

铣工理论习题

一、单项选择

- 职业道德是指从事一定职业劳动的人们，在长期的职业活动中形成的()。
A、行为规范 B、操作程序 C、劳动技能 D、思维习惯
 - 在市场经济条件下，职业道德具有()的社会功能。
A、鼓励人们自由选择职业 B、遏制牟利最大化
C、促进人们的行为规范化 D、最大限度地克服人们受利益驱动
 - 下列选项中属于企业文化功能的是()。
A、体育锻炼 B、整合功能 C、歌舞娱乐 D、社会交际
 - 职业道德对企业起到()的作用。
A、增强员工独立意识 B、模糊企业上级与员工关系
C、使员工规规矩矩做事情 D、增强企业凝聚力
 - 要做到办事公道，在处理公私关系时，要()。
A、公私不分 B、假公济私 C、公平公正 D、先公后私
 - 关于创新的论述，不正确的说法是()。
A、创新需要“标新立异” B、服务也需要创新
C、创新是企业进步的灵魂 D、引进别人的新技术不算创新
 - 下列说法正确的是()。
A、比例是指图样中图形与其实物相应要素的线性尺寸之比
B、比例是指图样中图形与其实物相应要素的尺寸之比
C、比例是指图样中实物与其图形相应要素的线性尺寸之比
D、比例是指图样中实物与其图形相应要素的尺寸之比
 - 当平面垂直于投影面时，平面的投影反映出正投影法的()基本特性。
A、真实性 B、积聚性 C、类似性 D、收缩性
 - 下列说法正确的是()。
A、两个基本体表面平齐时，视图上两基本体之间无分界线
B、两个基本体表面不平齐时，视图上两基本体之间无分界线
C、两个基本体表面相切时，两表面相切处应画出切线
D、两个基本体表面相交时，两表面相交处不应画出交线
 - 下列说法中，正确的是()。
A、全剖视图用于内部结构较为复杂的机件
B、当机件的形状接近对称时，不论何种情况都不可采用半剖视图
C、半剖视图用于内外形状都较为复杂的对称机件
D、采用局部剖视图时，波浪线可以画到轮廓线的延长线上
 - 下列说法中错误的是()。
A、对于机件的肋、轮辐及薄壁等，如按纵向剖切，这些结构要画剖面符号，而且要用粗实线将它与其邻接部分分开
B、当零件回转体上均匀分布的肋、轮辐、孔等结构不处于剖切平面上时，可将这些结构旋转到剖切平面上画出
C、较长的机件（轴、杆、型材、连杆等）沿长度方向的形状一致或按一定规律变化时，可断开后缩短绘制。采用这种画法时，尺寸应按机件原长标注
D、当回转体零件上的平面在图形中不能充分表达平面时，可用平面符号（相交的两细实线）表示
 - 孔的公差带代号由()组成。
-

- A、基本尺寸与公差等级数字
 B、基本尺寸与孔基本偏差代号
 C、公差等级数字与孔基本偏差代号
 D、基本尺寸、公差等级数字与孔基本偏差代号
13. 配合代号由()组成。
 A、基本尺寸与公差带代号
 B、孔的公差带代号与轴的公差带代号
 C、基本尺寸与孔的公差带代号
 D、基本尺寸与轴的公差带代号
14. 以下说法错误的是()。
 A、指引线引出端必须与框格垂直
 B、被测要素是轮廓或表面时，箭头指向轮廓线或延长线上，与尺寸线错开
 C、被测要素是中心要素时，箭头指向轮廓线或延长线上，与尺寸线错开
 D、基准代号由基准符号、圆圈、连线和字母组成
15. 表面粗糙度符号长边的方向与另一条短边相比()。
 A、总处于顺时针方向
 B、总处于逆时针方向
 C、可处于任何方向
 D、总处于右方
16. 按含碳量分类 45 钢属于()。
 A、低碳钢
 B、中碳钢
 C、高碳钢
 D、多碳钢
17. 适用于制造弹簧的材料是()。
 A、20Cr
 B、40Cr
 C、60Si2Mn
 D、GCr15
18. 高速钢的工作温度可达()°C。
 A、300
 B、400
 C、500
 D、600
19. HT200 适用于制造()。
 A、机床床身
 B、冲压件
