

2024 年东城街道职业技能大赛模具工 理论题库

一、选择题

1. 社会主义职业道德的本质特征（ ）。
(A) 诚实守信 (B) 办事公道 (C) 奉献社会 (D) 服务群众
2. () 反映了“中国梦”的实现道路：中国特色社会主义主义。
(A) 倡导“富强、民主、文明、和谐”
(B) 倡导“自由、平等、公正、法治”
(C) 倡导“爱国、敬业、诚信、友善”
(D) 倡导“富强、和谐、自由、敬业”
3. 职业道德就是同人们的职业行动紧密联系的符合（ ）所要求的道德准则、道德情操与德品质和总和。
(A) 企业利益 (B) 个人利益 (C) 职业权益 (D) 职业特点
4. 职业道德总是通过一定的（ ）体现出来的。
(A) 实际操作 (B) 个人意愿 (C) 文化水平 (D) 职业技能
5. 北京同仁堂集团公司下属 19 个药厂和商店，每一处都挂着一副对联。上联是“炮制虽繁从不敢省人工”，下联是“品味虽贵必不敢减物力”。这说明了“同仁堂”长盛不衰的秘诀就是（ ）。
(A) 诚实守信 (B) 一丝不苟 (C) 救死扶伤 (D) 顾客至上
6. 以下关于职业选择的说法中, 正确的是（ ）。
(A) 职业选择是个人的事, 与社会发展要求无关
(B) 人们有选择职业的自由, 但不等于可以随心所欲地选择职业
(C) 职业选择自由与“干一行, 爱一行, 专一行”相矛盾
(D) 树立职业理想容易导致人们在择业上不顾社会需求
7. 建立社会主义市场经济体制是我国家经济振兴和社会进步的必由之路。社会主义市场经济对从业人员的职业道德建设具有（ ）效应。
(A) 积极和消极双重 (B) 正面效应
(C) 负面效应 (D) 马太效应
8. 现行机械制图国家标准中, 取消旋转视图后, 机件倾斜结构的外形, 可改用（ ）来表达。
(A) 局部视图 (B) 斜视图 (C) 向视图 (D) 剖视图
9. 数控机床电路图的布置基本上是（ ）。
(A) 输入端在左, 输出端在右 (B) 输入端在右, 输出端在左

- (C) 输入端、输出端都在左 (D) 输入端、输出端都在右
10. 数控机床电气接线图中的各项目, 如部件、元件等, 一般采用 () 表示。
(A) 简化外形 (B) 矩形 (C) 圆形 (D) 正方形
11. 在制图规范中粗实线用于表示 ()。
(A) 断裂处的边界线 (B) 不可见轮廓线
(C) 可见轮廓线 (D) 对称中心线
12. 在分析进给伺服系统爬行故障产生的原因时, 下列说法不正确的是 ()。
(A) 伺服电机不转 (B) 接线端子接触不良
(C) 负载大 (D) 导轨润滑不良
13. CAD 指的是 ()。
(A) 计算机辅助设计 (B) 计算机辅助制造
(C) 全面自动化生产 (D) 以上都不是
14. 数控机床其它部位运行正常, 主轴驱动电动机不转, 原因有可能是 ()。
(A) 主轴控制信号不通 (B) 位置环增益系数调整不当
(C) 电源缺相 (D) 电流过小
15. 数控机床运行过程中出现液压油液位过低报警, 但检查油箱液位正常, 最有可能的原因是 ()。
(A) 检测液位的传感器故障或线路断开 (B) 油液严重泄漏
(C) 油液太脏 (D) 滤油器堵塞
16. $\phi 10f6$ 、 $\phi 10f7$ 和 $\phi 10f8$ 相等的是 ()。
(A) 标准公差 (B) 上偏差 (C) 下偏差 (D) 尺寸精度
17. 液压控制阀的板式连接通过 () 组成一定的控制回路。
(A) 连接板 (B) 法兰 (C) 非标准 (D) 英制
18. 国家标准规定优先选用基孔制配合的原因是 ()。
(A) 因为孔比轴难加工
(B) 因为从工艺上讲, 应先加工孔, 后加工轴
(C) 为了减少定尺寸孔用刀、量具的规格和数量
(D) 为了减少孔和轴的公差带数量
19. 数控机床液压卡盘处于正卡且在低压夹紧状态下, 其夹紧力的大小是由管路上的减压阀来调节的。
(A) 高压 (B) 中压 (C) 低压 (D) 超高压
20. 调整泵轴与电动机联轴器同轴度时其误差不超过 ()。
(A) 0.30mm (B) 0.35mm (C) 0.40mm (D) 0.20mm
21. 活塞杆全长和局部弯曲: 活塞杆全长校正直线度误差应 () 0.03/100mm 或更换活

- 塞。
- (A) 小于等于 (B) 大于等于 (C) 大于 (D) 小于
22. 液压油太脏、过滤不良及其它机械杂质侵入造成节流阀 ()。
- (A) 顺畅 (B) 流通 (C) 阻塞 (D) 通畅
23. 机床拆卸前了解机械设备 () 系统, 明确其用途和相互间的作用。
- (A) 包装 (B) 连接 (C) 传动 (D) 固定
24. 机床拆卸时最后按先外后内、先上后下的 (), 分别将各部件分解成零件。
- (A) 位置 (B) 顺序 (C) 部位 (D) 宽度
25. 机床组装前应熟悉设备 () 和技术要求。
- (A) 装配图 (B) 三视图 (C) 左视图 (D) 右视图
26. 机床组装时首先 () 的安装。
- (A) 床身与床脚 (B) 齿条 (C) 刀架 (D) 电气
27. 简单 PLC 的运算功能包括逻辑运算和 ()。
- (A) 控制功能 (B) 编程功能
(C) 计时和计数功能 (D) 处理速度功能
28. 主轴与箱体超差引起的切削振动大, 修理主轴或箱体使其 () 精度、位置精度达到要求。
- (A) 连接 (B) 接触 (C) 配合 (D) 加工
29. 诊断的步骤包括 ()。
- (A) 要确定运行状态检测的内容、建立测试系统
(B) 特征提取
(C) 制定决策
(D) 要确定运行状态检测的内容、建立测试系统, 特征提取, 制定决策都正确
30. 梯形齿同步带在传递功率时由于应力集中在 () 部位, 使功率传递能力下降。
- (A) 齿顶 (B) 分度圆 (C) 齿根 (D) 齿顶圆
31. 伺服电动机与滚珠丝杠连接不同轴引起滚珠丝杠在 () 中转矩过大。
- (A) 移动 (B) 振动 (C) 运转 (D) 连接
32. 变挡液压缸窜油或内泄造成 () 无变速。
- (A) 进给 (B) 升降 (C) 主轴 (D) 工作台
33. 如果数控系统某个扩展 I/O 模块的 DI、DO、AI、AO 数量全部设为 0, 系统认为该站号 ()。
- (A) 只有在机床空载时无效 (B) 只有在机床空载时有效
(C) 无效 (D) 有效
34. 当数控系统的软限位参数设定为 0 时, 软限位机能 C ()。

