

# 第五届连云港技能状元大赛数控车工赛项

## 理论考核样题

### 样题一

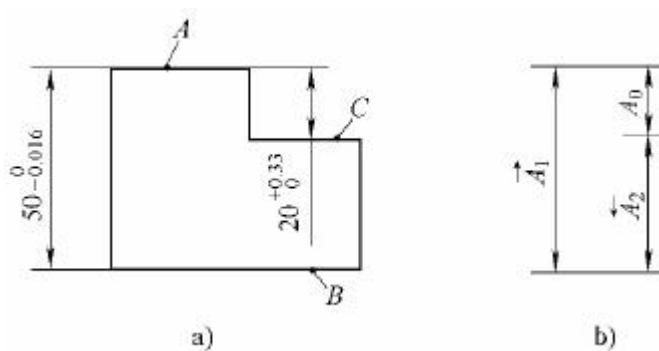
#### 一、单项选择题

1. 维护企业信誉，错误的行为是( )。  
A、树立产品质量意识  
B、重视服务质量，树立服务意识  
C、保守企业一切秘密  
D、妥善处理顾客对企业的投诉
2. 和从业者坚守工作岗位要求无关的是( )。  
A、遵守规定 B、履行职责 C、临危不退 D、开拓创新
3. 对于数控车床操作人员，下列做法中错误的是( )。  
A、熟悉和掌握图纸及所提示的技术要求  
B、搞好半成品的交接手续  
C、机床发生故障时先考虑自己能否修理  
D、检查毛坯和半成品是否符合加工要求
4. 进给箱的功用是把交换齿轮箱传来的运动，通过改变箱内( )的位置，变速后传给丝杠或光杠，以满足车螺纹和机动进给的需要。  
A、离合器 B、传动轴 C、固定齿轮 D、滑移齿轮
5. 液压系统常出现的下列四种故障现象中，只有( )不是因为液压系统的油液温升引起的。  
A、液压泵的吸油能力和容积效率降低  
B、系统工作不正常，压力、速度不稳定，动作不可靠  
C、活塞杆爬行和蠕动  
D、液压元件内外泄漏增加，油液加速氧化变质
6. 开环控制系统的驱动电机应采用( )。  
A、功率步进电机 B、交流电机 C、直流伺服电机 D、变频电机
7. 金属的( )越好，其锻造性能就越好。  
A、硬度 B、塑性 C、弹性 D、强度
8. 线切割机床使用照明灯的工作电压为( )。  
A、6V B、36V C、220V D、110V
9. 切削液渗透到了刀具、切屑和工件间，形成( )可以减小摩擦。  
A、润滑膜 B、间隔膜 C、阻断膜 D、冷却膜
10. 车刀前角增大，剪切角随着增大，金属塑性变形减小，变形系数减小，沿前刀

- 面的摩擦力减小,切削力( )。
- A、减小 B、增大 C、不变 D、无法确定
11. 角接触球轴承的类型代号是( )。
- A、1 B、2 C、6 D、7
12. 箱体类零件的零件图常用的表达方法不正确的是( )。
- A、选择主视图时,主要考虑形状特征和工作位置  
B、断面图  
C、局部视图  
D、以上都不对
13. 制定零件工艺过程时,首先研究和确定的基准是( )。
- A、设计基准 B、工序基准 C、定位基准 D、测量基准
14. 关于数控机床切削加工顺序的安排正确的是( )。
- A、先粗后精 B、先面后孔 C、基面先行 D、以上都正确
15. 在切削速度较\_\_\_\_,切削厚度较\_\_\_\_的情况下,切削塑性金属以及加工脆性金属时,都存在着后刀面磨损。( )
- A、高、小 B、低、小 C、高、大 D、低、大
16. 车削时为降低表面粗糙度,可采用( )的方法进行改善。
- A、增大主偏角 B、增大进给量 C、增大副偏角 D、增大刀尖圆弧半径
17. 工件( )个自由度被限制为完全定位。
- A、3 B、4 C、5 D、6
18. 轴类零件用中心孔定位,可限制工件的( )个自由度。
- A、三 B、四 C、五 D、六
19. 在夹具中,( )装置用于确定工件在夹具中的位置。
- A、定位 B、夹紧 C、辅助 D、支撑
20. 对于一些薄壁零件、大型薄板零件、成型面零件或非磁性材料的薄片零件等工件,使用一般夹紧装置难以控制变形量保证加工要求,因此常采用( )夹紧装置。
- A、液压 B、气液增压 C、真空 D、电动
21. ( )不属于机夹可转位车刀的优点。
- A、更换时方便快捷 B、便于节约刀具材料  
C、便于运用新技术 D、便于快速修磨
22. 被加工工件强度、硬度、塑性愈大时,刀具寿命( )。
- A、愈高 B、愈低 C、不变 D、不能确定
23. 在 G71P (ns) Q (nf) U (△u) W (△w) S500 程序格式中,( )表示 X 轴方向上的精加工余量。
- A、△w B、△u C、ns D、nf
24. 程序段 G94 X30 Z-5 R3 F0.3 中,R3 的含义是( )。
- A、外圆的终点 B、斜面轴向尺寸 C、内孔的终点 D、螺纹的终点
25. 西门子系统中, G33 X Z K SF 指令,K 表示( )。
- A、螺距 B、螺纹旋转方向 C、牙高 D、Z 向坐标
26. 对于公共变量,当断电时,变量( )被初始化为空。
- A、#0 B、#1~#33 C、#100~#199 D、#500~#999
27. 在反余弦#i=ACOS[#j] 中 当#j 超出-1~1 时发出 P/S 报警( )。
- A、No. 111 B、No. 101 C、No. 110 D、No. 112
28. 当参数 (No. 6004#0) NAT 位设为 0 时,反正切 (ATAN) 的取值范围为( )。

- A、 $180^\circ \sim 0^\circ$       B、 $0^\circ \sim 360^\circ$       C、 $270^\circ \sim 90^\circ$       D、 $-90^\circ \sim 90^\circ$
29. 假设#1=-1.2, 则#2=FIX[#1]的值是( )。
- A、1.0      B、2.0      C、-1.0      D、-2.0
30. 华中(内)外径粗车复合循环格式:G71 U\_R\_P\_Q\_X\_Z\_F\_S\_T\_;其中U表示( )。
- A、为每次退刀量      B、X方向的精加工余量  
C、为切削深度      D、为Z方向的精加工余量
31. 运行下列程序(华中系统)
- ```
#1=20;
WHILE[#1GE0]DO 1;
    #1=#1-5;
    G00X#1Y#1;
END 1;
M99;
```
- 当#1 大于等于( )时, 执行循环程序, 反之结束循环返回主程序。
- A、2      B、3      C、5      D、0
32. 西门子数控系统中, R1=5, R2=-6, 则下列正确的是( )。
- A、 $R1 < R2$       B、 $ABS(R2) < R1$   
C、 $ABS(R1) - ABS(R2) \leq 0$       D、 $ABS(R1 - R2) < 0$
33. 用于指令动作方式的准备功能的指令代码是( )。
- A、F 代码      B、G 代码      C、T 代码      D、M 代码
34. 辅助功能中与主轴有关的 M 指令是( )。
- A、M06      B、M09      C、M08      D、M05
35. 程序设计思路正确、内容简单、清晰明了、占用内存小、加工轨迹、切削参数选择合理, 这说明程序( )。
- A、加工精度高      B、加工效果好      C、通用性强      D、设计质量高
36. CNC 装置和机床之间的信号一般不直接连接, 而通过( )电路连接。
- A、总线      B、存储器      C、传感器      D、I/O 接口
37. 刀具长度补偿指令( )是将 H 代码指定的已存入偏置器中的偏置值加到运动指令终点坐标。
- A、G48      B、G49      C、G44      D、G43
38. 数控机床( )开关的英文是 DRY RUN。
- A、位置记录      B、机床锁定      C、试运行      D、单段运行
39. 偏心距较大的工件, 不能采用直接测量法测出偏心距, 这时可用百分表和千分尺采用( )法测出。
- A、相对测量      B、形状测量      C、间接测量      D、以上均可
40. 关于表面粗糙度对零件使用性能的影响, 下列说法中错误的是( )。
- A、零件表面越粗糙, 表面间的实际接触面积就越小  
B、零件表面越粗糙, 单位面积受力就越大  
C、零件表面越粗糙, 峰顶处的塑性变形会减小  
D、零件表面粗糙, 会降低接触刚度
41. 主轴正转的指令是( )。
- A、M02      B、M03      C、M04      D、M05
42. 变导程螺纹的螺距变化规律是( )。
- A、等比数列      B、等差数列      C、无规律      D、特殊函数

43. 车削螺纹时, ( ) 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
44. 深孔件表面粗糙度最常用的测量方法是( )。  
 A、轴切法 B、影像法 C、光切法 D、比较法
45. 浮动铰刀( ) 尺寸调整方便, 被加工孔可达到较高的尺寸精度和较低的表面粗糙度。  
 A、轴向 B、法向 C、切向 D、径向
46. 零件在加工过程中间接获得的尺寸称为( )。  
 A、增环 B、减环 C、封闭环 D、组成环
47. 如下图所示为一设计图样的简图, A、B 两平面已在上一工序中加工好, 且保证了工序尺寸  $50 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0.016 \end{smallmatrix}$  的要求。本工序中加工 C 面时需按尺寸 A2 进行, C 面的设计基准是 A 面, 与其工序基准 B 面不重合, 故需进行尺寸换算, 所求工序尺寸 A2 为( )。



- A、 $30-0.20-0.33$  B、 $30-0.16$  C、 $30-0.33$  D、 $30-0.16-0.33$
48. 在尺寸链计算中, 下列论述正确的是( )。  
 A、封闭环是根据尺寸是否重要确定的  
 B、零件中最易加工的那一环即封闭环  
 C、封闭环是零件加工中最后形成的那一环  
 D、增环、减环都是最大极限尺寸时, 封闭环的尺寸最小
49. 公法线千分尺是用于测量齿轮( )的。  
 A、模数 B、压力角 C、公法线长度 D、分度圆直径
50. 下列孔和轴的配合中属于过盈配合的是( )。  
 A、 $\phi 50H7/g6$  B、 $\phi 50G7/h6$   
 C、 $\phi 50H6/t5$  D、 $\phi 50F6/h6$
51. 在尺寸符号  $\phi 50F8$  中, 用于判断基本偏差是上偏差还是下偏差的符号是( )。  
 A、50 B、F8 C、F D、8
52. 保证互换性生产的基础是( )。  
 A、标准化 B、生产现代化 C、大批量生产 D、协作化生产
53. 在加工之前就已经存在机床, 刀具, 夹具本身的制造安装误差称( )。  
 A、工艺系统的静误差 B、工艺系统的动误差  
 C、工艺系统的几何误差 D、加工原理误差
54. 测量精度为 0.05mm 的游标卡尺, 当两测量爪并拢时, 尺身上 19mm 对正游标上

