流阀    C.溢流阀    D.安全阀

6.刀具的前角、后角和楔角之和 ( C )。

A. 大于  $90^\circ$     B.小于  $90^\circ$     C.等于  $90^\circ$     D. $0^\circ$

7. ( C ) 适用于两平行轴之间的传动。

A. 圆锥齿轮    B.蜗杆、蜗轮    C.圆柱齿轮    D.螺旋齿轮

8.用压力机矫正丝杠方法属于 ( C ) 法。

A.伸张    B.扭转    C.弯曲    D.延展

9.当加工的孔需要依次进行钻、扩、铰多种工步时，这时需要拿用（C）。

A.固定钻套 B.可换钻套 C.快换钻套 D.特殊钻套

10.从机床上拆卸下来的传动长丝杠、光杠等应（D），才不会发生变形。

A.用V形架支撑两头平放 B.自由恒放 C.倾斜放 D.垂直悬挂

11. 铰削时，铰子的后角一般为（B）。

A.  $3^{\circ}$ — $5^{\circ}$  B.  $5^{\circ}$ — $8^{\circ}$  C.  $8^{\circ}$ — $10^{\circ}$  D.  $10^{\circ}$ — $12^{\circ}$

12.标准麻花钻的顶角  $2\phi$  为（B）。

A.  $110^{\circ}\phi\pm 2^{\circ}$  B.  $118^{\circ}\pm 2^{\circ}$  C.  $125^{\circ}\pm 2^{\circ}$  D.  $130^{\circ}\pm 2^{\circ}$

13.锯削硬材料、管子或薄板等零件时，应采用（C）锯条。

A.粗齿 B.中齿 C.细齿 D.细变中

14.耐热性好且切削温度可达  $540^{\circ}\text{C}$ — $620^{\circ}\text{C}$  的刀具材料是（B）。

A.硬质合金 B.高速钢 C.合金工具钢 D.碳素工具钢

15.在下列四种钢中（A）的硬度最高。

A.T10 钢      B.20 钢      C.65Mn 钢      D.A3 钢

16.调质处理就是 ( C ) 的热处理。

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

17.用 40Cr 钢制造尺齿，锻造后的典型热处理工艺应为 ( B )。

A.正火处理      B.完全退火      C.调质处理      D.回火处理

18.为提高灰铸铁的表面硬度和耐磨性，采用 ( B ) 的热处理的方法较好。

A.渗碳后淬火加温回火      B.电接触加热表面淬火

C.等温淬火      D.高温回火

19.P10 硬质合金刀具常用于切削 ( A )。

A.一般钢材      B.耐热钢      C.铸铁      D.合金钢

20.拉伸试验时，试样拉断前能承受的最大应力称为材料的 ( B )。

A.屈服点      B.抗拉强度      C.弹性极限      D.冲击韧性

21.材料的 ( B ) 越好，它的可断性也就越好。

A.强度      B.塑性      C.硬度      D.韧性

22.划线时，用来确定工件各部位尺寸，几何形状及相对位置的线称为（ C ）线。

A.原始      B.零位      C.基准      D.中心

23.在铸件、锻件毛坯表面上划线时，可使用（ C ）涂料。

A.品紫      B.硫酸铜溶液      C.石灰水      D.红彤粉

24. 铣削时，铣子前刀面与基面之间的夹角是（ B ）。

A.楔角      B.前角      C.后角      D.刃角

25.锉刀的主要工作面是指锉齿的（ A ）。

A.上下两面      B.两个侧面      C.一上一下侧面      D.全部表面

26.螺纹公称直径是指螺纹大径的基本尺寸，即（ A ）。

A. 外螺纹牙顶直径或内螺纹牙底直径

B. 外螺纹牙底直径或内螺纹牙顶直径

C. 内、外螺纹牙顶直径



D. 内、外螺纹牙底直径

27.主要用于炭素工具钢、合金工具钢、高速钢和铸铁工作的磨料是 ( B )。

A.碳化物磨料 B.氧化物磨料 C.金刚石磨料 D.其他

28.静不平衡的特点是偏重总是停留在铅锤方向的 ( B )。

A.同一位置 B.最低位置 C.最高位置 D.不同位置

29.车床主轴带动刀具与工件完成切削工作的相对运动是 ( A )。

A.主运动 B.进给运动 C.辅助运动 D.机动进给

30.卧式车床溜板用床身导轨的直线度允差在垂直平面内每一米长度上为 0.02mm ,在全部行程上 ( B )