46. 因系统外部干扰引起故障的机床在使用过程中经常会出现无规律的“死机”，最常用的排除办法是（ ）。
- (A) 关机重新启动 (B) 重新输入系统参数
(C) 重新编写 PLC 程序 (D) 检查电气控制系统各模块的连接
47. 精车后，工件端面圆跳动超差的原因是（ ）。
- (A) 主轴轴颈的圆度超差 (B) 刀具不正
(C) 进给传动误差 (D) 主轴轴向窜动超差
48. 最大车削直径 200~500mm 的车床的尾座套筒轴线对主刀架溜板移动的平行度，在（ ）内每 300mm 测量长度上允差为 0.020mm。
- (A) 次平面 (B) 主平面 (C) 主轴端面 (D) 导轨面
49. 在用车床加工工件的端面时，刀架 X 方向移动对主轴回转轴线不垂直时，将产生（ ）。
- (A) 加工表面对定位基准的圆跳动 (B) 加工表面对定位基准的垂直度误差
(C) 加工表面的平行度误差 (D) 不会产生任何误差
50. 数控车床在执行刚性攻丝时，（ ）每旋转一转，沿攻丝轴产生一定的进给（螺纹导程）。
- (A) Z 轴 (B) 进给轴 (C) X 轴 (D) 主轴
51. 数控铣床镗孔出现圆度超差主要原因是（ ）。
- (A) 主轴在 Z 轴方向窜动 (B) 主轴在孔内振动
(C) Z 轴直线度不良 (D) 主轴径向跳动
52. 自动换刀时，六角回转刀架转位后，液压油缸带动刀架（ ），实现刀架夹紧。
- (A) 正转 (B) 反转 (C) 上升 (D) 下降
53. 当机床三色灯的绿色灯亮时，表示（ ）。
- (A) 机床有故障产生 (B) 机床处于准备状态
(C) 机床正在进行自动加工 (D) 机床处于非加工状态
54. 一帶有键槽的传动轴，使用 45 钢并需淬火处理，外圆表面要求达 Ra0.8，尺寸精度 IT7，其加工工艺可为（ ）。
- (A) 粗车→精车→铣→热处理→粗磨→精磨
(B) 粗车→铣→磨→热处理
(C) 车→热处理→磨→铣
(D) 车→磨→铣→热处理
55. 目前高精度的三坐标测量机的单轴精度，每米长度内可达（ ）。
- (A) 0.1mm 以内 (B) 0.01mm 以内
(C) 0.001mm 以内 (D) 0.005mm 以内
56. 若滚动轴承内圈与轴是过盈配合，轴承外圈与轴承座孔是间隙配合时，应（ ）。

- (A) 先将轴承安装在轴上，再一起装入轴承座孔内
 (B) 先将轴承装入轴承座孔内，再将轴装入轴承内
 (C) 将轴承与轴同时安装 (D) 轴先安装
57. 关于铣床主要部件运行描述，以下说法不正确的是 ()
 (A) 铣床，工作台可在水平面内正反各回转 45°
 (B) 根据机床的标准要求，纵向丝杆的空程量允许为刻度盘 $1/2$ 圈
 (C) 铣床，升降台可沿床身侧面的垂直导轨上下移动
 (D) 铣床，横向工作台上的转盘的作用是使纵向工作台在水平面内旋转 $\pm 45^\circ$ 角
58. 将检验棒插进主轴锥孔内，把百分表安装在机床固定部件上，使百分表测头垂直触及被测表面，旋转主轴，记录百分表的最大读数差值，在 a、b 处分别测量；标记检棒与主轴的圆周方向的相对位置，取下检棒，同向分别旋转检棒 90° 、 180° 、 270° 后重新插入主轴锥孔，在每个位置分别检测；取 4 次检测的平均值即为 ()。
 (A) 主轴的轴肩支承面的跳动 (B) 主轴的轴向窜动
 (C) 主轴锥孔轴线的径向跳动 (D) 主轴定心轴颈的径向跳动
59. 数控机床精度检验中，() 是综合机床关键零、部件经组装后的综合几何形状误差。
 (A) 定位精度 (B) 切削精度
 (C) 几何精度 (D) 定位精度，切削精度，几何精度都是
60. 将检验棒插进主轴锥孔内，把百分表安装在溜板（或刀架）上，使百分表测头垂直在平面触及被测表面（验棒），移动溜板，记录百分表的最大读数差值及方向；旋转主轴 180° 度，重复测量一次，取两次读数的 () 作为在垂直平面内主轴轴线对溜板移动的平行度误差。
 (A) 最大值 (B) 代数和 (C) 代数差 (D) 算术平均值
61. 将检验棒顶在床头和尾座两项尖上，把百分表安装在溜板（或刀架）上，使百分表测头在垂直平面内垂直触及被测表面（检验棒），然后移动溜板至行程两端，移动小拖板（X 轴），记录百分表在行程两端的最大读数值的差值，即为 ()。
 (A) 主轴和尾座两项尖的等高度 (B) 尾座套筒锥孔轴线（对溜板移动）的平行度
 (C) 刀架转位的重复定位精度 (D) 主轴轴线（对溜板移动）的平行度
62. 电火花线切割加工和电火花成型加工的原理是一样的，电火花线切割加工与电火花成形加工相比，有其特点，下面哪一个不属于其特点 ()。
 (A) 不需要制作复杂的成形电极
 (B) 工件材料被腐蚀祛除的量多
 (C) 可加工各种复杂零件，如微槽和窄缝
 (D) 采用精规准一次加工成形，大都不需要转换加工规准

63. 将尾座套筒伸出有效长度后，按正常工作状态锁紧，百分表安装在溜板（或刀架上），然后使百分表测头在水平平面内垂直触及被测表面（尾座套筒），移动溜板，记录百分表的最大读数差值及方向；即得（ ）。