的( )格。

- A、19                      B、20                      C、40                      D、50

55. 用转动小滑板法车圆锥时产生( )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              C、形状              D、粗糙度大

56. 油箱、油泵无异常噪音,压力表指示正常,管路及各接头无泄露,工作油面高度正常是( )需要检查的内容。

- A、每年    B、每月              C、每周              D、每天

57. 在气压系统中,压缩空气中通常都含有水分、油分和粉尘等杂质。其中( )会使橡胶、塑料和密封材料变质

- A、水分    B、油分              C、粉尘              D、以上都有可能

58. 当进给运动的负载过大、参数设定错误、频繁正、反向运动以及进给传动链润滑状态不良时,均会引起( )的故障。

- A、窜动    B、超程              C、过载              D、爬行

59. 按产品专业化组成的生产单位其主要缺点之一是对产品变化的( )比较差。

- A、生产能力    B、应变能力              C、竞争能力              D、查定能力

60. ( )是质量管理的一部分,致力于对达到质量要求提供信任。

- A、质量策划              B、质量控制              C、质量保证              D、质量改进

## 二、判断题

( )61. 职业道德在特定的职业生活中形成,但不能离开社会或阶级道德独立存在。

( )62. 对于计数器 C0, 如果它的 K=0, 则代表该计数器不计数。

( )63. 选择热继电器时, 主要根据所保护电动机的额定电流来确定热继电器的规格和热元件的电流等级。

( )64. 球墨铸铁可以通过热处理改变其基体组织, 从而改善其性能。

( )65. 车削外圆柱面和车削套类工件时, 它们的切削深度和进给量通常是相同的。

( )66. 明细栏一般配置在装配图中标题栏的上方, 按自下而上的顺序延续。

( )67. 确定加工顺序和工序内容、加工方法、划分加工阶段, 安排热处理、检验、及其他辅助工序是填写工艺文件的主要工作。

( )68. 夹紧力方向应使工件刚度最高的方向, 尽量垂直于主要定位面。

( )69. 刀具材料需要较高的强度, 韧性, 耐磨度, 硬度, 耐热性等。

( )70. 在 FANUC 系统中, M99 指令是调用子程序的指令。

( )71. EXP[#j]=1, 则#j=1。

( )72. CYCLE95 该指令只可以对由精车路线定义的轮廓进行精加工。

( )73. CAM 软件编程里, 外形内腔的轮廓的刀具补正一般由机床来补正。

( )74. 数控装置处理程序时是以信息字为单元进行处理。信息字是组成程序的最基本单元, 它由地址字符和数字字符组成。

( )75. 在加工过程中, 刀具磨损但能够继续使用, 为了不影响工件的尺寸精度, 应该进行刀具磨损补偿。

( )76. 深孔件形状精度最常用的测量方法是比较法。

( )77. 装夹找正工时, 可以用主轴顶、扛、挑工件。

( )78. 数控车床主轴轴向窜动大, 直接影响外圆的加工精度和表面粗糙度。

( )79. 生产管理的一项重要任务就是提高企业生产系统的柔性(应变能力)。

( )80. 任何产品都要经历设计、制造和使用的过程, 产品质量相应也有个产

生、形成和实现的过程，这个过程可以用质量环来表述。

### 三、多项选择题

81. 文明职工的基本要求有( )。
- A、模范遵守国家法律和各项纪律
  - B、努力学习科学技术知识，在业务上精益求精
  - C、顾客是上帝，对顾客应唯命是从
  - D、对态度蛮横的顾客要以其人之道还治其人之身
  - E、受了委屈要向领导反映，让领导给与补助
82. 铰链四杆机构的基本形式( )。
- A、曲柄摇杆机构
  - B、双曲柄机构
  - C、双摇杆机构
  - D、曲柄滑块机构
  - D、凸轮机构
83. 常见的毛坯种类有( )。
- A、铸件
  - B、锻件
  - C、型材
  - D、焊接件
  - E、冲压件
84. 三相异步电动机的特点有( )。
- A、结构简单
  - B、价格低廉
  - C、坚固耐用
  - D、维修方便
  - E、便于调速
85. 滚珠丝杠副的优点有( )。
- A、传动效率高
  - B、运动平稳
  - C、有可逆性
  - D、价格低
  - E、阻力小
86. 识读装配图的要求是了解它的( )和工作原理。
- A、名称
  - B、用途
  - C、性能
  - D、结构
  - E、加工工艺
87. 机械加工过程中，拟定零件机械加工工艺路线时，要解决的主要问题包含有( )。
- A、设备的选择
  - B、加工阶段的划分
  - C、工序的安排
  - D、走刀次数
  - E、刀具的选取
88. 根据轴的承载情况，\_\_\_的轴称为转轴，\_\_\_的轴称为心轴。( )
- A、既承受弯矩又承受转矩
  - B、只承受弯矩不承受转矩
  - C、不承受弯矩只承受转矩
  - D、承受较大轴向载荷
  - E、不承受径向载荷
89. 砂轮的组织反映了砂轮中( )三者之间不同体积的比例关系。
- A、磨料
  - B、结合剂
  - C、气孔
  - D、粒度
  - E、刚性
90. 关于变量，下列正确的有( )。
- A、 $\#1=5$
  - B、 $\#1+\#2=\#3$
  - C、 $\#2=\sin(\#3)$
  - D、 $x\#2$
  - E、 $4=\#2$
91. 华中多重复合循环格式：G73 U\_W R\_P\_Q X\_Z F\_；其中U表示\_\_\_，R表示\_\_\_。( )
- A、为每次退刀量
  - B、大头-小头总余量
  - C、为每次进刀量
  - D、走刀次数
  - E、总切削余量
92. 后置处理程序的设计一般按 NC 程序的结构模块来进行，主要包括( )。
- A、文件头和程序起始
  - B、加工过程
  - C、刀具交换
  - D、程序结尾
  - E、数据处理
93. 数控加工仿真软件可以实现( )。
- A、毛坯定义
  - B、机床、夹具、刀具的选用
  - C、轨迹仿真
  - D、数控程序的输入、编辑
  - E、程序的逻辑、语法检验
94. 普通家庭用户与 Internet 连接的一般不采用( )的方式。
- A、将计算机与 Internet 直接连接

- B、计算机通过电信数据专线与当地 Internet 当地供应商的服务器连接  
C、计算机通过一个调制解调器用电话线与当地 Internet 当地供应商的服务器连接  
D、计算机与本地局域网直接连接，通过本地局域网与 Internet 连接  
E、环行令牌网
95. 加工时能防止或减小薄壁工件变形的的方法主要有( )、采用辅助支撑或工艺肋等。  
A、减小接触面积 B、增大接触面积 C、采用轴向夹紧装置  
D、采用专用夹具 E、增加壁厚
96. 车削多线螺纹时无论粗车还是精车，每一次都必须几个线全部车完，并严格保持\_\_一致，否则将出现\_\_现象。( )  
A、前后 B、车刀位置 C、乱牙 D、大小牙 E、转速
97. 影响切削力的因素很多，常见的有( )。  
A、工件材料 B、主轴转速 C、车刀几何角度 D、车刀刀刃长短  
E、进给速度
98. 对于深孔件的尺寸精度，可以用( )进行检验。  
A、测微仪 B、游标卡尺 C、塞规 D、内径百分表 E、高度尺
99. 关于表面粗糙度下列说法正确的有( )。  
A、提高零件的表面粗糙度，可以提高间隙配合的稳定性  
B、零件表面越粗糙，越容易被腐蚀  
C、降低表面粗糙度值，可以提高零件的密封性能  
D、零件的表面粗糙度值越小，则零件的质量、性能就越好  
E、未标注表面粗糙度的加工表面，表面粗糙度没有要求
100. 齿轮泵发生输油不足的故障，可能原因有( )。  
A、油的粘度太高或太低  
B、轴向间隙或径向间隙过大  
C、溢流阀故障  
D、泵的转速太低  
E、过滤器堵塞

## 样题二

### 一、单项选择题

1. 下列( )没有违反诚实守信的要求。  
A、保守企业秘密  
B、派人打进竞争对手内部，增强竞争优势  
C、根据服务对象来决定是否遵守承诺  
D、凡有利于企业利益的行为
2. 现实生活中，一些人不断地从一家公司“跳槽”到另一家公司。虽然这种现象

- 在一定意义上有利于人才的流动，但它同时也说明这些从业人员缺乏( )。
- A、工作技能          B、强烈的职业责任感  
C、光明磊落的态度   D、坚持真理的品质
3. 在企业生产经营活动中，员工之间加强团结互助的不要求包括( )。
- A、讲究合作，避免竞争  
B、平等交流，平等对话  
C、既合作，又竞争，竞争与合作相统一  
D、互相学习，共同提高
4. 圆柱齿轮传动均用于两( )轴间的传动。
- A、相交          B、平行          C、空间交叉          D、结构紧凑
5. 对于铰链四杆机构，当满足杆长之和的条件时，若取( )为机架，将得到双曲柄机构。
- A、最长杆          B、与最短杆相邻的构件  
C、最短杆          D、与最短杆相对的构件
6. 毛坯尺寸与零件图样上的尺寸之差称为( )。
- A、粗加工余量   B、毛坯余量   C、精加工余量   D、尺寸误差
7. 数控车床液压系统中液压马达的工作原理与( )相反。
- A、液压泵          B、溢流阀          C、换向阀          D、调压阀
8. 热继电器是利用( )对电气设备进行保护的控制器。
- A、电压的高低   B、电流的大小   C、电流的热效应   D、温度的变化
9. 进给系统中的步进电机按( )转动相应角度。
- A、电流变动量   B、电压变化量   C、电脉冲数量          D、电脉冲频率
10. 对于配有设计完善的位置伺服系统的数控机床，其定位精度和加工精度主要取决于( )。
- A、机床机械结构的精度          B、驱动装置的精度  
C、位置检测元器件的精度          D、计算机的运算速度
11. 闭环控制系统比开环控制系统及半闭环控制系统( )。
- A、稳定性好   B、精度高   C、故障率低   D、价格低
12. 拉伸实验时，试样所能承受的最大应力称为( )。
- A、屈服强度          B、抗拉强度          C、弹性极限          D、硬度
13. ( )的性能提高，甚至接近钢的性能。
- A、孕育铸铁          B、可锻铸铁          C、球墨铸铁          D、合金铸铁
14. 零件渗碳后，一般需经过( )才能达到表面硬度高而且耐磨的目的。
- A、淬火+低温回火   B、正火          C、调质          D、淬火+高温回火
15. 加工不同螺纹时需要通过计算确定加工次数的是( )。
- A、导程          B、螺纹切削深度  
C、主轴转速          D、螺纹总长
16. 刀具磨损补偿应输入到系统( )中去。
- A、程序          B、刀具坐标          C、刀具参数          D、坐标系
17. 装配图编号时应遵守国标的规定，以下说法错误的是( )。
- A、相同的零件、部件用一个序号，一般只标注一次  
B、指引线应自所指零件的可见轮廓内引出  
C、序号写在横线上方或圆内  
D、同一装配图中，编号的形式可以不一致