A.只允许中凹 B.只允许中凸 C.可以中凹也可以中凸

D.可以边凹也可以边凸

31. CA6140 型卧式车床主轴的径向圆跳动和轴向窜动应 ( C )。

A.都不得大于 0.01mm B.都不得小于 0.03mm

C.都在 0.02mm ~ 0.03mm 内 D.都在 0.01mm ~ 0.02mm 内

32. Z525 型力钻变速箱能得到九种不同转速。转速变换是通过改变装在两根花键轴上的 ( B ) 滑移齿轮的啮合实现的。

A.两组两联    B.两组三联    C.三组三联    D.三组四联

33. 装配方法中，修配法适用于 ( A )。

A.单件生产    B.成批生产    C.定量生产    D.大量生产

34. 机械方法防松装置中有 ( A ) 防松装置。

A.止动垫圈    B.弹簧垫圈    C.锁紧螺母    D.对顶螺母

35. 同时承受径向力和轴向力的轴承式 ( C )。

A.向心轴承    B.推力轴承    C.向心推力轴承    D.滚针轴承

36. 型号为 2000 的滚动轴承的小径是 ( A ) mm。

A.10            B.15            C.20            D.25

37. 圆柱孔轴承可使用 ( A ) 拆卸。

A.压力机或拉力器    B.锤子    C.敲入    D.温差法

38. 将部件、组件、零件连接组合成为整台机器的操作过程，称为 ( C )。

A.组件装配    B.部件装配    C.总装配    D.单件装配

39. 减速箱蜗杆轴组件装入箱体后，轴端与轴承盖轴向间隙应为（ A ）。

A.0.01mm ~ 0.02mm                      B.0.1mm~0.2mm                      C.1mm~2mm  
D.0.2mm ~ 0.3m

40. 链传动中，链轮的齿逐渐磨损，齿距增加，使链条磨损加快。磨损严重时应当（ C ）。

A.调节链轮中心距                      B.更换个别链节                      C.更换链条和链轮  
D.更换链轮

41. 金属零件经（ B ）后，能增加零件硬度。

A.退火    B.淬火    C.回火    D.正火

42. 铰孔完毕，退出铰刀时应该（ B ）。

A.反转    B.正转    C.不旋转    D.锤击

43. 清洗设备，部分拆检零部件或局部更换磨损件，调整紧定机构，保证设备能满足生产工艺要求等工作属于（ C ）。

A.大修    B.中修    C.小修    D.定修

44. 米制标准三角形螺纹牙型角是（ A ）。

A.60°      B.55°      C.40°      D.30°

45. 修理卧式车床时，如果主轴锥孔中心线与尾坐顶尖锥孔中心线等高不合要求时，可采用（ C ）使之达到要求。

A.选配法      B.调整法      C.修配法      D.装配法

46. 要使机械传动机构的结构紧凑，传动准确且近距离传动，可选择（ A ）传动。

A.齿轮      B.带      C.链条      D.螺旋

47. 锉削时，如果耐使用的力所产生的力矩不平衡，工件表面就会被挫成一个（ B ）。

A.平面      B.弧凸面      C.弧凹面      D.曲面

48. 箱体内的螺纹连接时，通常采用（ A ）来锁紧防松。

A.锁紧螺母      B.弹簧垫圈      C.串联钢丝      D.止动垫圈

49. 机械在承受压力大，运动速度慢，精度要求低的场合，应该用（ A ）的润滑油。

A.粘度大      B.粘度小      C.蒸发点高      D.蒸发点低

50. 双头螺柱装配时，其轴心线必须与机体表面（ C ）。

A.同轴线      B.平行      C.垂直      D.交错

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/548051027046006052>