- (A) 在垂直平面内尾座套筒轴线对溜板移动的等高度误差
- (B) 在水平平面内尾座套筒轴线对溜板移动的等高度误差
- (C) 在垂直平面内尾座套筒轴线对溜板移动的平行度误差
- (D) 在水平平面内尾座套筒轴线对溜板移动的平行度误差

64. 尾座套筒不伸出并按正常工作状态锁紧；将检验棒插在尾座套筒锥孔内，指示器安装在溜板（或刀架）上，然后把百分表测头在水平平面内垂直触及被测表面，移动溜板，记录百分表的最大读数差值及方向；取下验棒，旋转验棒 180 度后重新插入尾座套孔，重复测量一次，取两次读数的算术平均值作为（ ）。

- (A) 在垂直平面内尾座套筒锥孔轴线对溜板移动的平行度误差
- (B) 在水平平面内尾座套筒锥孔轴线对溜板移动的平行度误差
- (C) 在垂直平面内尾座套筒轴线对溜板移动的平行度误差
- (D) 在水平平面内尾座套筒轴线对溜板移动的平行度误差

65. 为了防止注射成型时，出现漏流现象和熔料积存的死角，喷嘴头凸球面圆弧半径 R 应（ ）模具主浇道衬套的凹面圆弧半径 R_0 。

- (A) 等于或稍大于
- (B) 等于或稍小于
- (C) 小于
- (D) 无关

66. 数控机床故障维修的原则正确的是（ ）。

- (A) 先电气后机械
- (B) 先内部后外部
- (C) 先简单后复杂
- (D) 先动后静

67. 数控车床主轴端部主轴的轴向窜动允许误差为（ ）。

- (A) 0.005
- (B) 0.01
- (C) 0.02
- (D) 0.03

68. 数控机床的定位精度检验包括（ ）。

- (A) 回转运动的定位精度和重复分度精度
- (B) 直线运动各轴的反向误差
- (C) 各直线运动坐标轴机械原点的复归精度
- (D) 以上都是

69. 不管做什么工作都应（ ）敬业。

- (A) 爱岗
- (B) 勤劳
- (C) 努力
- (D) 奋发

70. 务工者首先应该遵循职业道德的基本（ ）。

- (A) 要求
- (B) 规定
- (C) 情况
- (D) 规范

71. 单分型面注塑模又称（ ）注塑模。

- (A) 单板式 (B) 二板式 (C) 三板式 (D) 多板式
72. 踏实勤劳这不仅是做人的原则，更是（ ）的原则。
(A) 工作 (B) 从业 (C) 社会 (D) 企业
73. 下班时（ ）。
(A) 要做好机位以及岗位的清洁 (B) 什么也不用，到时间就可以下班了
(C) 停机将模具处于闭合位置 (D) 不清楚
74. 职业道德一般只约束（ ）。
(A) 从事本职业活动的人 (B) 服务对象
(C) 职业活动对策 (D) 职业外部职工
75. 用来表示熔融胶料充填模具型腔快慢的参数是（ ）。
(A) 注射压力 (B) 螺杆转速 (C) 注射速率 (D) 注射量
76. 由于塑料成型时产生分子取向，与分子链相垂直的方向，其强度将（ ）平行方向。
(A) 高于 (B) 差于 (C) 相等于 (D) 无法比较
77. 涂层刀片适合于（ ）车削工件。
(A) 浅切深 (B) 低进给 (C) 高速大进给 (D) 低速小进给
78. 在加工条件相同时，用（ ）刀具产生的切削力最小。
(A) 陶瓷刀具 (B) 硬质合金刀具
(C) 高速钢 (D) 产生的切削力都一样
79. 用量具测量读数时，目光应（ ）量具的刻度。
(A) 垂直于 (B) 倾斜于 (C) 平行于 (D) 任意
80. 按照对产品损害程度分类的质量检验有（ ）。
(A) 强度检验 (B) 重复检验 (C) 破坏性检验 (D) 安全检验
81. 根据《中华人民共和国劳动法》规定，国家建立伤亡事故和职业病统计报告和处理制度。
()级以上各级人民政府劳动行政部门、有关部门和用人单位应当依法对劳动者在劳动过程中发生的伤亡事故和劳动者的职业病状况，进行统计、报告和处理。
(A) 街道 (B) 县 (C) 市 (D) 省
82. 根据《中华人民共和国劳动法》规定，未成年工是指年满（ ）周岁未满十八周岁的劳动者。
(A) 十四 (B) 十五 (C) 十六 (D) 十七
83. 根据《中华人民共和国劳动法》规定，对怀孕（ ）个月以上的女职工，不得安排其延长工作时间和夜班劳动。
(A) 五 (B) 六 (C) 七 (D) 八
84. 凹模是成型塑件（ ）的成型零件。
(A) 内表面 (B) 外表面 (C) 上端面 (D) 下端面

85. 合金钢油冷淬火时, () 的作用比较突出。
 (A) 组织应力 (B) 热应力 (C) 载荷应力 (D) 机械应力
86. 下列不属于推出机构零件的是 ()。
 (A) 推杆 (B) 复位杆 (C) 型芯 (D) 推板
87. () 的作用, 除了用其顶部端面构成冷料穴的部分几何形状之外, 还负责在开模时把凝料从主流道中拉出。
 (A) 推杆 (B) 冷料穴 (C) 拉料杆 (D) 型腔
88. 多型腔模具适用于 () 生产。
 (A) 小批量 (B) 大批量 (C) 高精度要求 (D) 试制
89. 下列不属于注射模导向机构的是 ()。
 (A) 导柱 (B) 导套 (C) 导向孔 (D) 推杆
90. 滑块耐磨板可选用 () 材料。
 (A) 油钢 (B) 不锈钢 (C) 透气钢 (D) 铸铁
91. 模胚 B 板加工时, 其工件坐标一般如何设置 ()。
 (A) XY 四面分中, Z 底部为零 (B) XY 四面分中, Z 顶部为零
 (C) XY 基准角单边, Z 顶部为零 (D) XY 基准角单边, Z 底部为零
- 92 如下图所示的滑块, 其工件坐标设置合理的是 ()。
 (A) ① (B) ② (C) ③ (D) ④
93. 以下所列是金属切削机床机械传动常用的传动副。其中 () 的优点是结构简单, 制造方便, 传动平稳, 且有过载保护作用。缺点是传动比不准确, 所占空间较大。
 (A) 皮带传动 (B) 齿轮传动
 (C) 蜗轮蜗杆传动 (D) 丝杆螺母传动
94. 顶针板上的 $\Phi 50$ 支撑柱孔一般用 () 的方法加工。
 (A) 钻孔 (B) 线切割 (C) 镗孔 (D) 铰孔
95. 下面的机械加工设备, () 设备加工的表面粗糙度最好。
 (A) 铣床 (B) 磨床 (C) 数控铣 (D) 线切割
96. 大滑块下的耐磨板调整时, 应使耐磨板 ()。
 (A) 高出模板大面 $0.05\sim 0.1\text{mm}$ (B) 高出模板大面 $0.5\sim 1\text{mm}$
 (C) 低于模板大面 $0.05\sim 0.1\text{mm}$ (D) 低于模板大面 $0.5\sim 1\text{mm}$
97. 在修配注射模具分型面密封胶部分的规格时, 以下说法错误的是 ()。
 (A) 中小型模具 $10\sim 20\text{mm}$ (B) 大型模具 $30\sim 50\text{mm}$
 (C) 密封胶位以外部分避空 (D) 密封胶位越大越好, 以增加密封胶位可靠性
98. 注射模具的三级维修保养中, 没有特别要求, 一般不拆解 ()。
 (A) A 板 (B) B 板 (C) C 板 (D) 顶针板