 C、螺钉
 D、重要的轴
20. KTH300—6 中的 6 表示伸长率为()%。
 A、0.06
 B、0.6
 C、6
 D、60
21. QT600—3 中的 3 表示伸长率大于()%。
 A、0.03
 B、0.3
 C、3
 D、30
22. 共析、过共析钢淬火加热温度为()。
 A、 $A_{cm}+30 \sim 50^{\circ}\text{C}$
 B、 $A_{c3}+30 \sim 50^{\circ}\text{C}$
 C、 $A_{c1}+30 \sim 50^{\circ}\text{C}$
 D、 $A_{c2}+30 \sim 50^{\circ}\text{C}$
23. 表面热处理的主要方法包括表面淬火和()热处理。
 A、物理
 B、化学
 C、电子
 D、力学
24. 纯铜具有的特性之一是()。
 A、良好的导热性
 B、较差的导电性
 C、较高的强度
 D、较高的硬度
25. 黄铜是以()为主加元素的铜合金。
 A、镍
 B、锌
 C、锰
 D、铅
26. ()是由链条和具有特殊齿形的链轮组成的传递运动和动力的传动。
 A、齿轮传动
 B、链传动
 C、螺旋传动
 D、带传动
27. 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
28. 按用途不同螺旋传动可分为传动螺旋、传力螺旋和()三种类型。
 A、调整螺旋
 B、滑动螺旋
 C、滚动螺旋
 D、运动螺旋
29. ()通过切削刃选定点的平面，它平行或垂直于刀具。
 A、基面
 B、切削平面
 C、正交平面
 D、辅助平面
30. ()主要用来加工工件的圆柱或圆锥外表面的车刀。
 A、外圆车刀
 B、三面车刀
 C、尖齿车刀
 D、平面车刀
31. 不属于刨床部件的是()。

- A、滑枕 B、刀降 C、主轴箱 D、床身
32. 轴类零件孔加工应安排在调质()进行。
A、以前 B、以后 C、同时 D、前或后
33. 润滑剂的作用有润滑作用、冷却作用、()、密封作用等。
A、防锈作用 B、磨合作用 C、静压作用 D、稳定作用
34. 搪削是指用手锤打击搪子对金属工件进行()。
A、清理 B、修饰 C、切削加工 D、辅助加工
35. 锉削球面时，锉刀要完成()，才能获得要求的球面。
A、前进运动和锉刀绕工件圆弧中心的转动
B、直向、横向相结合的运动
C、前进运动和绕锉刀中心线转动
D、前进运动
36. 麻花钻顶角大小可根据加工条件由钻头刃磨决定，标准麻花钻顶角为 $118^\circ \pm 2^\circ$ ，且两主切削刃呈()形。
A、凸 B、凹 C、圆弧 D、直线
37. 机铰时，应使工件()装夹进行钻、铰工作，以保证铰刀中心线与钻孔中心线一致。
A、一次 B、二次 C、三次 D、四次
38. 管螺纹是用于管道连接的一种()。
A、普通螺纹 B、英制螺纹 C、连接螺纹 D、精密螺纹
39. 在板牙套入工件2~3牙后，应及时从()方向用90°角尺进行检查，并不断校正至要求。
A、前后 B、左右 C、前后、左右 D、上下、左右
40. 图形符号文字符号SQ表示()。
A、常开触头 B、长闭触头 C、复合触头 D、常闭辅助触头
41. 对闸刀开关的叙述不正确的是()。
A、是一种简单的手动控制电器 B、不宜分断负载电流
C、用于照明及小容量电动机控制线路中 D、分两极三极和四极闸刀开关
42. 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
43. 关于低压断路器叙述不正确的是()。
A、操作安全工作可靠 B、不能自动切断故障电路
C、安装使用方便，动作值可调 D、用于不频繁通断的电路中
44. 热继电器不用于()。
A、过载保护 B、断相保护
