

# 车工职业技能大赛理论知识复习题

## (第一套)

### 一、填空题

1. 游标卡尺的副尺上将 49mm 分为 50 小格,此卡尺读数的精度为。
2. 一对孔和轴的配合尺寸是①25H8/n7,它是属于 配合。
3. 尺寸链中,在加工过程或装配过程中间接式最后获得的尺寸称为 。
4. 劳动生产率是指单位时间内所生产的 数量。
5. 标准麻花钻的顶角  $2\alpha$  中等于 。
6. 数控机床是按照事先编制好 对工件进行自动加工的高效设备。
7. 切削液的作用是冷却、润滑、清洗和。
8. 米制蜗杆车刀的刀尖角应刃磨成 度。
9. 切削热通过切屑、工件、刀具和 传散。
10. 我国按机床的加工方式和用途不同,将机床分为 大类,每类机床的代号用其汉语拼音的第一个大写字母表示,C——, Z——, Y——
11. 一对孔和轴的配合尺寸是①25H8/n7,它是属于 制配合。
12. 环通常是指在加工过程或装配过程中间接式最后获得的尺寸。
13. 砂轮的 是指磨粒、结合剂、气孔三者之间的比例关系。
14. 选择精基准时,选用加工表面的设计基准为定位基准,称为 原则。
15. 定位的任务是要限制工件的 。
16. 劳动生产率是指 所生产的合格品数量。
17. CA6140 车床主轴孔锥度是莫氏 号。

### 二、选择题

1. 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 (D) 和机动进给的需要。  
A、车孔                      B、车圆锥                      C、车成形面                      D、车螺纹
- 2 识读装配图的要求是了解装配图的名称、用途、性能、结构和 (D) =  
A、工作原理                      B、精度等级                      C、工作性质                      D、配合性质
- 3 精密丝杠的加工工艺中,要求锻造工件毛坯,目的是使材料晶粒细化、组织紧密、碳化物分布均匀,可提高材料的 (C) 。
- 4 被加工表面与 (D) 平行的工件适用在花盘角铁上装夹加工。  
A、安装面                      B、测量面                      C、定位面                      D、基准面
- 5, 在一定的生产条件下,以最少的 (B) 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、电力消耗                      B、劳动消耗                      C、材料消耗                      D、物资消耗
- 6, 以下 (C) 不是机夹可转位刀片的主要性能。  
A、高韧性                      B、高强度                      C、较差的工艺性                      D、良好的导热性
- 7, 刀具的急剧磨损阶段的磨损速度快的原因是 (C) 。

- A、表面退火                      B、表面硬度低                      C、摩擦力增大                      D、以上均可能
8. 刃磨后的刀具从开始切削一直到达达到 (B) 为止的总切削时间, 称为刀具寿命。  
A、刀具崩刃                      B、磨钝标准                      C、急剧磨损阶段                      D、刀具报废
9. 小滑板 (D), 不会使小刀架手柄转动不灵活或转不动。  
A、镶条弯曲                      B、导轨弯曲                      C、丝杠弯曲                      D、手柄弯曲
10. 方刀架和小滑板底板的结合面不平, 接触不良, 刀具压紧后会 (A) 手柄转动不灵活或转不动。  
A、小滑板                      B、中滑板                      C、大滑板                      D、尾座
11. 深孔加工刀具与短孔加工刀具不同的是, 前后均带有 (A), 有利于保证孔的精度和直线度。  
A、导向垫                      B、刀片                      C、导棱                      D、修光刃
12. 找正偏心距 2.4mm 的偏心工件, 百分表的最小量程为 (C)。  
A、15mm                      B、4.8mm                      C、5mm                      D、10mm
13. 单件加工三偏心偏心套, 应先加工好 (A), 再以它作为定位基准加工其它部位。  
A、基准孔                      B、偏心外圆                      C、另一偏心外圆                      D、工件总长
14. 车削偏心距较大的三偏心工件, 应先用四爪单动卡盘装夹车削 (A), 然后以 (C) 为定位基准在花盘上装夹车削偏心孔。  
A、基准外圆和基准孔, 基准孔                      B、基准外圆和基准孔, 基准外圆  
C、基准外圆和基准孔, 工件端面                      D、工件总长和基准孔, 基准外圆
15. 下列装夹方法 (B) 不适合偏心轴的加工。  
A、专用夹具                      B、花盘                      C、四爪单动卡盘                      D、三爪自定心卡盘
16. 车削轴类零件时, 如果毛坯余量不均匀, 切削过程中背吃刀量发生变化, 工件会产生 (D) 误差。  
A、圆柱度                      B、尺寸                      C、同轴度                      D、圆度
17. 用转动小滑板法车圆锥时产生 (A) 误差的原因是小滑板转动角度计算错误。  
A、锥度 (角度)                      B、尺寸误差                      C、形状误差                      D、粗糙度大
18. 用偏移尾座法车圆锥时若尾座偏移量不正确, 会产生 (B) 误差。  
A、尺寸                      B、锥度 (角度)                      C、形状                      D、位置
19. 用仿形法车圆锥时产生锥度 (角度) 误差的原因是 (D) =  
A、顶尖顶得过紧                      B、工件长度不一致  
C、车刀装的不对中心                      D、滑块与靠模板配合不良
20. 车削螺纹时, (B) 会使螺纹中径产生尺寸误差。  
A、背吃刀量太小                      B、车刀切深不正确                      C、切削速度太低                      D、挂轮不正确

### 三、判断题

- ( Y ) 工作场地保持清洁, 有利于提高工作效率。
- ( Y ) 珠光体可锻铸铁的抗拉强度高于黑心可锻铸铁的抗拉强度。
- ( Y ) 通常刀具材料的硬度越高, 耐磨性越好。
- ( Y ) 万能角度尺按其游标读数值可分为 2' 和 5' 两种。
- ( Y ) 铰刀是一种多齿刀具。
- ( N ) 箱体加工时一般都要用箱体上重要的孔作精基准。
- ( N ) 镗削外圆弧面时, 顺着圆弧面镗可用于精加工。
- ( N ) 斜二测的画法是轴测投影面平行于一个坐标平面, 投影方向平行于轴测投影面时, 即可得到斜二测轴测图。

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/888030101121006107>