99. 拆解斜顶时，一般从型芯的（ ）方向取出。
(A) 正面 (B) 背面 (C) 侧面 (D) 垂直面
100. 模具的内型内粗研磨磨料粒度用（ ）。
(A) 46#~90# (B) 100#~120# (C) W28~W10 (D) 60#~80#
101. 注塑机预塑时螺杆是（ ）。
(A) 前移 (B) 不动 (C) 边旋转边后退 (D) 先前移再后退
102. 注塑机如果溶胶量少，制品会出现（ ）。
(A) 凹陷 (B) 溢边 (C) 银纹 (D) 烧焦
103. 喷嘴的温度应该（ ）料筒的最高温度。
(A) 等于 (B) 低于 (C) 高于 (D) 不影响
104. 注塑机锁模力应该（ ）注射压力乘以制品成型面积。
(A) 大于 (B) 等于 (C) 小于 (D) 其他
105. 为了不使加料口处的塑料熔结，保持加料的顺畅，在加料口附近要设置（ ）。
(A) 加热装置 (B) 计量装置 (C) 冷却装置 (D) 强制加料装置
106. 大面积型腔的粗加工电极最好选择（ ）。
(A) 石墨 (B) 紫铜 (C) 黄铜 (D) 钨
107. 合模装置必须具备的特性有（ ）。
(A) 足够的合模力和系统刚性 (B) 足够的模具安装空间
(C) 具备慢—快—慢的运动特性 (D) 以上皆是
108. 在合模共有四个阶段，其中高压合模的前一个阶段为（ ）合模。
(A) 快速 (B) 低速 (C) 低压 (D) 高压
109. （ ）负责申报生产许可证的产品和进口劳动防护用品的质量检验。
(A) 国家安全生产监督管理局 (B) 国家劳动防护用品质量监督检验中心
(C) 国家市场监督管理总局 (D) 国家社会保障局
110. 操作机械时，工人要穿“三紧”式工作服，“三紧”是指（ ）紧、领口紧和下摆紧。
(A) 袖口 (B) 裤口 (C) 裤腿 (D) 裤腰
111. 正确佩戴安全帽有两个要点：一是安全帽的帽衬与帽壳之间应有一定间隙；二是（ ）。
(A) 必须系紧下颚带 (B) 必须时刻佩戴
(C) 必须涂上黄色 (D) 必须涂上红色
112. 对同一形状进行重复加工，尺寸形状再现性较差的设备的是（ ）。
(A) 数控车床 (B) 加工中心 (C) 电火花线切割 (D) 普通铣床
113. 下列零件或产品的材料应选用热固性塑料（ ）。

- (A) 脸盆 (B) 圆珠笔外壳 (C) 电视机外壳 (D) 锅铲手柄
114. 轴测图是一种立体图，物体上相互平行线段的轴测投影（ ）。
- (A) 相互平行 (B) 相互垂直 (C) 相互倾斜 (D) 不能确定
115. 塑料模具制造中影响制件表面粗糙度的主要因素是（ ）。
- (A) 塑料材料性能 (B) 成型零件表面粗糙度
(C) 成型工艺条件 (D) 模具的精度
116. 下列是整体热处理的是（ ）。
- (A) 正火 (B) 表面淬火 (C) 渗氮 (D) 碳氮共渗
117. 调质处理是使钢获得（ ）。
- (A) 高硬度和良好的耐磨性 (B) 稳定尺寸
(C) 良好的综合力学性能 (D) 较高的弹性极限和屈服极限
118. 检验程序正确性的方法不包括（ ）方法。
- (A) 自动校正 (B) 试切削 (C) 空运行 (D) 图形动态模拟
119. 铣削加工中最先设定的用量是（ ）。
- (A) F (B) S (C) ap (D) V
120. 电火花线切割加工过程必须在（ ）中进行。
- (A) 工作液 (B) 水 (C) 煤油 (D) 切削液
121. 在半剖视图中，剖视图部分与视图部分的分界线为（ ）。
- (A) 粗实线 (B) 细点画线 (C) 双点画线 (D) 细实线
122. 车削时，走刀次数决定于（ ）。
- (A) 切削深度 (B) 进给量 (C) 进给速度 (D) 主轴转速
123. 以下属于常规热处理的是（ ）。
- (A) 退火 (B) 正火 (C) 回火 (D) 以上都是
124. 虎钳属于（ ）夹具。
- (A) 通用 (B) 专用 (C) 组合 (D) 精密
125. 装配斜顶的顺序为（ ）。
- (A) 先配成型端→导滑段→顶出端 (B) 导滑段→成型端→顶出端
(C) 顶出端→导滑段→成型端 (D) 导滑段→顶出端→成型端
126. 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
127. 机床误差不包括（ ）。
- (A) 近似误差 (B) 磨损误差 (C) 安装误差 (D) 制造误差
128. 对于薄平板塑件成型，在设计注塑模时应考虑设置（ ）浇口。
- (A) 一个点 (B) 多个点 (C) 一个中心 (D) 一个平缝