18. 关于复杂零件图尺寸基准的选择不正确的是( )。
- A、零件上重要的加工表面  
B、零件的对称面  
C、主要轴线  
D、以上都不对
19. 在一定的生产条件下,以最少的( )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
20. 在数控机床上加工零件与普通机床相比,工序可以比较( )。
- A、集中 B、分散 C、细化 D、以上均可
21. 在数控机床上加工工件,精加工余量相对于普通机床加工要( )。
- A、大 B、相同 C、小 D、有时大有时小
22. 工件通过( )在夹具中占有正确位置。
- A、定位元件 B、连接元件 C、对刀、导引元件 D、夹紧元件
23. 从与夹紧力作用点有关的准则得到的结论不正确的是( )。
- A、夹紧力作用点应落在定位元件支撑范围内  
B、作用点应尽量落在靠近工件加工部位  
C、当作用点只能远离加工面时,可增设辅助支承  
D、夹紧力应指向主要定位基面
24. 下列关于欠定位叙述正确的是( )。
- A、没有限制全部六个自由度 B、限制的自由度大于六个  
C、应该限制的自由度没有被限制 D、不该限制的自由度被限制了
25. 编制数控机床程序时,调换刀具、工件夹紧和松开等属于( ),应编入程序。
- A、工艺参数 B、运动轨迹和方向 C、辅助动作 D、基本设置
26. 在 FANUC 系统中,G94 指令是指( )。
- A、端面切削循环 B、外圆切削循环 C、进给设置 D、内槽循环
27. ( )指令是螺纹复合加工循环指令,主要用于加工螺纹。
- A、G73 B、G74 C、G75 D、G76
28. 运行下列程序,程序结束后,#2 的值为( )。
- ```
00001;
#1=0;
#2=1;
WHILE [#2LE10] D01;
#1=#1+#2;
#2=#2+#1;
END1;
M30;
```
- A、1 B、10 C、20 D、55
29. ( )为系统变量,系统变量用于读和写 CNC 运行时的各种数据,如刀具的当前位置和补偿值等。
- A、#1~#33 B、#100~#199 C、#500~#999 D、#1000~
30. 当参数(No.6004#0)NAT 位设为 1 时,反正切(ATAN)的取值范围为( )。
- A、 $180^{\circ} \sim 0^{\circ}$  B、 $0^{\circ} \sim 360^{\circ}$  C、 $270^{\circ} \sim 90^{\circ}$  D、 $-180^{\circ} \sim 180^{\circ}$
31. #j= -16; #i=ABS[#j]; 则#i=( )。

- A、-16            B、16            C、-4            D、4
32. G65 P0123 L0005 表示调用子程序( )次。  
A、12            B、23            C、5            D、123
33. 关于数控编程中的节点坐标的计算,节点( )由被加工曲线的形状、逼近线段的形状和允许的插补误差来决定。  
A、到原点的距离    B、数目的多少    C、位置    D、正负
34. 指令格式 CYCLE97 (PIT, MPIT, SPL, FPL, DM1, DM2, APP, ROP, TDEP, FAL, IANG, NSP, NRC, NID, VARI, NUMTH) 中 NSP 不输入值时默认值为( )。  
A、1            B、2            C、0            D、3
35. IF[#1EQ#2]THEN#3=0; 当#1 等于#2 时, #3=( )。  
A、1            B、2            C、3            D、0
36. G41 指令的含义是( )。  
A、直线插补    B、圆弧插补    C、刀具半径右补偿    D、刀具半径左补偿
37. 下面的各选项都可以绘制圆弧,除了( )不行。  
A、起点、圆心、终点            B、起点、圆心、方向  
C、圆心、起点、长度            D、起点、终点、半径
38. DNC 系统是指( )。  
A、自适应控制                    B、计算机直接控制系统  
C、柔性制造系统                    D、计算机数控系统
39. 电子邮件地址的一般格式为( )。  
A、用户名@域名            B、域名@用户名  
C、IP 地址@域名            D、域名@ IP 地址
40. 在加工过程中,刀具磨损但能够继续使用,为了不影响工件的尺寸精度,应该进行( )。  
A、换刀    B、刀具磨损补偿    C、修改程序    D、改变切削用量
41. 数控系统的单程序段运行是( )停止。  
A、执行到 M00 后            B、全部程序执行一次后  
C、执行部分程序段后            D、执行一个程序段后
42. G75 指令,主要用于( )的加工,以便断屑和排屑。  
A、切槽    B、钻孔    C、棒料    D、间断端面
43. G73 指令是( )循环指令。  
A、精加工    B、外径粗加工    C、端面粗加工    D、固定形状粗加工
44. 深孔是指孔和直径之比大于( )的孔。  
A、2    B、3    C、4    D、5
45. 在 G75 X (U) Z (W) R (i) P (K) Q (Δd) 程序格式中,( )表示锥螺纹始点与终点的半径差。  
A、X、U            B、i            C、Z、W            D、R
46. 螺纹加工时,使用( )指令可简化编程。  
A、G73            B、G74            C、G75            D、G76
47. 高压内排屑钻的切削液从( )进入钻削区。  
A、钻杆内    B、孔壁与钻体间    C、钻杆上的小孔    D、钻槽
48. 解决排屑问题主要是控制切屑( )。  
A、大小    B、卷屑    C、流向    D、厚度
49. 在尺寸链中,确定各组成环公差带的位置,对相对于孔的包容尺寸可注成

正偏差

- ## 二、判断题

( )71. RS232 通讯电缆, 绝对不能带电插拔。否则会烧坏 PC 机主板或 CNC 的 RS232 接口。

- ( )72. 根据 ISO 标准, 取消刀具补偿, 用 G43 指令表示。
- ( )73. 车削细长轴时, 最好选用三爪的跟刀架, 这样使切削更加稳定。
- ( )74. 车床主轴编码器的作用是防止切削螺纹时乱扣。
- ( )75. 当组成尺寸链的尺寸较多时, 封闭环可有两个或两个以上。
- ( )76. 千分尺可以分为内径千分尺、螺纹千分尺、公法线千分尺、深度千分尺等几种。
- ( )77.  $\Phi 10E7$ 、 $\Phi 10E8$ 、 $\Phi 10E9$  三种孔的上偏差各不相同, 而下偏差相同。
- ( )78. 用偏移尾座法车圆锥时产生锥度(角度)误差的原因是车刀装的不对中心。
- ( )79. 气压系统中必须要选用合适的过滤器, 以清除压缩空气中的水分、油分和粉尘。
- ( )80. 当速度、位置控制信号未输出、或者使能信号未接通时会造成伺服电动机不转的故障。

### 三、多项选择题

81. 开拓创新需要具备( )。
- A、科学思维 B、高学历 C、创造意识 D、充裕的物质条件  
E、良好的工作环境
82. 螺纹联接的基本形式有( )。
- A、螺栓联接 B、双头螺柱联接 C、螺钉联接 D、紧定螺钉联接  
E、定位销连接
83. 关于电火花线切割加工, 下列说法中不正确的有( )。
- A、快走丝线切割由于电极丝反复使用, 电极丝损耗大, 所以和慢走丝相比加工精度低
- B、快走丝线切割电极丝运行速度快, 丝运行不平稳, 所以和慢走丝相比加工精度低
- C、快走丝线切割使用的电极丝直径比慢走丝线切割大, 所以加工精度比慢走丝低
- D、快走丝线切割使用的电极丝材料比慢走丝线切割差, 所以加工精度比慢走丝低
- E、电火花线切割加工能够加工任何材料
84. 装配图一般应包括的内容有( )和标题栏。
- A、一组图形 B、必要的尺寸 C、技术要求 D、零件的编号和明细栏  
E、必需的加工设备
85. 工序集中的特点有( )。
- A、不利于采用高生产率的专用设备 B、减少了工序数目  
C、减少了设备数量 D、生产准备工作和投资较大 E、半成品少
86. 圆锥销轴定位时, 长接触限制了\_\_\_\_个自由度; 固定短锥销限制了\_\_\_\_个自由度。( )
- A、4 B、6 C、5 D、3 E、2
87. 金属切削刀具切削部分的材料应具备( )要求。
- A、高硬度 B、高耐热性 C、高刚度  
D、足够的强度、韧性和良好的工艺性 E、耐磨性好
88. 程序段 G71 中, 必须指明的有( )。
- A、精加工路线 B、走刀次数 C、粗加工的背吃刀量