C、电流不平衡运行保护 D、短路保护
45. 不属于电伤的是()。
A、与带电体接触的皮肤红肿 B、电流通过人体内的击伤
C、熔丝烧伤 D、电弧灼伤
46. 环境保护法的基本原则不包括()。
A、预防为主，防治结合 B、政府对环境质量负责
C、开发者保护，污染者负责 D、环保和社会经济协调发展
47. 环境保护不包括()。
A、预防环境恶化 B、控制环境污染
C、促进工农业同步发展 D、促进人类与环境协调发展
-

48. 不符合岗位质量要求的内容是()。
- A、对各个岗位质量工作的具体要求 B、体现在各岗位的作业指导书中
C、是企业的质量方向 D、体现在工艺规程中
49. 齿顶高是指分度圆与()之间的径向距离。
- A、齿顶圆 B、齿根圆 C、基圆 D、渐开线圆
50. 直齿圆柱齿轮的全齿高 h 等于()。
- A、 m B、 $2m$ C、 $2.2m$ D、 $2.25m$
51. 直齿轮的分度圆和分度线用()表示。
- A、粗实线 B、细实线 C、点划线 D、直线
52. 在直齿轮啮合主视图中, 用一()表示啮合区的分度线。
- A、点划线 B、细实线 C、粗实线 D、直线
53. 矩形牙嵌式离合器端面上的齿和槽在俯视图中均用()表示。
- A、粗实线 B、细实线 C、粗虚线 D、细虚线
54. 装配图中零件的名称和数量应进行编号并填写在()内。
- A、零件图 B、标题栏 C、技术文件 D、明细表
55. 齿轮加工测量齿坯外圆的目的, 在于保证齿轮()的正确。
- A、分度圆齿厚 B、齿根圆直径 C、齿顶圆齿厚 D、齿数
56. 矩形离合器加工工艺要求按照离合器()齿部内径及齿深选择铣刀。
- A、齿数 B、齿形 C、齿厚 D、齿距
57. 在立铣上铣直线成型面, 铣刀的切削刃长度应()工件型面母线的长度。
- A、大于 B、等于 C、小于 D、等于或小于
58. 装夹圆柱面直齿刀具时, 应对刀坯进行校正, 使之与分度头或专用夹具同轴, 并与()和进给方向平行。
- A、工作台面 B、夹具平面 C、立导轨 D、铣床主轴轴线
59. 在()所采用的基准, 称为工艺基准。
- A、工艺过程中 B、加工过程中 C、工序图上 D、设计图样上
60. 粗基准选择的总原则是为后续工序提供必要的()基准, 并保证所有加工表面有足够的加工余量。
- A、测量 B、定位 C、装配 D、加工
61. 在机械加工的中间工序和最终工序中, 是用工件上()的表面做定位基准的, 这种定位基准叫做精基准。
- A、未加工过 B、已加工过 C、不加工 D、待加工
62. 夹紧作用的好坏, 将会影响工件的加工精度、()以及加工时间。
- A、垂直度 B、平行度 C、表面粗糙度 D、对称度
63. 螺旋夹紧机构采用的动力源多数为()。
- A、机动 B、手动 C、气动 D、液压
64. 偏心夹紧机构采用的动力源多数为()。
- A、机动 B、气动 C、手动 D、液压
65. 弹簧卡头的基准精度为()级。
- A、1~2 B、2~3 C、3~5 D、5~7
66. 多点联动夹紧机构是用一个原始作用力, 使工件在()方向上, 同时获得多点均匀夹紧的机构。
- A、不同 B、同一 C、相反 D、相关
67. 两个平面不平行的工件, 在普遍虎钳上装夹, 可在钳口内加一对(), 以使工件稳固装夹。
- A、平行垫块 B、V型块 C、弧形垫块 D、圆棒
68. 组合夹具中各种规格的方形、矩形、圆形基础板和基础角铁等, 称为()。
- A、支承件 B、定位件 C、基础件 D、压紧件

69. 由于组合夹具各元件接合面都比较平整、光滑，因此各元件之间均应使用()。
- A、紧固件 B、定位件和紧固件
C、定位件 D、夹紧件
70. 使用气动夹紧机构及液压夹紧机构，在夹紧力相同时，气缸直径比油缸直径()。