129. 一模多腔的模具，产品在排位时，产品与产品之间的距离一般为（ ）。
- (A) $\geq 25\text{mm}$ (B) $\geq 20\text{mm}$ (C) $\geq 15\text{mm}$ (D) $\geq 10\text{mm}$
130. 模具图样设计、工艺技术文件编制、工时定额制定和成本估价等工作属模具生产过程（ ）阶段。
- (A) 材料的准备 (B) 生产服务 (C) 基本生产 (D) 生产技术准备
131. 硬质合金模具常用的固定方法有机械固定法、热压法、浇注法、焊接固定法等，对于圆形零件常用（ ）固定。
- (A) 机械固定法 (B) 热压法 (C) 浇注法 (D) 焊接固定法
132. 电火花加工是利用（ ）进行尺寸加工。
- (A) 电化学反应过程中的溶解 (B) 在工具端面做超声频振动
(C) 脉冲放电时的地电腐蚀现象 (D) 机械切削
134. 工件定位时,用来确定工件在夹具中位置的基准称为（ ）。
- (A) 测量基准 (B) 设定基准 (C) 工序基准 (D) 定位基准
135. 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
136. 刀具磨损过程分为（ ）个阶段。
- (A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
137. 产生机械加工精度误差的主要原因是（ ）。
- (A) 空气潮湿 (B) 润滑不良 (C) 材料不合格 (D) 机床精度下降
138. 塑料加热塑化后，在注射机的螺杆推动下经喷嘴进入模具型腔，塑料在型腔内固化定型的过程称为（ ）过程。
- (A) 压塑成型 (B) 注塑成型 (C) 吹塑成型 (D) 挤塑成型
139. 诚实守信是做人的行为准则，在现实生活中正确的观点是（ ）。
- (A) 诚实守信与市场经济相冲突
(B) 诚实守信是市场经济必须遵守的法则
(C) 是否诚实守信要视具体情况而定
(D) 诚实守信是“呆”、“傻”、“憨”
140. （ ）是在机床操作中不允许。
- (A) 佩戴安全帽 (B) 佩戴护目镜
(C) 穿戴防护鞋 (D) 佩戴手套
141. 塑料模的装配，当以主要工作零件为装配基准时，这时的装配基准为（ ）。
- (A) 导柱、导套 (B) 型腔、型芯与镶块
(C) 模具的中心线 (D) 锁模力中心线

142. 绘制对称模具的总装配图时，俯视图可以（ ）。
- (A) 只画出上模 (B) 只画出下模
(C) 可上下模各画一半 (D) 画模具某一截面
143. 在注射成型中应控制合理的温度，即控制（ ）。
- (A) 料筒温度 (B) 模具温度 (C) 喷嘴温度 (D) 以上都是
144. 井式喷嘴绝热流道模具的主流道杯内物料容积为塑件容积的（ ）倍。
- (A) 1/2~1 (B) 1/3~1/2 (C) 1/6~1/3 (D) 1/8~1/6
145. 千分尺的读数精度为（ ）。
- (A) 0.1 (B) 0.05 (C) 0.02 (D) 0.01
146. 平面选择和暂停功能属于数控机床的（ ）功能。
- (A) 准备指令 (B) 操作 (C) 运动指令 (D) 辅助指令
147. 对于装配工艺规程的设计，说法错误的是（ ）。
- (A) 是生产技术准备工作的主要内容之一
(B) 如果装配工业规程制定不合理，即使零件加工准确，也不可能保证产品质量
(C) 如果零件质量一般，由于装配结构工业性好、装配工艺合理，也能保证最终
(D) 产品的最终质量、生产率及成本基本上与装配工艺规程无关
148. 铣削加工的主要加工对象是（ ）。
- (A) 导柱和导套 (B) 模具的型腔和型面
(C) 孔 (D) 模具型腔表面上的文字 图案
149. 用百分表测量模架平行度误差，百分表的（ ）即为该模架的平行度误差。
- (A) 最大读数 (B) 最小读数
(C) 最大读数减最小读数 (D) 最大读数加最小读数的半
150. 用 0.02mm/m 精度的水平仪，检验数控铣床工作台面的安装水平时，若水平仪气泡向左偏 2 格时，则表示工作台面右端（ ）。
- (A) 低，其倾斜度为 4" (B) 低，其倾斜度为 2"
(C) 低，其倾斜度为 8" (D) 高，其倾斜度为 4"
152. 数控机床精度检验有（ ）。
- (A) 水平精度、垂直精度、切削精度
(B) 几何精度、进给精度、切削精度
(C) 几何精度、定位精度、切削精度
(D) 轴精度、几何精度、水平精度
153. 开机时默认的主轴控制指令为（ ）。
- (A) G96 (B) G97 (C) G50 (D) G90
154. 为了方便取件，能将积存在喷嘴内的冷料连同主浇道的料柱一起拉出，要求喷嘴口直

- 径 d 应 () 浇口套主浇道直径 d_0 。
- (A) 稍小于 (B) 稍大于 (C) 等于 (D) 等于或稍大于
155. 下列误差因素中不属于随机误差的因素是 ()。
- (A) 机床热变形 (B) 工件定位误差
(C) 夹紧误差 (D) 毛坯余量不均引起的误差
156. 加工中心的自动测量是指在加工中心上安装一些测量装置使其能按照程序自动测出 ()。
- (A) 零件的尺寸及刀具尺寸 (B) 刀具长度尺寸
(C) 零件的尺寸 (D) 刀具磨损尺寸
157. 模具擦穿位在配模时, 通常用红丹确认其松紧程度, 以下描述正确的是 ()。
- (A) 以红丹未碰到为宜 (B) 以红丹刚刚碰到为宜
(C) 以红丹被擦掉为宜 (D) 都可以
158. 仿真加工和模拟切削的目的主要是 ()。
- (A) 显示加工性能 (B) 观察整个加工过程
(C) 纠正错误的程序指令 (D) 找准刀路
159. 机械原点是 ()。
- (A) 机床坐标系原点 (B) 工作坐标系原点
(C) 附加坐标系原点 (D) 加工程序原点
160. 在数控程序中, G00 指令命令刀具快速到位, 但是在应用时 ()。
- (A) 地址指令可有可无 (B) 不需要地址指令
(C) 必须有地址指令 (D) 视程序情况而定
161. 数控机床加工中尽量采用组合夹具, 必要时可以设计专用夹具。在设计专用夹具时, 需要注意考虑的方面有几个, () 不属于主要的注意事项。
- (A) 合适的定位方式 (B) 合理的精度
(C) 合适的夹紧方法 (D) 夹紧机构须有足够的刚性和强度
162. 采用 CAD 技术来建立 CAE 的几何模型和物理模型, 完成分析数据的输入, 通常称此过程为 CAE 的 ()。
- (A) 前处理 (B) 后处理 (C) 建模 (D) 加载
163. 下列论述正确的是 ()。
- (A) 表面粗糙度属于表面微观性质的形状误差
(B) 表面粗糙度属于表面宏观性质的形状误差
(C) 表面粗糙度属于表面波纹度误差
(D) 经过磨削加工所得表面比车削加工所得表面的表面粗糙度值大
164. () 不是常用的毛坯类型。