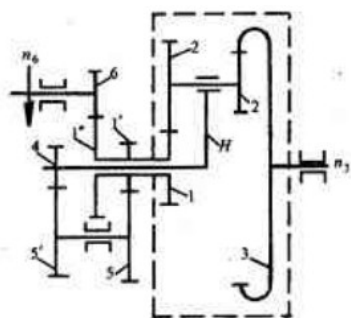
- D、走刀方向      E、加工余量
89. 指令 G75 是间断端面切削循环指令，用于(    )加工。  
A、外径    B、外沟槽    C、端面    D、内沟槽    E、内孔
90. #1=5;  
WHILE[#1LE30]DO 1;  
    #1=#1+5;  
    G00X#1Y#1;  
END 1;  
M99;
- 当#1\_\_\_\_30 时，执行循环程序，当#1\_\_\_\_30 时结束循环返回主程序。(    )  
A、 小于    B、小于等于    C、大于    D、大于等于    E、不等于
91. 关于 EQ 和 NE，说法正确的有(    )。  
A、EQ 是指 2 个变量不相等    B、NE 是指 2 个变量相等  
C、EQ 是指 2 个变量相等    D、NE 是指 2 个变量不相等  
E、EQ 和 NE 的功能基本相同
92. CYCLE93 切槽循环可以用于纵向和表面加工时，对任何垂直轮廓单元进行\_\_\_\_的切槽。可以进行\_\_\_\_切槽。(    )  
A、对称    B、不对称    C、外部    D、内部    E、端面
93. 辅助功能 M 可分为两类：控制机床动作和控制程序执行。下列各项 M 指令中，控制程序执行的有(    )。  
A、M02    B、M03    C、M04    D、M05    E、M00
94. 数控加工仿真软件的主要缺点有(    )。  
A、无法验证加工质量    B、不能体现加工工艺合理性    C、不能体现安全生产  
D、不能加工复杂的零件    E、不能确认程序是否合理
95. 手工编程时必须有零件的(    )。  
A、尺寸    B、图样    C、公差    D、技术要求    E、材料
96. 下列正确的螺纹代号有：(    )  
A、Tr36X6    B、S40X6    C、M20X1.5    D、Rc1/2    E、NPT1/8
97. 车削螺纹时，不是中径产生尺寸误差产生的原因有(    )。  
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    E、进给速度太快
98. 测量误差按其性质可分为(    )几大类。  
A、系统误差    B、随机误差    C、粗大误差    D、视觉误差    E、平均误差
99. 减少加工误差的措施包括以下(    )几个方面。  
A、误差补偿法    B、误差转移法    C、误差平均法    D、误差分组法  
E、误差返工法
100. 一台数控机床在加工过程中转速始终偏离设定值。需要考虑的因素有(    )。  
A、电动机过载  
B、进给驱动装置故障  
C、主轴转速模拟量未达到与转速指令对应的值  
D、测速装置有故障或速度反馈信号中断  
E、参数比例设置不准确

## 样题三

### 一、单项选择题

1. 关于职业道德的价值，理解错误的是( )。  
A、有利于企业提高产品和服务的质量  
B、多发奖金，很快升职  
C、有利于协调职工之间及职工与领导之间的关系  
D、有利于企业树立良好形象，创造著名品牌
2. 对于一个企业的员工来说，企业的“高压线”、“禁区”指的是( )。  
A、职业良知 B、上级命令 C、群众要求 D、职业纪律
3. “不想当将军的士兵不是好士兵”，这句话体现了职业道德中的( )准则。  
A、忠诚 B、诚信 C、敬业 D、追求卓越
4. 圆柱齿轮传动的精度要求主要有：运动精度、( )、接触精度等几方面要求。  
A、几何精度 B、平行度 C、垂直度 D、工作平稳性
5. 数控车床液压系统中的液压泵是靠( )变化进行工作的。  
A、液压油流量 B、液压阀的位置  
C、密封工作腔压力变化 D、密封工作腔容积变化
6. 下列对 PLC 软继电器的描述正确的是( )。  
A、有无数对常开和常闭触点供编程时使用  
B、只有 2 对常开和常闭触点供编程时使用  
C、不同型号的 PLC 情况不同  
D、以上说法都不准确
7. 反时限动作是指继电器的延时动作时间随着( )。  
A、电流的增加而增多 B、电流的增加而减少  
C、电流的变小而增多 D、电流的变小而减少
8. 下列伺服电动机中，带有换向器的电动机是( )。  
A、永磁宽调速直流电动机 B、永磁同步电动机  
C、反应式步进电动机 D、混合式步进电动机
9. 闭环和半闭环系统在结构上的主要区别是( )。  
A、采用的驱动电机不同  
B、位置检测元件的安装位置不同  
C、速度检测元件的安装位置不同  
D、数控系统精度不同
10. 与灰口铸铁相比，球墨铸铁最突出的优点是( )。  
A、塑性高 B、韧性好 C、疲劳强度高 D、A+B
11. 陶瓷刀具适用于( )工件的加工。  
A、断续切削 B、强力切削  
C、铝、镁、钛等合金 D、连续切削
12. 主轴轴线有轴向窜动时，对车削( )精度影响较大。  
A、外圆表面 B、丝杆螺距 C、内孔表面 D、台阶面

13. 下列选项关于装配图明细栏说法不正确的是( )。
- A、明细栏是机器或部件中全部零件、部件的详细目录  
B、明细栏内容一般有序号、代号、名称、数量、材料以及备注  
C、明细栏中序号可以与图中所注的序号不一致  
D、明细栏一般配置在装配图中标题栏的上方
14. 识读( )的要求是了解它的名称、用途、性能、结构和工作原理。  
A、装配图      B、零件图      C、工序图      D、以上均对
15. 下图所表示的轮系是( )。



- A、定轴轮系      B、混合轮系      C、行星轮系      D、差动轮系
16. 在数控机床上, 考虑工件的加工精度要求、刚度和变形等因素, 可按( )划分工序。  
A、粗、精加工      B、所用刀具      C、定位方式      D、加工部位
17. 一汽车从动齿轮用 20CrMnTi 钢制造, 其工艺路线是: 下料→锻造→正火→机加工 →( )→磨削。  
A、调质+ 低温回火      B、渗碳+ 淬火+ 低温回火  
C、表面淬火+ 低温回火      D、以上都可以
18. 精加工的被吃刀量一般选择( )mm。  
A、0.5      B、0.1      C、2      D、5
19. 下列不属于机床夹具按使用机床分类的是( )。  
A、车床夹具      B、手动夹具      C、铣床夹具      D、钻床夹具
20. 当液压卡盘的夹紧力不足时, 应( ), 并设法改善卡盘的润滑状况。  
A、换液压油      B、洗掉内部润滑脂  
C、调整工作压力      D、清洗卡盘
21. 工作时只承受弯矩, 不传递转矩的轴, 称为( )。  
A、心轴      B、转轴      C、传动轴      D、曲轴
22. 三爪自定心卡盘夹住一端, 另一端搭中心架钻中心孔时, 如果夹住部分较短, 属于( )。  
A、完全定位      B、部分定位      C、重复定位      D、过定位
23. 分度头的传动机构一般是( )。  
A、齿轮传动机构      B、螺旋传动机构  
C、蜗杆传动机构      D、链传动机构
24. 在多坐标数控加工中, 采用截面线加工方法生成刀具轨迹, 一般(排除一些特殊情况)采用( )。  
A、球形刀      B、环形刀      C、端铣刀      D、键槽刀
25. 当参数 (No. 6004#0) NAT 位设为 0 时, 反正弦 (ASIN) 取值范围为( )。  
A、 $180^{\circ} \sim 0^{\circ}$       B、 $360^{\circ} \sim 0^{\circ}$       C、 $270^{\circ} \sim 90^{\circ}$       D、 $0^{\circ} \sim 90^{\circ}$

26. 假设#1=-1.2, 则#2=FUP[#1]的值是( )。  
A、1.0      B、2.0      C、-1.0      D、-2.0
27. 在数控宏程序运算中( )的优先级最高。  
A、加      B、乘      C、除      D、函数
28. 华中数控中指令 G80 X Z F , 加工的轨迹是( )。  
A、锥形循环      B、循环中 F 所设置的进给率无效  
C、矩形循环      D、循环中主轴转速自动调整
29. 华中数控系统中指令 G81 用于( )。  
A、外径精加工      B、外径粗加工      C、端面循环      D、切槽加工
30. 华中端面粗车复合循环指令是( )。  
A、G70      B、G71      C、G72      D、G73
31. 西门子数控系统中, 对 R 参数描述正确的是( )。  
A、不能进行  $R1=R2*R3*R4$  运算  
B、R1 到 R99 操作者可以自由使用  
C、使用 R120, 对循环没有影响  
D、程序中编写  $X=R200$  是可以的
32. 西门子数控系统中,  $R1=10$ ,  $R2=R1-1$ , 则运行( )后 10 次, 程序跳出向前循环程序, 执行其他程序。  
A、IF  $R2 \geq 0$  GOTOF ABC      B、IF  $R2 \leq 0$  GOTOB ABC  
C、IF  $R2 < 0$  GOTOF ABC      D、IF  $R2 \leq 0$  GOTOB ABC
33. 华中数控系统中, 表达错误的是( )。  
A、#1=1      B、X[#2]      C、#1=#2#3      D、#2=#3
34. ISO 标准规定增量尺寸方式的指令为( )。  
A、G90      B、G91      C、G92      D、G93
35. 以下指令中, ( )是辅助功能指令。  
A、M03      B、G90      C、Y30.0      D、S600
36. 生成代码就是按照当前机床类型的配置要求, 把已经生成的加工轨迹转化生成( )代码数据文件, 即 CNC 数控程序。  
A、3B      B、4B      C、G      D、C
37. 数控加工仿真操作时, 对于表面粗糙度的控制效果与实际加工相比( )。  
A、要好      B、不好      C、相同      D、时好时差
38. 计算机数控系统的软件最主要的结构特点是( )。  
A、实时性      B、多任务性      C、通用性      D、兼容性
39. 编程时使用刀具补偿具有如下优点, 下列( )说法是错误的。  
A、计算方便      B、编制程序简单      C、便于修正尺寸      D、便于测量
40. 电子邮件地址格式为: username@hostname , 其中 hostname 为( )。  
A、用户地址名      B、ISP 某台主机的域名      C、某公司名      D、某国家名
41. 数控车床车削外圆时由于刀具磨损, 工件直径超大了 0.02mm, 此时利用设置刀具偏置中的磨损进行补偿, 输入的补偿值为( )。  
A、+0.02      B、+0.01      C、-0.02      D、-0.01
42. 细长轴图样端面处的“2—B3.15/10”的标注表示轴两端面中心孔为( )型, 且轴的前端直径为 3.15mm, 后端最大直径为 10mm。  
A、A      B、B      C、C      D、R
43. 一般粗车削  $\Phi 30$  厘米的孔, 装置内孔刀时, 其刀尖的高度宜与主轴( )。