- A、小 B、小得多 C、大 D、大得多
71. 液压夹紧装置是利用()来传力时一种装置。
- A、水 B、皂化液 C、油质 D、液性塑料
72. 在液性塑料夹紧机构中，当轴柱与孔的配合间隙很小时，这种结构可用()代替液体塑料。
- A、水 B、润滑脂 C、柴油 D、煤油
73. 整体三面刃铣刀一般采用()制造。
- A、YT类硬质合金 B、YG类硬质合金 C、高速钢 D、合金工具钢
74. 高速钢基硬质合金其性能介于硬质合金和高速钢之间，具有良好的耐磨性()、韧性和工艺性。
- A、刚性 B、红硬性 C、耐冲击性 D、耐热性
75. 铣刀切削时直接推挤切削层金属并控制()的刀面称为前面。
- A、切屑力 B、切屑流向 C、切屑速度 D、切屑刃
76. 圆柱铣刀的前角指在正交平面内测得的前面与()之间的夹角。
- A、主剖面 B、法剖面 C、基面 D、切削平面
77. 端铣刀的刃倾角是指主刀刃与()之间的夹角。
- A、纵剖面 B、横剖面 C、切削平面 D、基面
78. 高速钢铣刀的后角一般为()左右。
- A、12° B、14° C、16° D、18°
79. 粗加工时，首先应选用被切金属层较大的()，其次是选用被切金属层较大的深度，再选用较大的每齿进给量。
- A、长度 B、宽度 C、高度 D、深度
80. 阶梯铣刀的刀齿排列时，最后一个刀齿在轴向比前一个刀齿伸出()mm左右，可使粗、精在一次进给中完成。
- A、2 B、1.5 C、1 D、0.5
81. 铣削低碳钢时，硬质合金端铣刀每齿进给量通常选用()mm。
- A、0.05~0.1 B、0.1~0.15 C、0.2~0.4 D、0.4~0.5
82. 精铣时，限制进给量的主要因素是加工精度和()。
- A、平行度 B、垂直度 C、表面粗糙度 D、硬度
83. 铣削时影响铣削速度的主要因素有：刀具材料的性质和刀具寿命、工件材质、()及切削液的使用情况。
- A、加工条件 B、加工质量 C、加工工艺 D、加工工序
84. 加工宽度尺寸大的台阶和沟槽时，一般采用()铣刀。
- A、盘形 B、指形 C、端 D、立
85. X2010C型铣床中的“20”表示该铣床属于()铣床。
- A、立式升降台 B、卧式升降台 C、龙门 D、仿形
86. 工作台在水平面内板转 $\pm 45^\circ$ 的铣床是()。
- A、立式铣床 B、卧式万能铣床 C、龙门铣床 D、仿形铣床
87. X6132型铣床的主电动机安装在铣床床身的()。
- A、前部 B、后部 C、左下侧 D、上部
88. X6132型铣床的进给速度有()种。
- A、16 B、18 C、20 D、22
89. 进给变速操纵机构采用的是()变速操纵机构。
- A、拉杆 B、液压 C、凸轮 D、孔盘
-

90. 铣床工作台导轨间隙过大时, 在加工过程中直接影响工件的直线性和加工面的()。
- A、平行度 B、垂直度 C、表面粗糙度 D、平面度
91. 调整主轴轴承间隙完毕后, 一般用 200N 的力推拉主轴, 轴向窜动量在()mm 的范围内变动。
- A、0.01 B、0.015 C、0.02 D、0.025
92. 铣床一保时, 要调整()轴承与丝杠之间的间隙及丝杠与螺母间隙, 使其转动正常。
- A、推力球 B、向心球 C、滑动 D、单列向心球
93. 校正固定钳口时, 若钳口铁是光整平面, 且()时, 可用百分表直接校正钳口铁。
- A、宽度方向尺寸较大 B、宽度方向尺寸较小
C、高度方向尺寸较大 D、高度方向尺寸较小
94. 当工件尺寸较大时, 一般在卧式铣床上用()铣削垂直面, 这样较易保证工件的垂直度。
- A、端铣刀 B、圆柱铣刀 C、三面刃铣刀 D、盘形铣刀
95. 在卧铣上用机用平口虎钳装夹工件铣削平行面质量差的主要原因是基准面与()不平行。