177. “有了很好的道德，国家才能长治久安”。孙中山这段话强调的是（ ）。
- (A) 道德的定义和内涵 (B) 道德的标准
(C) 道德的功能和实质 (D) 道德的形象
178. 宽容别人就等于（ ）在我宽容别人的时候，我也得到了别人的宽容。
- (A) 放过别人 (B) 放虎归山 (C) 宽容自己 (D) 体谅别人
179. 抵制不正之风靠（ ）。
- (A) 法律法规 (B) 领导带头 (C) 严于律己 (D) 物质丰富
180. 恢复铣床局部的精度属于（ ）工作内容。
- (A) 日常维护 (B) 一级保养 (C) 二级保养 (D) 三级保养
181. 风力发电机工作过程中，能量转化的顺序是（ ）。
- (A) 风能-动能-机械能-电能 (B) 风能-机械能-动能-电能
(C) 风能-机械能-生物能-电能 (D) 风能-机械能-电能-动能
182. 风力发电机组最重要的参数是（ ）和额定功率。
- (A) 风轮转速 (B) 额定风速 (C) 风轮直径 (D) 塔的高度
183. 划线操作时，（ ）和划线基准尽量一致。
- (A) 工艺基准 (B) 设计基准 (C) 测量基准 (D) 装配基准
184. 锉削时，应充分使用锉刀的（ ），以提高锉削效率，避免局部磨损。
- (A) 两个面 (B) 有效全长 (C) 侧面 (D) 锉齿
185. 钳工常用的锯条长度是（ ）mm。
- (A) 500 (B) 400 (C) 300 (D) 200
186. 锯片的中齿的齿距（ ）。
- (A) 1.6mm (B) 1.2mm (C) 1mm (D) 0.8mm
187. 下列量具中，不属于游标类量具的是（ ）。
- (A) 游标深度尺 (B) 游标高度尺 (C) 游标齿厚尺 (D) 外径千分尺
188. 一般滚动轴承内圈同机件轴的配合是（ ）。
- (A) 基轴制 (B) 基孔制 (C) 间隙配合 (D) 过渡配合
189. 刮削时因为（ ）需要刮出花型。
- (A) 装饰性花纹 (B) 增加刮削面的美观
(C) 使滑动件之间有良好的润滑 (D) 以上全是
190. 运转结束后,应按规定关机,进行()。
- (A) 清理 (B) 维护 (C) 保养 (D) 修理
191. 装配气缸盖时,在缸盖的固定螺栓螺纹上蘸有少许机油后插入螺孔中,按照从()依次交叉进行的次序,分两次拧紧。
- (A) 中央向中央 (B) 两侧向中央 (C) 两侧向两侧 (D) 中央向两侧

192. 设备润滑规定中的“五定”是指：定人、定点、()、定时、定量。
(A) 定量 (B) 定寸 (C) 定质 (D) 定目
193. 在电火花成形加工中，() 状态属于正常放电状态。
(A) 电压表剧烈摆动 (B) 电流表剧烈摆动
(C) 均匀的炸裂声 (D) 发出蓝色电弧
194. 关于转换开关叙述不正确的是 ()。
(A) 组合开关结构较为紧凑
(B) 组合开关常用于机床控制线路中
(C) 倒顺开关多用于大容量电机控制线路中
(D) 倒顺开关手柄只能在 90 度范围内旋转
195. 在用一个泵驱动一个执行元件的液压系统中，采用三位四通换向阀使泵卸荷，应选用 () 型中位机能。
(A) “P”型 (B) “O”型 (C) “Y”型 (D) “H”型
196. 三相异步电动机的常见故障有 ()、电动机振动、电动机启动后转速低或转矩小。
(A) 机械负载过大 (B) 电动机过热
(C) 电压严重不平衡 (D) 铁心变形
197. 在正常干燥场所，额定电流为 30 安的胶壳开关，可以控制最大容量 () 千瓦的电动机。
(A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
198. 生活照明和办公室照明 () 装用螺丝灯头。
(A) 不允许 (B) 允许 (C) 不宜 (D) 严禁
199. 在质量管理中，致力于增强满足质量要求的能力的活动是 ()。
(A) 质量策划 (B) 质量控制 (C) 质量保证 (D) 质量改进
200. 在机械制图中，图框 () 画出。
(A) 都用粗实线 (B) 都用细实线
(C) 细实线和粗实线 (D) 无所谓
201. 全面质量管理的范围是 ()。
(A) 企业各项管理工作
(B) 企业生产全过程
(C) 产品质量产生、形成和实现的全过程
(D) 产品生产全过程
202. 用人单位发生合并或者分立等情况，原劳动合同 ()。
(A) 继续有效 (B) 失去效力
(C) 效力视情况而定 (D) 由用人单位决定是否有效