- A、中心一样高      B、略高于中心 5 度  
C、略低于中心 5 度      D、视工件材料硬度而定中心。
44. 测量表面粗糙度参数值必须确定评定长度的理由是( )。  
A、考虑到零件加工表面的不均匀性      B、减少表面波度对测量结果的影响  
C、减少形状误差对测量结果的影响      D、使测量工作方便简捷
45. 螺纹公差带代号的表示方法不正确的是( )。  
A、H7      B、7H      C、6g5g      D、6g
46. 梯形螺纹的车刀材料主要有( )合金和高速钢两种。  
A、铝      B、硬质      C、高温      D、铁碳
47. 影响数控车床加工精度的因素很多,要提高加工工件的质量,有很多措施,但( )不能提高加工精度。  
A、将绝对编程改变为增量编程      B、正确选择车刀类型  
C、控制刀尖中心高误差      D、减小刀尖圆弧半径对加工的影响
48. 浮动铰刀是一种精加工刀具,切削余量不大,一般单面吃深小于( )毫米。  
A、0.4      B、0.3      C、0.2      D、0.1
49. 封闭环的精度由尺寸链中( )的精度确定。  
A、所有增环      B、所有减环      C、其他各环      D、部分增环
50. 使用( )可以测量深孔件的圆度精度。  
A、测微仪      B、游标卡尺      C、塞规      D、内径百分表
51. 某一轴尺寸为  $\phi 200 -0.3\text{mm}$ , 其轴线直线度公差为  $\phi 0.1\text{mm}$ , 且遵从最大实体原则, 则其轴线误差允许的最大值为( )。  
A、 $\phi 0.1\text{mm}$       B、 $\phi 0.3\text{mm}$   
C、 $\phi 0.2\text{mm}$       D、 $\phi 0.4\text{mm}$
52. 下列论述中不正确的是( )。  
A、因为有了大批量生产,所以才有零件互换性,有互换性生产才制定公差制  
B、在装配时,只要不需经过挑选就能装配,就称为有互换性  
C、一个零件经过调整后在进行装配,检验合格,也称为具有互换性的生产  
D、不完全互换不会降低使用性能,且经济效益较好
53. 铰孔时为了保证孔的( ), 铰刀的制造公差约为被加工孔公差的 1/3。  
A、位置精度      B、尺寸精度      C、形状精度      D、表面粗糙度
54. 下列国家标准中规定表面粗糙度的主要评定参数中不正确的是( )。  
A、 $R_e$       B、 $R_y$       C、 $R_z$       D、 $R_a$
55. 车孔时, 如果车孔刀已经磨损, 刀杆振动, 车出的孔( )。  
A、圆柱度超差      B、表面粗糙度大      C、圆度超差      D、尺寸精度超差
56. 圆柱齿轮传动的精度要求主要有运动精度、( )、接触精度等几方面要求。  
A、几何精度      B、平行度      C、垂直度      D、工作平稳性
57. 数控车床要( )清洗过滤器、更换润滑油  
A、每年      B、每月      C、每周      D、每天
58. 在数控机床运行过程中, 齿轮泵发生噪声严重及压力波动的故障, 产生的可能原因是( )。  
A、泵的过滤器被污物阻塞不能起滤油作用  
B、电动机反转  
C、盖板和轴的同心度不好  
D、泵的轴向间隙与径向间隙过大

59. 企业生产管理的主要对象是( )。
- A、生产要素 B、生产过程 C、生产控制 D、生产作业
60. 不属于《产品质量法》规定的认定产品质量责任的依据是( )。
- A、法律、法规规定的产品质量必须满足的条件 B、产品缺陷
- C、明示采用的产品标准 D、上级有关指导性文件

## 二、判断题

- ( ) 61. 为加工的经济性考虑, 数控车床加工时, 有镗孔就不必铰孔了。
- ( ) 62. 普通螺纹分粗牙普通螺纹和细牙普通螺纹两种。
- ( ) 63. 线切割加工中的工件表面粗糙度通常用轮廓算术平均值偏差 Ra 值表示。
- ( ) 64. 铰孔可以提高孔的尺寸精度、减小孔表面粗糙度, 还可以对原孔的偏斜进行修正。
- ( ) 65. 衡量材料切削加工性的常用指标有刀具耐用度、切削力、切削温度、相对加工性。
- ( ) 66. 钻床夹具通常称钻模, 主要由定位元件、夹紧装置、钻模板、夹具体组成。
- ( ) 67. MasterCAM 进刀量的设置包括引线长度、斜向高度以及圆弧的半径等, 但不包括螺旋高度参数的设置。
- ( ) 68. 零点偏移是工件零点 W 与机床零点 M 之间的距离。
- ( ) 69. 单步运行可以用于快速检查整个程序。
- ( ) 70. 变导程螺纹的有等槽宽和等牙宽变螺距螺纹。
- ( ) 71. 深孔钻削的主要关键技术有深孔钻的几何形状和冷却排屑问题。
- ( ) 72. 在制定零件加工工艺规程时, 工序基准与设计基准不重合, 工序尺寸及公差就不能直接取自零件的设计尺寸及公差, 只有经过工艺尺寸的计算才能正确确定。
- ( ) 73. 选用配合的方法有三种: 计算法、类比法和试验法。
- ( ) 74. 加工原理误差是加工过程中不可避免的误差。
- ( ) 75. 用仿形法车圆锥时产生锥度(角度)误差的原因是工件长度不一致。
- ( ) 76. 工件装夹用 T 形块, 垫块, 方箱、螺杆等必须齐全, 适合, 不允许随便捡来不合适的使用。
- ( ) 77. 主轴上刀具松不开的原因之一可能是系统压力不足。
- ( ) 78. 滚珠丝杠与电机连接套的销松动, 加工零件的尺寸会变动, 且有规律。
- ( ) 79. 企业生产管理必须以实现企业的经济目标, 经营方针为宗旨。
- ( ) 80. 质量成本是指企业为了保证满意的质量而支出的一切费用。

## 三、多项选择题

81. 对职业道德准则“追求卓越”的理解, 下列选项中内容正确的有( )。
- A、从业者要积极进取, 追求更高的个人职业境界和职业成就
- B、要求从业者用心用力做好自己的事情, 在工作时间内专注于履行职责
- C、要求从业者发现问题, 应马上向领导汇报
- D、要求从业者在工作过程中勇于承担各种风险
- E、从业者在工作中要追求尽善尽美, 努力改进, 达到超乎预期的好效果
82. 使用液压油, 要考虑液压油的( )等主要性质。
- A、粘性 B、可压缩性 C、体积 D、温度 E、质量
83. 电动机启动时发出嗡嗡声, 可能是电动机( )。
- A、缺相 B、短路 C、过载 D、失压 E、没有接地

84. 滚珠丝杠预紧的目的有( )。
- A、增加阻尼比, 提高抗振性 B、提高传动刚度 C、消除轴向间隙  
D、加大摩擦力, 使系统能自锁 E、防止丝杠变形
85. 车削时热量主要来源于切屑的变形功和前、后刀面的摩擦功。这些热量产生后又将通过( )传出, 使产热与散热达到动态平衡状态。
- A、切屑 B、工件 C、刀具 D、操作者 E、冷却液
86. 装配图的特殊画法有( )。
- A、拆装画法 B、假想画法 C、简化画法 D、夸大画法 E、单独表示法
87. 机械加工过程中, 确定加工余量的方法有( )。
- A、分析计算法 B、经验估算 C、查表法 D、测量法 E、设计要求法
88. 用心轴对有较长长度的孔进行定位时, 可以限制工件的( )自由度。
- A、两个移动 B、两个转动 C、一个转动 D、一个移动 E、3 个
89. 影响刀具寿命的因素有( )。
- A、工件材料 B、刀具材料 C、刀具几何参数 D、切削用量  
E、刀具使用频率
90. 车削中刀杆中心线不与进给方向垂直, 会使刀具的 \_\_\_与\_\_\_发生变化。( )。
- A、前角 B、主偏角 C、后角 D、副偏角 E、后刀面
91. 以下自然对数表达式正确的有( )。
- A、 $\#i = \text{LN}[\#j]$  B、 $\#1 = \text{LN}[\#2]$  C、 $\#i = \text{EXP}[\#j]$  D、 $\#1 = \text{EXP}[\#2]$   
E、 $\#i = \text{LN}[\#j+10]$
92. 在语句 IF[#1EQ#2]THEN #3=#4, 要进行条件判断的变量有( )。
- A、#1 B、#2 C、#3 D、#4 E、EQ
93. 运行下列程序, 则下列说法正确的有( )。
- ```
#1=0;
#2=0;
WHILE #1 LE 8
G01X[ #1 ] Z[ #2 ] F50;
#1=#1+0.1;
#2=#1*#1/2;
ENDW;
```
- A、 $Z = \frac{1}{2} X^2$  B、0.1 是 X 轴步距 C、0.1 是 Z 轴步距  
D、所加工的抛物线是对称的 E、运行的轨迹是椭圆
94. 关于西门子子程序的调用, 说法正确的有( )。
- A、主程序和子程序要写在一个程序里  
B、主程序可以调用子程序 100 次  
C、子程序可以调用别的子程序  
D、主程序不能反复调用某一子程序  
E、子程序可以嵌套
95. 下列表达正确的有( )。
- A、 $2 + \text{ACOS}(R1)$  B、 $2 * \text{ACOS} R1$  C、 $A2 \text{COS}(R1)$  D、 $\text{ACOS}(2+R1)$   
E、 $3 * \text{COS}(R1)$
96. 西门子数控系统中, 下列运算正确的有( )。
- A、 $R1 = \text{LN}(5)$  B、 $R1 = 120$  ,  $R2 = \text{LN}(\text{COS}(R1))$  C、 $R1 = \text{EXP}(-1)$  D、 $R1 = \text{EXP}(2)$

- E、 $R2=LN(-3)$
97. 西门子数控系统中，下列运算正确的有( )。
- A、IF R1 GOTOF ABC                      B、IF R2 GOTOB ABC  
C、GOTOF ABC                              D、GOTOB ABC                      E、GOTO AB
98. DNC 的特点有( )。
- A、传输零件程序                      B、使用另外的计算机提供零件加工程序  
C、一种新的编程工具                      D、工艺更合理                      E、快速绘图
99. 在深孔钻削中，1mm 以下的小直径孔采用\_\_\_加工而成，但对于 15mm 到 25mm 的孔，一般采用\_\_\_。( )
- A、普通麻花钻    B、硬质合金枪钻    C、焊接刃钻头    D、可转位刀片钻头  
E、中心钻
100. 常见主轴伺服系统的故障表现形式有( )。
- A、在 CRT 或操作面板上显示报警内容或报警信息  
B、在主轴驱动装置上用报警灯或数码管显示主轴驱动装置的故障  
C、主轴工作不正常，但无任何报警信息  
D、电器柜侧面设置主轴报警灯  
E、电源模块中有主轴报警提示