- A、虎钳固定钳口面 B、虎钳活动钳口面
C、虎钳导轨面 D、工作台面
96. 在卧铣上铣平行面, 若底面与基准面不垂直, 则需调整, 调整后, 需用()对基准面进行检查。
- A、水平仪 B、角尺 C、百分表 D、万能角度尺
97. 试刀法是指通过试切—测量—调整—(), 直到被加工尺寸达到要求。
- A、粗铣 B、半精铣 C、精铣 D、再试切
98. 加工较窄的敞开式沟槽, 成批生产时采用()铣刀加工。
- A、指形 B、键槽 C、盘形槽 D、立
99. 在机用平口虎钳上装夹工件铣键槽时, 采用环表对刀法, 先把工件夹紧, 把百分表固定在()上, 进行调整。
- A、铣床主轴 B、平口虎钳 C、工作台面 D、立导轨
100. 采用直线移距分度法, 移距时, 主动轮挂在()上。
- A、主轴 B、从动轴 C、侧轴 D、工作台丝杠
101. 对于细长工件采用一夹一顶加工时, 要用百分表校正工件的上素线相对于()的平行度。
- A、纵向移动方向 B、横向移动方向 C、工作台面 D、轴线
102. 在铣床上进行刻线加工的刻线刀, 通常用()刀具刃磨而成。
- A、高速钢 B、硬质合金 C、碳素工具钢 D、金钢石
103. 加工外花键工件装夹后, 要用()校正径向圆跳动量和侧素线偏斜值。
- A、百分表 B、高度表 C、水平仪 D、气动仪
104. 用锯片铣刀铣削小径圆弧面, 铣削前, 应目测使锯片铣刀对准()。
- A、工件轴心线 B、工件键侧 C、工件大径中心 D、上素线
105. 孔的圆柱面的表面粗糙度要求一般为 $Ra()\mu m$ 。
- A、0.8~0.4 B、3.2~1.6 C、6.3~3.2 D、12.5~6.3
106. 用 V 型架装夹工件, 一般适用于加工()上的孔。
- A、板形工件 B、圆柱面 C、圆盘端面 D、箱体
107. 刃磨钻头时, 只刃磨两个()面。
- A、前 B、主 C、后 D、端
108. 铰削韧性材料时可采用()做为切削液。
- A、乳化液 B、柴油 C、煤油 D、水
109. 在铣床上用铣刀铣孔, 若主轴轴线与()不准, 则铣出的孔会产生歪斜或成椭圆形。
- A、工作台台面的平行度 B、立导轴的垂直度
C、工作台台面的垂直度 D、工件的垂直度
110. 标准盘形铣刀刀号, 模数为 1~8mm 时分成()组。
- A、5 B、6 C、7 D、8

111. 铣削 $z=32, m=3$ 的一个直齿圆柱齿轮, 每次分度时, 分度头柄应转过()转。
- A、 $1\frac{5}{24}$
 B、 $1\frac{6}{24}$
 C、 $1\frac{7}{24}$
 D、 $1\frac{8}{24}$
112. 铣削螺旋槽时, 交换齿轮选择后, 主动轮装在()上。
- A、分度头主轴 B、分度头侧轴 C、工作台丝杠 D、铣床主轴
113. 斜齿轮的法面模数指垂直于螺旋齿的截面上每齿所占的()直径长度。
- A、分度圆 B、基圆 C、齿顶圆 D、齿根圆
114. 在立铣上铣削斜齿轮对刀时, 应摇动()手柄, 使铣刀擦到工作表面。
- A、纵向 B、横向 C、垂向 D、主轴
115. 加工一件 $z=20, m=2\text{mm}$ 的直齿条, 其全齿高为()mm。
- A、4 B、4.5 C、5 D、5.5
116. 利用数显装置法来控制移距尺寸, 能获得高的齿距尺寸精度, 且不受()精度的影响。
- A、主轴 B、机床丝杠 C、工作台导轨 D、横向工作台
117. 齿条粗铣后, 测得弦齿厚余量为 1mm, 则补充切齿深度为()mm。
- A、1 B、1.37 C、1.46 D、1.72
118. 工件偏转铣右旋齿条时, ()转过 β 角。
- A、右旋齿条应逆时针 B、右旋齿条应顺时针