203. 劳动合同依法被确认无效，给对方造成损害的，() 应当承担赔偿责任。
- (A) 用人单位 (B) 有过错的一方
(C) 劳动者 (D) 工会
204. 在解除或终止劳动合同后，竞业限制的人员竞业限制期限，不得超过 ()。
- (A) 一年 (B) 二年 (C) 三年 (D) 四年
205. 镗子切削时的三个角度中，不包括 ()。
- (A) 楔角 β_0 (B) 仰角 γ_0 (C) 后角 α_0 (D) 前角 γ_0
206. 机床加工时，如进行圆弧插补，规定的加工平面默认为 ()。
- (A) G17 (B) G18 (C) G19 (D) G20
207. 在镗削中，对一般硬度的工件或铸铁材料，刃磨楔角 β_0 应选择 ()。
- (A) $30^\circ \sim 40^\circ$ (B) $40^\circ \sim 50^\circ$ (C) $50^\circ \sim 60^\circ$ (D) $60^\circ \sim 70^\circ$
208. 尺寸标注中“ ϕ ”表示 () 符号。
- (A) 直径 (B) 半径 (C) 球直径 (D) 球半径
209. 锯弓是用来安装和张紧锯条的工具，分为 () 和 ()。
- (A) 固定式、单体式 (B) 可调式、单体式
(C) 固定式、可调式 (D) 可调式、非固定式
210. 完全退火的目的是 () 改善加工性能、消除内应力。
- (A) 降低硬度、降低塑性 (B) 降低硬度、增加塑性
(C) 提高硬度、提高塑性 (D) 提高硬度、降低塑性
211. 钳工常用的锯条长度为 () mm。
- (A) 500 (B) 400 (C) 300 (D) 200
212. 钳工常用锯条的厚度为：()。
- (A) 0.3mm~1.0mm (B) 0.6mm~1.25mm
(C) 1.0mm~1.5mm (D) 1.0mm~2.0mm
213. 下列工种中不属于特种作业的是 ()。
- (A) 车工 (B) 电工 (C) 焊工 (D) 起重机司机
214. 整形锉尺寸直径 4 毫米长度 160 毫米一般用于 () 加工修正用。
- (A) 粗加工 (B) 半精加工 (C) 精加工 (D) 去毛刺
215. 钳工锉刀，锉齿是锉刀用于切削的齿形，有 () 和 () 两种。
- (A) 压齿、铣齿 (B) 铲齿、铣齿
(C) 铣齿、剁齿 (D) 压齿、剁齿
216. 某加工中心进行镗孔加工时，所镗出的孔与其基准的相互位置有误差，但未产生孔的形状误差，造成这种误差的原因很可能是 ()。
- (A) 机床的传动误差 (B) 机床导轨的导向误差

- (C) 机床主轴的径向跳动 (D) 机床主轴的轴向窜动
217. 钳工锉削时要求锉削表面粗糙度 $Ra12.5 \sim Ra6.3$, 应选用 () 锉刀。
 (A) 粗齿 (B) 中齿 (C) 细齿 (D) 油光
218. 对于装配成套的模架, 有几项技术指标是须符合相应精度要求的, 下列哪一个选项的指标是不在此范畴的 ()
 (A) 上模座上平面对下模座下平面的平行度
 (B) 上模座侧平面对下模座侧平面的平行度
 (C) 导柱轴心线对下模座下平面的垂直度
 (D) 导套孔轴心线对上模座上平面的垂直度
219. 油光锉刀一般用于 () 加工。
 (A) 粗加工 (B) 半精加工 (C) 精加工 (D) 去毛刺
220. 当钳工锉削中要求加工尺寸 20 ± 0.01 , 应选用 () 测量。
 (A) 钢尺 (B) 游标卡尺 (C) 外径千分尺 (D) 内径千分尺
221. 立式铣床主轴与工作台面不垂直, 用横向进给铣削会铣出 ()。
 (A) 凸面 (B) 平行或垂直面
 (C) 凹面 (D) 斜面
222. 在尺寸链中被间接控制的, 在其他尺寸确定后自然形成的尺寸, 称为 ()。
 (A) 增环 (B) 减环 (C) 封闭环 (D) 半封闭环
223. 选择粗基准时, 应当选择 () 的表面。
 (A) 比较粗糙 (B) 比较光洁
 (C) 加工余量小或不加工 (D) 任意
224. 万能角度尺在 $50^\circ \sim 140^\circ$ 范围内, 应装 ()。
 (A) 角尺 (B) 直尺 (C) 角尺和直尺 (D) 角尺、直尺和夹块
225. 百分表的长指针转一周, 则齿杆移动 ()。
 (A) 0.25mm (B) 0.5mm (C) 1mm (D) 1.5mm
226. 拆卸时的基本原则是拆卸顺序与 () 相反。
 (A) 装配顺序 (B) 安装顺序 (C) 组装顺序 (D) 调节顺序
227. 百分表的长指针转一周, 则齿杆移动 ()。
 (A) 0.25mm (B) 0.5mm (C) 1mm (D) 1.5mm
228. 将被测物体置于三坐标测量空间, 可获得被测物体上各测点的 () 位置。
 (A) 中心 (B) 尺寸 (C) 坐标 (D) 重心
229. 麻花钻在钻削时, 由于挤压和摩擦, 容易使孔壁产生 () 现象, 增加加工困难。
 (A) 过热变形 (B) 过冷变形 (C) 冷硬 (D) 热硬
230. 下列关于滚珠丝杆副的结构特点论述错误的是: ()。
 (A) 摩擦因数小 (B) 可预紧消除 (C) 运动平稳较差 (D) 运动具有可逆性
231. 机床距离强烈振源很近, 会造成 ()。

- (A) 设备振动 (B) 形状误差 (C) 加工效率低 (D) 主轴间隙过大
232. 单件生产和修配工作需要铰削少量非标准孔应使用 () 铰刀。
 (A) 整体式圆柱 (B) 可调节式 (C) 圆锥式 (D) 螺旋槽
233. 使用新铰刀时, 应对新铰刀进行 ()。
 (A) 测量直径 (B) 测量硬度 (C) 研磨直径 (D) 开槽刀口
234. 模具抛光产生的橘皮纹主要原因是 ()。
 (A) 抛光过度 (B) 渗氮过度
 (C) 抛光压力过大及抛光时间过长 (D) 以上皆是
235. 在铰削过程中, 铰削精度较高的孔时其工艺过程为 ()。
 (A) 钻孔、铰孔 (B) 钻孔、扩孔、铰孔
 (C) 钻孔、扩孔、精铰、粗铰 (D) 钻孔、扩孔、粗铰、精铰
236. 在成套丝锥中, 对每支丝锥的切削量分配有两种方式, 即锥形分配和 ()。
 (A) 螺旋分配 (B) 柱形分配 (C) 方形分配 (D) 圆形分配
237. 安装模具时, 应注意的事项是 ()。
 (A) 检查定位孔和定位圈是否配合 (B) 检查钢索、吊环等有无隐患
 (C) 严防模具撞击机台 (D) 以上皆是
238. 曲面刮削主要是滑动轴承内孔的刮削, 用轴和轴承对研后 () 来判定它的接触精度。
 (A) 单位面积上的研点 (B) 单位面积上研点合计面积的百分比
 (C) 研点数 (D) 贴合程度
239. 用一个有误差的水平仪测量一个平面, 气泡向左移动一格, 将水平翻转 180 度, 测量同一位置, 气泡向左移动两格, 则制件 ()。
 (A) 左端高 (B) 右端高 (C) 水平 (D) 无法判断
240. 在磨削过程中, 砂轮的磨粒会逐渐变钝, 这就导致切削力增大, 以致磨粒脱落或部分破碎, 重新露出锋利刃口, 恢复切削能力。砂轮的这一特性称为 ()。
 (A) 自砺性 (B) 硬度 (C) 精度 (D) 组织