## 样题四

### 一、单项选择题

1. 下列关于职业道德的说法中，正确的是( )。
- A、职业道德与人格无关  
B、职业道德的养成只能靠教化  
C、职业道德的提高与个人的利益无关  
D、职业道德从一个侧面反映人的整体道德素质
2. 职业道德的特征不包括( )。
- A、鲜明的行业性  
B、利益相关性  
C、表现形式的多样性  
D、应用效果上的不确定性
3. 举止得体是指从业人员在职业活动中行为、动作要适当，不要有过分或出格的行为。下列说法错误的是( )。
- A、态度恭敬                      B、表情严肃                      C、行为适度                      D、形象庄重
4. 下列( )易产生打滑现象。
- A、带传动                      B、链传动                      C、齿轮传动                      D、蜗杆传动
5. 卸荷回路属于( )回路。
- A、方向控制                      B、压力控制                      C、速度控制                      D、位置控制
6. 影响液压油黏度变化的主要因素是( )。

- A、温度变化      B、压力变化      C、容积变化      D、速度变化
7. 滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是( )。
- A、提高反向传动精度      B、增大驱动力矩  
C、减少摩擦力矩      D、提高使用寿命
8. 调质处理就是( )的热处理。
- A、淬火+高温回火      B、淬火+中温回火  
C、淬火+低温回火      D、正火+高温回火
9. 下列不是防止产生积屑瘤主要办法的是( )。
- A、降低切削速度,使切削温度较低,使粘结现象不易发生  
B、采用低速切削,使切削温度低于产生积屑瘤的温度区域  
C、采用润滑性能好的切削液,减小摩擦  
D、增加刀具前角,以减小刀屑接触区的压力
10. 电火花线切割加工中,当工作液的绝缘性能太高时会( )。
- A、产生电解      B、放电间隙小  
C、排屑困难      D、切割速度缓慢
11. 能改善材料的加工性能的措施是( )。
- A、增大刀具前角      B、适当的热处理  
C、减小切削用量      D、提高转速
12. TiC 涂层刀具与 TiN 涂刀具相比, TiC 涂层刀具( )。
- A、涂层易剥落      B、硬度低  
C、性脆,不耐冲击      D、在切削温度较高时膜层易氧化而被烧蚀
13. 以下关于装配图表达方法错误的是( )。
- A、可假想沿某些零件的结合面剖切  
B、可用双点画线画出运动零件的极限位置轮廓  
C、对于细丝弹簧,可采用夸大画法  
D、以上都不对
14. 识读装配图的要求是了解装配图的名称、用途、性能、结构和( )。
- A、工作原理      B、工作性质      C、配合性质      D、零件公差
15. 关于复杂零件图读图方法正确的是( )。
- A、了解零件在机器中的作用  
B、分析视图,想象零件形状  
C、分析零件的尺寸及技术要求  
D、以上都正确
16. ( )是规定产品或零部件制造工艺过程和操作方法的工艺文件。
- A、机械加工工艺规程      B、机械加工工艺手册  
C、机械加工工艺教材      D、机械加工工艺内容
17. 制定工艺路线就是零件从毛坯投入,由粗加工到最后精加工的全部( )。
- A、生产      B、工艺      C、工序      D、工步
18. 复杂零件热处理工序的安排不正确的是( )。
- A、退火与正火安排在机械加工之前进行  
B、时效处理以消除内应力、减少工件变形  
C、调质一般安排在精加工之后  
D、渗氮可以安排在精加工之后
19. 刀具的选择主要取决于工件的结构、材料、加工方法和( )。

- A、设备 B、加工余量 C、加工精度 D、被加工工件表面的粗糙度
20. 按夹具的特点分类以下不包括( )。
- A、通用性夹具 B、专用性夹具 C、自动线夹具 D、组合夹具
21. 自行车前轮轴属于( )。
- A、转轴 B、传动轴 C、固定心轴 D、转动心轴
22. 三爪自定心卡盘夹住一端，另一端搭中心架钻中心孔时，如果夹住部分较短，属于( )。
- A、完全定位 B、部分定位 C、重复定位 D、欠定位
23. 铣削时，使工件承受铣削而不致脱离者称为( )。
- A、支撑构件 B、定位构件 C、引导构件 D、夹紧构件
24. 磨削加工的主运动是( )。
- A、砂轮旋转 B、刀具旋转 C、工件旋转 D、工件进给
25. 车孔时，如果车孔刀已经磨损，刀杆振动，车出的孔( )。
- A、圆柱度超差 B、表面粗糙度大 C、圆度超差 D、尺寸精度超差
26. 在 FANUC 系统中，( )指令是调用子程序的指令。
- A、M33 B、M98 C、M99 D、M32
27. 在 FANUC 系统中，( )指令是精加工循环指令，用于 G71、G72、G73 加工后的精加工。
- A、G67 B、G68 C、G69 D、G70
28. 根据 ISO 标准，当刀具中心轨迹在程序轨迹前进方向右边时称为右刀具补偿，用( )指令表示。
- A、G43 B、G42 C、G41 D、G40
29. #1=20;  
WHILE[#1GE0]DO 1;  
#1=#1-5;  
G00X#1Y#1;  
END 1;  
M99;
- 当#1 大于等于( )时，执行循环程序，反之结束循环返回主程序。
- A、2 B、3 C、5 D、0
30. 西门子 CYCLE95 (NPP, MID, FALZ, FALX, FAL, FF1, FF2, FF3, VARI, DT, DAM, VRT)指令中，VRT 是指( )。
- A、沿纵向轴 (Z 向) 的精加工余量 B、沿轮廓的精加工余量  
C、进给深度 D、粗加工时从轮廓的退刀距离
31. 下列表达正确的是( )。
- A、 $TAN(2 \times R1)$  B、 $2 \times TANR1$  C、 $3TAN(R1)$  D、 $TAN(2R1)$
32. 西门子数控系统中，下列运算正确的是( )。
- A、 $R1=1, R2=1$  则可以得出  $R1 < R2$   
B、 $R1=1, R2=2$  则可以得出  $R1 = R2$   
C、 $R1=SIN(30), R2=SIN(60)$  则可以得出  $R1 < R2$   
D、 $R1=COS(45), R2=SIN(45)$  则可以得出  $R1 = R2$
33. 已知刀具沿一直线方向加工的起点坐标为 (X20, Z-10)，终点坐标为 (X10, Z20)，则其程序是( )。
- A、G01 X20 Z-10 F100 B、G01 X-10 Z20 F100

D、 G01 U30 W-10 F100

- 第 23 页 共 33 页





- ( )74. 高速车螺纹时,应选用直进刀法加工。
- ( )75. 切削用量中对切削力影响最大的是切削速度。
- ( )76. 在装配尺寸链中,封闭环是在装配过程中最后形成的一环,也即为装配的精度要求。
- ( )77. 如果两半箱体的同轴度要求不高,可以在两被测孔中插入检验心棒,并将百分表固定在其中一个心棒上,百分表测头触在另一孔的心棒上。当百分表转动一周时,所得读数差的一半,就是同轴度误差。
- ( )78. 加工齿轮、丝杠时,用阿基米德滚刀切削渐开线齿轮属于加工原理误差。
- ( )79. 车削箱体类零件上的孔时,如果车床主轴轴线歪斜,车出的孔会产生圆柱度误差。
- ( )80. 定期检查、清洗润滑系统,添加或更换油脂油液,使丝杠、导轨等运动部件保持良好的润滑状态,目的是降低机械运动部件的磨损速度。

### 三、多项选择题

81. 下列说法中,违背遵纪守法要求的有( )。
- A、学法、知法、守法、用法  
B、研究法律漏洞,为企业谋利益  
C、依据企业发展的需要,创建自己的独立的规章制度  
D、用法、护法,维护自身权益  
E、倡导免费加班,以谋求最大利润
82. 符合爱岗敬业具体要求的有( )。
- A、抓住择业机遇 B、提高职业技能 C、强化职业责任 D、扩大择业范围  
E、鸟栖高枝,寻求发展
83. 液压传动系统由( )组成。
- A、动力部分 B、执行部分 C、控制部分 D、辅助部分 E、底座
84. 下列功能指令中( )不能表示主程序结束。
- A、RST B、END C、FEND D、NOP E、OUT
85. 切削液的作用有( )。
- A、冷却 B、润滑 C、清洗 D、排屑 E、减小切削力
86. 切削用量要素有( )。
- A、背吃刀量 B、进给量 C、切削速度 D、加工余量 E、材料硬度
87. 机夹车刀夹紧的( )之间的接触面应贴合无缝隙,要留意刀尖部位的良好紧贴,不得有漏光现象,刀垫更不得有松动。
- A、刀片 B、刀垫 C、刀杆 D、刀柄 E、螺钉
88. FANUC 系统中,反余弦函数表达方式正确的有( )。
- A、#i=COS[#j] B、#1=COS[#2] C、#2=2\*ACOS[#1] D、#1=ACOS[#2]  
E、#1=2-ACOS[#2]
89. FANUC 系统中,反正弦函数表达方式正确的有( )。
- A、#i=SIN[#j] B、#1=ASIN[#2] C、#2=ASIN[#1] D、#1=SIN[#2]  
E、#1=2\*SIN[#2]
90. 对于上取整\_\_\_\_,绝对值大于原数的绝对值。对于下取整\_\_\_\_,绝对值小于原数的绝对值。( )
- A、FIF B、FUP C、ROUN D、SQRT E、ABS
91. 华中数控系统中循环指令 G80 X Z I F, 其中不能缺少的项目有( )。
- A、X B、Z C、I D、F E、G80