 C、工作台应逆时针 D、工作台应顺时针
119. 锥齿轮铣刀的齿形曲线应按照()制定。
- A、小端尺寸 B、中间尺寸 C、大端尺寸 D、齿轮齿形
120. 偏铣的原理是: 一方面使工件偏转; 另一方面移动工作台, 使()重新对准铣刀, 最后将大端多铣去一些。
- A、小端齿槽 B、中间齿槽 C、大端齿槽 D、齿宽
121. 锥齿轮偏铣时, 为了使分度头主轴能按需增大或减小微量的转角, 可采用()方法。
- A、增大或减少横向偏移量 B、较大的孔圈数进行分度
 C、较小的孔圈数进行分度 D、消除分度间隙
122. 偏铣锥齿轮时, 若小端尺寸已准确, 而大端尺寸太小, 则应()。
- A、减少回转量, 增加偏移量 B、增加回转量, 减少偏移量
 C、减少回转量, 适当减少偏移量 D、增加回转量, 适当增加偏移量
123. 牙嵌式离合器从轴向看其端面齿和齿槽是()。
- A、三角形 B、椭圆形 C、辐射状 D、收缩状
124. 已知一矩形牙嵌离合器的齿数 $z=5$, 齿部孔径 $d=40\text{mm}$, 选用三面刃铣刀加工, 所选铣刀宽度应小于等于()mm。
- A、11.75 B、16 C、18 D、18.25
125. 由于离合器一般是以内孔作为装配基准, 所以都要保证工件全跳动和内孔的()。
- A、表面粗糙度 B、同轴度 C、圆跳动 D、轴向窜动
126. 铣削奇数齿矩形离合器时, 至少需要进给铣削()次, 才能铣出全部齿形。
- A、 z B、 $2z$ C、 $1/2z$ D、 $1/3z$
127. 加工等边尖齿离合器时, 双角铣刀的角度 θ 与槽形角 ε 的关系是()。
- A、 $\theta > \varepsilon$ B、 $\theta = \varepsilon$ C、 $\theta < \varepsilon$ D、 $\theta + \varepsilon = 90^\circ$

128. 梯形收缩齿离合器的齿形, 实际上就是把尖齿离合器的齿顶和槽底分别用()于齿顶线和槽底线的平面截去一部分。
- A、倾斜 B、相切 C、垂直 D、平行
129. 铣削梯形等高齿离合器, 选择铣刀的齿顶宽度与()有关。
- A、齿数、齿高、工件齿部外径 B、齿数、齿高、齿形角
C、齿距、齿高、齿形角 D、工件齿部内径、齿高、齿形角
130. 铣削梯形等高齿离合器对刀时, 要使铣刀的()通过工件轴心, 然后再横向移动工作台一段距离。
- A、侧刃 B、端面刃 C、廓形对称线 D、轴线
131. 铣削梯形等高齿离合器, 每次进给能同时铣出()个齿的不同侧面。
- A、4 B、3 C、2 D、1
132. 用三面刃刀在卧铣上加工梯形等高齿离合器齿的两侧时, 要把分度头主轴校正到与工作台面成()的倾斜角。
- A、 $90^\circ - \theta$ B、 $90^\circ + \theta/2$ C、 $90^\circ - \theta/2$ D、 $90^\circ + \theta$
133. 螺旋齿离合器的齿面是由()组成的。
- A、螺旋槽 B、螺旋面 C、凸圆弧线 D、凹圆弧线
134. 铣削螺旋齿离合器应以()方式进行。
- A、顺铣 B、逆铣 C、先顺铣后逆铣 D、先逆铣后顺铣
135. 利用回转台加工短直线成形面, 在铣轮廓时, 最好采用()加工, 以提高生产率。
- A、较小直径的立铣刀 B、较大直径的立铣刀
C、较小直径的三面刃铣刀 D、较大直径的三面刃铣刀
136. 校正()与铣床主轴的同轴度, 其目的是为了便于以后找正工件圆弧面和回转工作台的同轴度。
- A、回转台 B、工件 C、铣床主轴 D、百分表
137. 在回转台上加工圆弧面时, 应使()与回转台回转中心同轴。