二、判断题

- () 1. 空间直角坐标轴在轴测投影中, 其直角的投影一般已经不是直角了。
- () 2. 链传动属于啮合传动, 所以瞬时传动比恒定。
- () 3. 普通螺纹公差标准中, 除了规定中径的公差和基本偏差外, 还规定了螺距和牙型半角的公差。
- () 4. 液压传动装置工作平稳, 能方便地实现无级调速, 但不能快速起动, 制动和频繁换向。
- () 5. 自动开关属于手动电器。

- () 6. 电火花成形机床可加工高熔点、高硬度、高纯度、高韧性的绝缘材料。
- () 7. 虽然各行各业的工作性质、社会责任、服务对象和服务手段不同，但是他们对本行业人员要求具有职业道德的要求是相同的。
- () 8. 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。
- () 9. 用测力扳手使预紧力达到给定值的是控制扭矩法。
- () 10. 三角形导轨具有自动消除运动间隙的功能。
- () 11. 当工艺基准与设计基准不重合时，加工中需要按尺寸链封闭环进行工艺尺寸换算。
- () 12. 国家标准规定，机件的图形采用正投影法绘制，并采用第三角画法。
- () 13. 切削加工中，由于传给刀具的热量比例很小，所以刀具的热变形可以忽略不计。
- () 14. 摩擦表面愈洁净、光滑，表面粗糙度过分小，愈易发生黏着磨损。
- () 15. 退火或正火通常都安排在机械粗加工前，可改善材料的切削性能。
- () 16. 光栅可分为圆光栅和长光栅分别用于测量直线位移和角度。
- () 17. 注塑机锁模力不足时，容易发生制品飞边现象。
- () 18. 注射模具顶出位置应设置在脱模力较小的地方，如靠近型芯、筋等等。
- () 19. 产品顶出的推力点应作用在制品承受力最小的部位。
- () 20. 摇臂钻床工作台可纵横向移动，钻轴垂直布置，能进行铣削的钻床。
- () 21. 分型面选择的最重要的原则是：必须开设在制品断面轮廓最大的地方，否则，制品只能强脱或抽芯。
- () 22. 聚碳酸酯（PC）熔体黏度较大，在加热过程中具有明显的熔点，成型过程中宜选择较高的料筒温度和模具温度，以减小制品内部的残余内应力。
- () 23. 注射模具中设置支撑柱的主要目的是给顶针板导向。
- () 24. 对于已经淬硬的模具钢，无法用 CNC 进行精加工。
- () 25. 若机床具有刀具半径自动补偿功能，无论是按假想刀尖轨迹编程还是按刀心轨迹编程，当刀具磨损或重磨时，均不需重新编写程序。
- () 26. 抽芯机构设计在定模比较简单，而设计在动模就比较复杂。
- () 27. ABS 与 PA 相比较，前者更容易发生飞边现象，这是因为前者的流动性较强。
- () 28. 三板式注射模具的流道凝料和制品从不同的分型面取出。
- () 29. 设计分流道时，应先选较大的尺寸，以便于试模后根据实际情况进行修整。
- () 30. 数控机床的电气故障一般较易察觉，而数控机床的机械故障的诊断难度较大。
- () 31. 模具在注射机上的安装主要方法有螺钉直接固定和压板固定两种形式。
- () 32. 模具型腔用电火花加工时，常用的电极材料有石墨和黄铜。
- () 33. 模具制造一般要经过设计阶段、零件加工阶段、组装阶段和调试阶段。
- () 34. 热固性塑料不能用于注射成型。

- () 35. 模具可以分为冷冲压模具和型腔模两大类。
- () 36. 在模具加工时, 模具零件在磨削后线切割前都应进行退磁处理。
- () 37. 塑料模上凸起的文字图案, 对应在塑料模上也是凸起的文字。
- () 38. 若注射机的喷嘴口径是 4mm, 则浇口套内主流道小嘴口径为 3mm。
- () 39. 支撑柱的装配方法采用定位销定位, 平行度容易保证。
- () 40. 数控是指输入数控装置数字信息来控制机械预定动作。
- () 41. 根据塑料成分不同, 塑料可分为通用塑料、特殊塑料和工程塑料。
- () 42. 模具技术是衡量一个国家制造水平的重要标志之一。
- () 43. 高速钢性能非常优良, 在加工和使用前不需要热处理。
- () 44. 为了提高加工效率, 在大批量生产加工中一般使用通用夹具来夹持零件。
- () 45. 螺杆式注射机和柱塞式注射机相比, 后者具有塑化能力大和塑化均匀等优点。
- () 46. 同一基本尺寸, 同一公差等级的孔和轴的标准公差值相等。
- () 47. 偏差可为正、负或零值, 而公差只能为正值。
- () 48. 有时为了满足工件的夹紧需求, 可以改变工件已经在夹具中定位的正确位置。
- () 49. 激光干涉仪不仅用于精密测量, 还可用于大型机床的精密定位。
- () 50. 一般绞刀钝化后, 修磨切削锥部的后刀面。
- () 51. 拆卸零件前。先熟悉图样资料, 弄清机械的类型结构特点及传动系统, 了解和分析零部件的工作性能、功能和相互间的关系。
- () 52. 刮刀刃磨得不光滑, 刮刀刃有缺口或裂纹刮瓦时会产生丝纹。
- () 53. 润滑油分为工业润滑油和车用润滑油两大类。
- () 54. 直线运动定位精度是机床定位精度检测的主要内容之一。
- () 55. 精镗后的孔不能反映出铣床的进给机构状况。
- () 56. 滚齿机, 4 号莫氏锥度与滚刀主轴锥孔在接合长度上的接触面大于 85%。
- () 57. 铣床在工作时, 由于是多刀断续切削, 因而铣床的生产率较高。
- () 58. 滑枕与压板的间隙过大, 可通过修刮滑枕导轨与压板, 调整间隙。
- () 59. 拆卸轴类零件时正确的拆出方向总是在轴的小端。
- () 60. 根据动力来源的不同, 侧向分型与抽芯机构一般可以分为手动、气动、液动和机动四类。