92. 华中数控系统中, 下列指令可以正确运算的有( )。
- A、#1=INT[#2]                      B、#1=1.8; #2=1/(INT[#1]-1)                      C、#1=SIGN[#2]  
D、#1=1.3; #2=INT[#1]                      E、#2=#1
93. 辅助功能中与主轴有关的M指令有( )。
- A、M03                      B、M04                      C、M05                      D、M06                      E、M00
94. 车床数控系统中, 以下( )指令是正确的。
- A、G42 G0 X\_ Z\_                      B、G41 G01 X\_ Z\_ F\_                      C、G40 G02 Z\_  
D、G40 G00 X\_ Z\_                      E、G40 G03 X\_
95. Mastercam 软件在执行后置处理时将会生成( )。
- A、NCI 程序                      B、NC 程序                      C、图形文件                      D、工艺报表                      E、MC 文件
96. 车削细长轴时一般常选用的刀具有: 45° 车刀、75° \_\_\_\_ 偏刀、90° 右偏刀、切槽刀、螺纹刀和中心钻等, 车刀的前角要\_\_\_\_。( )
- A、左                      B、右                      C、大                      D、小                      E、减小
97. 数控车床能进行螺纹加工, 机床上一定有( )。
- A、测速发电机                      B、脉冲编码器                      C、温度控制器                      D、伺服电动机  
E、排削器
98. 深孔加工是处于封闭或半封闭的状态下, 故不能直接观察到刀具的切削情况。目前只能凭经验, 通过( )及压力表、触摸震动等外观现象来判断切削过程是否正常。
- A、看切削                      B、听声音                      C、观察机床负荷                      D、停机测量  
E、数控系统显示器
99. 气动辅助元件常见的故障有( )。
- A、自动排污器内的油污和水份不能自动排除  
B、空压机的活塞环磨损导致压力上升缓慢  
C、管路接头处发生泄漏  
D、消声器太脏或被堵塞时, 影响换向阀的灵敏度和换向时间  
E、油雾器故障
100. 造成数控机床液压传动系统故障的主要原因有( )。
- A、设计不完善或不合理  
B、是操作安装有误, 使零件、部件运转不正常  
C、使用不当  
D、维护不当  
E、保养不当

## 样题五

### 一、单项选择题

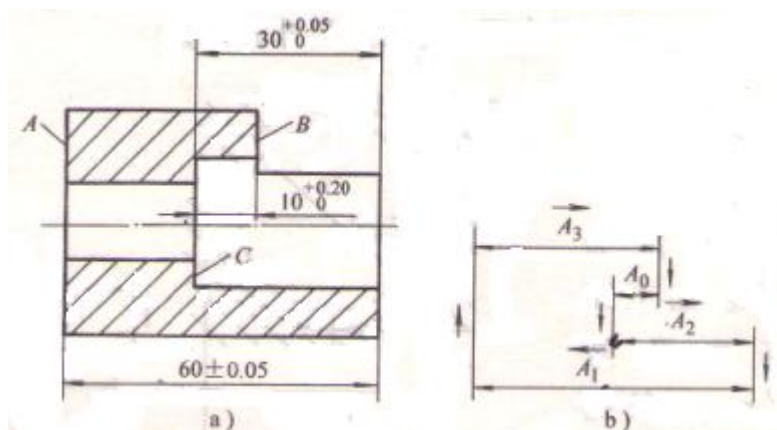
1. 下列说法, 正确的是( )。
- A、职业道德差的人, 也可能具有较高的技能, 因此技能与职业道德没有什么

关系

- B、相对于职业技能，职业道德居次要地位
  - C、一个人事业要获得成功，关键是职业技能
  - D、职业道德对职业技能的提高具有促进作用
2. 职业道德活动中，符合“仪表端庄”具体要求的是( )。
- A、着装华贵
  - B、鞋袜搭配合理
  - C、饰品俏丽
  - D、发型突出个性
3. 下列选项中，准确反映“天时不如地利，地利不如人和”的具体要求的是( )。
- A、互助协作
  - B、爱岗敬业
  - C、遵纪守法
  - D、诚实守信
4. 铸件合用于外形( )的零件毛坯。
- A、简单
  - B、复杂
  - C、无形状要求
  - D、规则
5. 一般情况下，热元件的整定电流为电动机额定电流的( )。
- A、0.5-0.6 倍
  - B、0.95-1.05 倍
  - C、1.45-1.55
  - D、2 倍
6. 在电气控制线路中，同一电器的各个元件，因作用不同，分散在各个功能不同的分电路中但表示它们的符号( )。
- A、必须相同
  - B、必须不同
  - C、可以不同
  - D、一定不同
7. 步进电机的旋转方向可通过改变( )来控制。
- A、脉冲的频率
  - B、通电顺序
  - C、脉冲的极性
  - D、脉冲的数量
8. 数控机床进给系统不能采用( )电机驱动。
- A、直流伺服
  - B、交流伺服
  - C、步进
  - D、笼式三相交流
9. 半闭环控制系统的传感器装在( )。
- A、电机轴或丝杠轴端
  - B、机床工作台上
  - C、刀具主轴上
  - D、工件主轴上
10. 金属材料抵抗塑性变形或断裂的能力称为( )。
- A、塑性
  - B、硬度
  - C、强度
  - D、刚度
11. 灰口铸铁的消振能力是钢的( )倍。
- A、0.5
  - B、2
  - C、5
  - D、10
12. 球化退火可获得( )组织，硬度为HBS200 左右，可改善切削条件，延长刀具寿命。
- A、珠光体
  - B、奥氏体
  - C、马氏体
  - D、索氏体
13. 外圆加工的最常用方法是( )。
- A、铣削
  - B、车削
  - C、刨削
  - D、拉削
14. 绘制装配图的过程中，应该考虑到装配结构的合理性，以下不正确的是( )。
- A、孔轴配合时，可以在孔的接触面制成倒角
  - B、当两个零件接触时，在同一方向上的接触面只有一个
  - C、通常用圆柱销或圆锥销将两零件定位
  - D、以上都不对
15. 轮盘类零件的零件图常用的表达方法正确的是( )。
- A、半剖视图
  - B、一般采用主视图与另外一至两个基本视图
  - C、局部放大图
  - D、局部剖视图
16. 编排数控机床加工工序时，为了提高加工精度，采用( )。
- A、精密专用夹具
  - B、一次装夹多工序集中
  - C、流水线作业法
  - D、工序分散加工法

17. 对工厂同类型零件的资料进行( ), 根据经验确定加工余量的方法, 称为经验估算法。  
A、分析计算 B、分析比较 C、修正 D、平均分配
18. 在中等背吃刀量时, 容易形成“C”形切屑的车刀卷屑槽宜采用( )。  
A、外斜式 B、平行式 C、内斜式 D、平行式或内斜式
19. 装夹箱体零件时, 夹紧力的作用点应尽量靠近( )。  
A、加工表面 B、基准面 C、毛坯表面 D、定位表面
20. 确定夹紧力方向时, 应该尽可能使夹紧力方向垂直于( )基准面。  
A、主要定位 B、辅助定位 C、止推定位 D、设计
21. ( )可配合应用于夹紧具有光制表面的工件。  
A、硬化钢垫 B、直接夹于虎钳 C、尼龙软垫 D、不要夹紧
22. 一般欲得到较平滑的工件表面, 宜选择( )。  
A、锐利刀具 B、较慢切速 C、大进给 D、大切除率
23. 车削中刀杆前刀面有积屑瘤( )。  
A、切削速度太低 B、刀具磨损严重  
C、刀杆伸出过长 D、刚性不足
24. 在 FANUC 系统中, ( )指令是调用子程序的指令。  
A、M33 B、M98 C、M99 D、M32
25. 在 G73P (ns) Q (nf) U ( $\Delta u$ ) W ( $\Delta w$ ) S1000 程序格式中, ( )表示 X 轴方向上的精加工余量。  
A、 $\Delta w$  B、 $\Delta u$  C、ns D、nf
26. 钻孔加工时, 使用( )指令可简化编程, 利于排屑。  
A、G71 B、G72 C、G73 D、G74
27. #1=10; #1GT#2; 则#2=( )。  
A、8 B、10 C、16 D、24
28. #1=10; #1LT#2; 则#2=( )。  
A、9 B、10 C、11 D、6
29. 华中数控系统中 G80 指令是指( )。  
A、外圆切削循环 B、端面切削循环 C、螺纹加工循环 D、切槽循环
30. 西门子切槽循环指令是( )。  
A、CYCLE91 B、CYCLE93 C、CYCLE95 D、CYCLE97
31. 运行 R1=2 R2=1 R3=SQRT(R1-1)+ABS(-R2), R3 的值为( )。  
A、1 B、2 C、-1 D、0
32. 下列表达正确的是( )。  
A、COS(2R1) B、2\*COSR1 C、2COS(R1) D、COS(2+R1)
33. 华中数控系统中, #1=2, SIGN[#1]= ( )。  
A、1 B、0 C、-1 D、2
34. 在图层管理器中, 影响图层显示的操作是( )。  
A、锁定图层 B、新建图层  
C、删除图层 D、冻结图层
35. 数控加工时需要很好的听辨能力以判断机床处于安全状态, 而数控加工仿真软件( )。  
A、也可以实现 B、不能实现  
C、有相关功能, 但效果不好 D、效果很好

36. 数控机床手动数据输入时,可输入单一命令,按 MDI 键输入指令,按( )键使机床动作。  
A、快速进给 B、INC C、循环启动 D、手动进给
37. 因特网的地址系统规定,每台接入因特网的计算机允许有( )个地址码。  
A、多个 B、零个 C、一个 D、不多于两个
38. 数控加工工件坐标系的原点( )。  
A、由用户选定 B、厂家设定,用户可以改变  
C、厂家设定,用户不可以改变 D、由设计人员确定,其他人不能改变
39. 加工中心自动换刀装置选择刀具的四种方式中,( )方式刀库中的刀具在不同的工序中不能重复使用。  
A、顺序选择 B、刀具编码选择 C、刀座编码选择 D、任意选择
40. 车削内孔发现波浪纹时,最佳的改善方法是( )。  
A、更换较粗刀柄车刀 B、提高转速  
C、更换较细刀柄车刀 D、改变进给方向
41. 车偏心工件的原理是:装夹时把偏心部分的( )调整到与主轴轴线重合的位置上即可加工。  
A、尺寸线 B、轮廓线 C、轴线 D、基准
42. 梯形螺纹的测量一般采用( )测量法测量螺纹的中径。  
A、辅助 B、法向 C、圆周 D、三针
43. 变导程螺纹的加工一方面需主轴带动工件匀速转动,另一方面需刀具作( )运动。  
A、减速直线运动 B、加速直线运动  
C、匀速直线运动 D、匀加(减)速直线运动
44. 可修正孔的几何精度,不能纠正孔的( )。  
A、同轴度 B、平行度 C、直线度 D、垂直度
45. 工件于车床上钻孔后接着进行铰孔,则铰孔时应选用( )。  
A、低转速,大进给 B、高转速,大进给  
C、低转速,小进给 D、高转速,小进给
46. 如图所示的套筒,以端面 A 定位铣缺口时,确定尺寸 A3=( )。