- A、铣床主轴回转 B、铣刀回转 C、工件 D、圆弧中心
138. 加工圆弧面时, 为了获得圆滑的连接面, 应掌握好()的位置。
- A、圆点 B、原点 C、切点 D、交点
139. 用成形铣刀加工长直线成形面, 试切出现(), 说明铣刀在刃磨时前刀面磨成了负前角。
- A、中间有缝隙、两边无缝隙 B、中间无缝隙、两边有缝隙
C、左边有缝隙 D、右边有缝隙
140. 用成形铣刀铣削长直线成形面时, 为了延长铣刀寿命及提高生产率, 在()时, 可在高速钢成形铣刀刃口处涂层。
- A、铣削 B、粗铣 C、半精铣 D、精铣
141. 加工圆柱面直齿刀具要求()度数较准, 分齿均匀。
- A、后角 B、前角 C、刃倾角 D、齿根角
142. 用单角铣刀铣削 $\gamma_0=0^\circ$ 直齿槽, 在实际调整升高量时, 应考虑到刀坯外径的加工余量和()。
- A、尺寸大小 B、齿深 C、齿距 D、棱边宽度
143. 用单角铣刀加工 $\gamma_0>0^\circ$ 的直齿槽, 可采用试切法, 由浅入深, 逐步达到所要求的()。
- A、齿宽 B、齿距 C、齿数 D、棱边宽度
144. 使用双角铣刀铣齿槽时, 为了使()小一些, 一般都采用不对称双角铣刀的小角度锥面刃, 切削被加工刀具的前刀面。
- A、升高量 B、偏移量 C、偏转量 D、升高率
145. 用双角铣刀铣削前角 $\gamma_0=0^\circ$ 的齿槽时, 工作铣刀的()必须通过工件中心。
- A、大角度锥面 B、小角度锥面 C、端面 D、轴线
146. 轴用极限量规尺寸大而长的一端是按被测件的()极限尺寸制定的, 是通端。

- A、最大 B、较大 C、较小 D、最小
147. 对精度高的工件，检验用的角尺精度要求较高，可采用 IT()级的角尺来检验。
A、1~2 B、3~4 C、5~6 D、7~8
148. 在立铣上镗孔，采用垂向进给镗削，调整时校正铣床主轴轴线与工作台面的垂直度，主要是为了保证孔的()精度。
A、形状 B、位置 C、尺寸 D、加工
149. 用改装千分尺测量孔的位置精度时，夹在千分尺测量面上，用铜管或塑料管套上一粒钢球，此时千分尺上读数应()。
A、加上钢球直径 B、减去钢球直径 C、加上钢球半径 D、减去钢球半径
150. 在平行孔系中，对孔中心距精度要求不是很高的工件，最普遍的方法，是采用()检测。
A、游标卡尺 B、千分尺 C、塞规 D、量块
151. 牙嵌式离合器的齿深，一般用()测量。
A、游标卡尺 B、千分尺 C、角度尺 D、量块
152. 用一对离合器研合来检测等分度和同轴度，对硬齿离合器，其接触齿数和贴合面积，均不应少于()。
A、70% B、60% C、50% D、40%
153. 使用刀具万能角度尺测量刀具的前角或()时，量角器平面必须与刀具轴线垂直。
A、后角 B、后面 C、端面 D、前面
154. 使用游标高度尺检测刀具的前角时，高度尺测量块的水平测量面要与被测刀齿的()相贴合。
A、端面 B、侧面 C、前面 D、后面
155. 使用游标高度尺检测刀具的后角时，要检查高度尺测量块的垂直测量面对高度尺底座基准面的()。
A、平行度 B、垂直度 C、平面度 D、同轴度
156. 铣齿轮时，造成齿高不正确的原因有()。
A、导程不准 B、交换齿轮挂错
C、分度不当 D、铣刀刀号选择不当
157. 由于在加工齿轮时铣刀号数选错，会造成齿轮的()。
A、齿轮不对 B、齿形不准 C、导程不准 D、齿距超差
158. 一对尖齿离合器接合时无法嵌入的原因是加工时()。
A、刀杆松动 B、各螺旋面起始位置不准
C、齿槽角铣得太小 D、分度头主轴与工作台面不垂直
159. 由于工件圆弧中心与圆转台不同轴，在用()加工时成形轮廓面不准。
A、仿形法 B、成形铣刀 C、直线移距 D、回转台