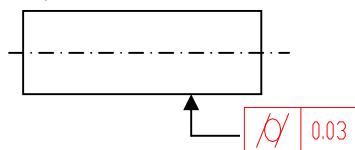
- A、 $40+0.10+0.05$  B、 $40+0.05-0.05$  C、 $40+0.05$  D、 $40+0.10-0.05$
47. 直线尺寸链采用概率算法时,若各组成环均接近正态分布,则封闭环的公差等于( )。  
A、各组成环中公差最大值 B、各组成环公差平方和的平方根

C、各组成环公差之差

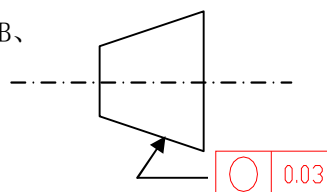
D、各组成环中公差的最小值

48. 下列形状公差标注错误的是( )。

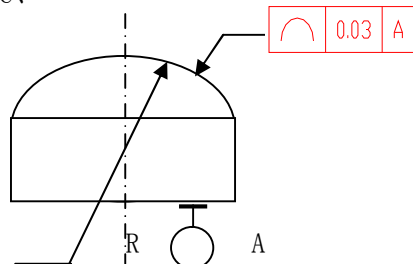
A、



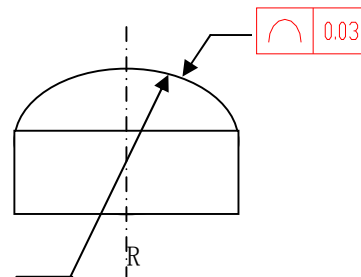
B、



C、



D、



49. 下列孔轴配合代号中属于配合性质完全相同的同名配合的是: ( )。

A、H8 / r7 和 H8 / m7

C、H7 / k6 和 h7 / K6

B、H6 / g5 和 G6 / h5

D、H7 / k6 和 k6 / H7

50. 工艺系统的热变形只有在系统热平衡后才能稳定,可采取适当的工艺措施予以消减,其中系统热平衡的含义是( )。

A、机床热平衡后

B、机床与刀具热平衡后

C、机床刀具与工件都热平衡后

D、工件热平衡后

51. 在开环系统中,影响丝杠副重复定位精度的因素是( )。

A、接触变形

B、热变形

C、配合间隙

D、共振

52. 用转动小滑板法车圆锥时产生( )误差的原因是小滑板转动角度计算错误。

A、锥度(角度)

B、位置

C、形状

D、尺寸

53. 数控车床润滑泵浮子开关的动作状态是( )需要检查保养的内容。

A、每天

B、每周

C、每个月

D、六个月

54. 符合着装整洁文明生产的是( )。

A、随便穿衣

B、未执行规章制度

C、在工作中吸烟

D、遵守安全技术操作规程

55. 伺服和滚珠丝杠连接用的联轴器,由于连接松动或联轴器本身的缺陷,如裂纹等,造成滚珠丝杠转动或伺服的转动不同步,从而使进给忽快忽慢,产生( )现象。

A、窜动

B、超程

C、爬行

D、过载

56. 若先导式溢流阀阻尼堵塞,该阀将产生( )。

A、没有溢流量

B、进口压力调不上去

C、进口压力随负载增加而增加

D、进口压力为无穷大

57. 生产管理是关于企业生产系统的( )、运行与改进工作的总称。

A、计划

B、组织

C、控制

D、设计

58. 产品开发是一个从产生( )开始到制造出成品为止的完整过程。

A、概念产品

B、实物产品

C、信息产品

D、精神产品

59. 解决质量问题时,制订对策并取得成效后,为了防止质量问题再发生,不是必须做到的是( )。

A、建立保证严格遵守标准的质量责任制

B、实施教育培训

C、找出遗留问题

D、进行标准的准备与传达

60. 企业员工培训的主要形式是( )。

A、脱产培训 B、工作轮换 C、业余学习 D、在职培训

## 二、判断题

- ( ) 61. 从业人员素质主要包含知识、能力、责任心三个方面,其中能力是核心。
- ( ) 62. 理想液体是指只有粘性但不可压缩的液体。
- ( ) 63. 电火花加工前,需对工件预加工,去除大部分加工余量。且无须除锈、消磁处理。
- ( ) 64. 检测工作是保证产品精度的重要前提,是实现零件互换性生产的基础。
- ( ) 65. 轴类零件加工顺序安排大体如下:准备毛坯-正火-粗车-半精车-磨内圆。
- ( ) 66. 采用“一面两孔”作定位基面加工箱体时,其口朝上。
- ( ) 67. 转位刀片时应使其稳当地靠向定位面,夹紧时用力适当,不宜过大。
- ( ) 68. G71 指令是外径粗加工循环指令。
- ( ) 69. G00、G01 指令都能使机床坐标轴准确到位,因此它们都是插补指令。
- ( ) 70. 指令 M03 为主轴反转(CCW),M04 为主轴正转(CW)。
- ( ) 71. 在自动编程中,根据不同的数控系统的要求,对编译和数学处理后的信息进行处理,使其成为数控系统可以识别的代码,这一过程称为后置处理。
- ( ) 72. DNC 的特点是可以边加工,边传输零件加工程序给数控系统。
- ( ) 73. 轴的长度和直径之比大于 5 倍则称为细长轴。
- ( ) 74. Tr 36×12(6) 表示公称直径为  $\Phi 36$  的梯形双头螺纹,螺距为 6mm。
- ( ) 75. 深孔钻削时排屑有内排和外排两种方式。
- ( ) 76. 封闭环的基本尺寸等于所有增环基本尺寸之和减去所有减环基本尺寸之和。
- ( ) 77. 测量外圆锥体时,将工件的小端立在检验平板上,两量棒放在平板上紧靠工件,用千分尺测出两量棒之间的距离,通过换算即可间接测出工件小端直径。
- ( ) 78. 零件的尺寸公差等级越高,则该零件加工后表面粗糙度轮廓数值越小,由此可知,表面粗糙度要求很小的零件,则其尺寸公差亦必定很小。
- ( ) 79. 主轴箱中较长的传动轴,为了提高传动轴的精度,采用三支撑结构。
- ( ) 80. 印制线路板太脏会导致主轴不能转动。

## 三、多项选择题

81. 职业技能的认证内容包括( )。
- A、职业资质 B、资格认证 C、社会认证 D、单位嘉奖 E、政府表彰
82. 属于液压传动中执行元件的有( )。
- A、液压泵 B、液压缸 C、液压马达 D、滤油器 E、换向阀
83. 下列说法正确的有( )。
- A、将程序下载到 PLC 中前,需先将 PLC 开关打开至“RUN”
- B、输出线圈不可以并联使用
- C、PLC 梯形图的运行,是按从左往右、从上往下的顺序运行的
- D、FX2N-48MR 的输入点数为 24 个
- E、PLC 控制车床的切削速度
84. 涂层硬质合金刀片的优点有( )。
- A、强度、韧性由内部材料保证 B、表面材料具有更高的硬度
- C、寿命大幅度提高 D、表面更加美观 E、耐磨性更高
85. 常用滚动轴承的画法包括( )。

- A、规定画法 B、特征画法 C、通用画法 D、标准画法 E、全剖画法
86. 零件装夹中由于( )基准不重合而产生的加工误差,称为基准不重合误差。  
A、设计(或工序) B、工艺 C、测量 D、定位 E、夹紧
87. 提高切削用量的途径有( )等。  
A、采用切削性能更好的新型刀具材料 B、改善工件材料加工性  
C、改善冷却润滑条件 D、改进刀具结构,提高刀具制造质量  
E、紧固机床地脚螺栓
88. 机床夹具的基本组成有( )。  
A、定位元件 B、夹紧装置 C、夹具体 D、支撑件 E、导向装置
89. 工件定位时,被消除的自由度少于六个,且不能满足加工要求的定位称为\_\_\_\_。  
重复限制自由度的定位现象称之为\_\_\_\_。( )  
A、欠定位 B、过定位 C、完全定位 D、部分定位 E、不完全定位
90. 一般面铣削中加工碳钢工件的刀具不选( )刀具。  
A、金刚石 B、高碳钢 C、碳化钨 D、陶瓷 E、工具钢
91. 对于公共变量,当断电时,变量\_\_\_\_被初始化为空,变量\_\_\_\_的数据不会丢失。  
( )  
A、#1-#20 B、#20-#33 C、#100-#199 D、#500-#999 E、#0
92. 下列表达正确的有( )。  
A、 $\text{ASIN}(2R1)$  B、 $\text{ASIN}(R1)/2$  C、 $\text{ASIN}(2+R1)$  D、 $2\text{ASIN}(R1)$   
E、 $\text{ASIN}(2R1-2)$
93. 运行  $R1=1$ ;  $R2=1$ ;  $R3=\text{SQRT}(2*R1)+R2/2$ ,  $R4=-R3$ , 则  $R3$ 、 $R4$  的值分别为( )。  
A、2.5 B、-2.5 C、1.5 D、-1.5 E、2
94. 华中数控系统中,表达正确的有( )。  
A、 $\#1=1$  B、 $1=\#2$  C、 $F[\#2]$  D、 $\#2=\#3$  E、 $\#1=\#1+1$
95. 在进行数据传输时,如 20 秒内仍未发送或接收到数据时,可能的故障是( )。  
A、外部设备故障 B、电缆有误 C、主板有故障 D、机床正在运行  
E、传输设置错误
96. 在未装夹工件前,空运行一次程序是为了检查( )。  
A、程序 B、刀具、夹具选取与安装的合理性  
C、机床稳定性 D、机床的加工范围 E、切削工艺性
97. 外螺纹公差代号中,标注的是( )公差。  
A、小径 B、中径 C、大径 D、外径 E、牙高
98. 检测蜗杆的量具主要有游标卡尺、千分尺、( )、齿轮卡尺、量针、钢直尺等。  
A、万能角度尺 B、高度尺 C、莫氏 NO.3 锥度塞规 D、三角尺  
E、直尺
99. 关于表面粗糙度下列说法正确的有( )。  
A、表面越粗糙,配合表面间的有效接触面积越小,磨损就越快  
B、表面粗糙度对零件配合没有影响  
C、粗糙的表面,易使腐蚀性气体或液体造成表面腐蚀  
D、表面粗糙度影响零件的测量精度  
E、表面粗糙度越小越好
100. 在气压系统中,换向阀不能换向或换向动作缓慢的可能原因有( )。  
A、润滑不良,弹簧被卡住或损坏



- B、阀芯密封圈磨损, 阀杆和阀座损伤
- C、电磁先导阀的进, 排气孔被油泥等杂物堵塞, 封闭不严, 活动铁芯被卡死
- D、气压低
- E、气缸漏气