160. 决定齿条齿形准确度的主要因素是齿条铣刀的()。
A、齿廓形状 B、齿坯形状 C、齿数 D、外径

二、判断题

161. ()职业道德是人的事业成功的重要条件。
162. ()员工在职业交往活动中，尽力在服饰上突出个性是符合仪表端庄具体要求的。
163. ()市场经济时代，勤劳是需要的，而节俭则不宜提倡。
164. ()职业纪律中包括群众纪律。
165. ()零件的实际偏差只要小于公差，零件的尺寸就合格。
166. ()热处理不能充分发挥钢材的潜力。
167. ()氟橡胶的工作温度在 150℃以下。并且，耐油、耐高真空、耐腐蚀性低于其他橡胶。
168. ()带传动是由带轮和带组成。
169. ()百分表的示值范围通常有：0~3mm，0~5mm，0~10mm 三种。

170. () 减速器箱体加工过程第一阶段完成轴承孔、连接孔、定位孔的加工。
171. () 常用固体润滑剂不可以在高温高压下使用。
172. () 削液只具有冷却、润滑作用。
173. () 按规定完成设备的维修和保养。
174. () 装配图中技术要求包括说明规格、检验、调整和试车方面的要求。
175. () 带斜面的零件其斜面部分在主视图上具有收缩性。
176. () 带沟槽的轴类零件通常情况下的剖面，是通过沟槽并垂直于轴线，作假想的切开，便于直观反映形状和尺寸。
177. () 铣床加工工件时尽量使工作台传动丝杠在中间部位合理均匀地使用，以保证丝杠和导轨均匀磨损。
178. () 为了保证主轴准确垂直于工作台面，当主铣头处于中间零位时，有一个圆柱销作精确定位。
179. () 用组合铣刀加工精度较高的台阶时，铣刀之间的尺寸可用自制的对开垫圈来进行调整。
180. () 分度头蜗杆和蜗轮的啮合间隙保持在 0.04~0.06mm 范围内。
181. () 差动分度时，交换齿轮中的中间齿轮作用之一是改变从动轮转速。
182. () 加工棱台时，工件的扳转角均是棱与工件轴线间的夹角。
183. () 手用铰刀的柄部都做成方榫。
184. () 使用简易镗刀杆、镗刀在斜孔中安装只能镗通孔、台阶孔。
185. () 在铣床上镗孔，用硬质合金铣刀精镗时最好把切削余量控制在 0.1~0.3mm 范围内。
186. () 在铣床上加工直齿圆柱齿轮，表面粗糙度一般为 Ra3.2 μ m。
187. () 铣削右旋转槽时，工作台顺时针转动一个螺旋角。
188. () 用纵向移距法铣齿条时，需使铣刀杆轴线与工作台横向平行。
189. () 用盘形铣刀铣削矩形偶数齿离合器时，铣刀的端面刃的平面要通过工件轴线。
190. () 如果一个螺旋齿离合器顶面的两条交线是平行的，其宽度为 4mm，则铣刀的轴线应与工件中心偏离 2mm。
191. () 使用环表法，校正回转台与铣床主轴的同轴度时，必须转动回转台来校正。
192. () 用附加仿形装置铣削直线成形面，当模型与工件相等时，铣刀直径应大于该轮直径。
193. () 用仿形法铣削直线成形面时，模型和滚轮压力过小会在铣削过程中发生振动。
194. () 在刃磨成形铣刀的前刀面时，只要前角不变，刃磨后的齿形也不会改变。
195. () 为了调整计算比较简便，故加工直齿槽工件，普遍使用单角铣刀。
196. () 用正弦规检测被测零件锥角 α ，与量块高度 H、正弦规中心距 L 三者之间的关系为 $\sin \alpha = H/L$ 。
197. () 由于夹紧力过大，使夹具支承面外倾，会影响到矩形工件垂直度加工要求。
198. () 长直线成形面检测时，样板和成形面之间的缝隙一般以不大于 0.1mm 为合适。
199. () 由于铣刀未对准轮坯中心，会造成齿轮的齿厚不等。
200. () 如果成形铣刀齿形不准，在用成形铣刀加工时成形面的形面和位置会不准。