

金工普车C卷（1）

题量： 16    满分： 100.0    截止日期： 2020-05-12 16:00    96' 03"

一、单选题

1    选出不属于焊接接头形式的选项()

- A、 角接
- B、 脱碳
- C、 搭接
- D、 对接

我的答案： B

2    车床变速箱内主轴变速由()实现

- A、 链轮
- B、 皮带轮
- C、 凸轮
- D、 齿轮

我的答案： D

3    对方形工件进行车削加工时,正确的装夹方式是()

- A、 花盘
- B、 三爪卡盘
- C、 四爪卡盘
- D、 两顶尖

我的答案： C

4    若零件的锥面倾角为A,则用小刀架转位法车锥面时,小刀架应该转动()。

- A、 0.5A
- B、 1.5A
- C、 2A
- D、 A

我的答案： A

5    车削平端面时中心有残留小突起的原因是()

单选题

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6

填空题

- 1
- 2
- 3
- 4

判断题

- 1
- 2
- 3
- 4

简答题

- 1
- 2

A、 刀具安装不对中  
返回

B、 车刀角度不对

C、 车刀没进到位

D、 刀钝

我的答案： A

6 卧式车床C6132A机床型号中的主参数代号32表示的意义是()。

A、 加工最大棒料直径

B、 出厂日期

C、 中心距

D、 床身上最大工件回转直径

我的答案： D

确定交卷

单选题

1

2

3

4

5

6

填空题

1

2

3

4

判断题

1

2

3

4

简答题

1

2

二、填空题

1 刀具切削部分的结构要素由()、()、切削槽构成。

我的答案:

第一空:

刀尖

第二空:

刀刃

2 硬度高的刀具材料其强度和韧性较差,主要用于();反之,硬度低的刀具材料强度和韧性较好,主要用于()。

我的答案:

第一空:

精车

第二空:

粗车

3 加工内孔时,车刀向工件中心移动为(),远离中心为()

我的答案:

第一空:

退刀

第二空:

进刀

4 切削用量三要素是()、()、背吃刀量。

我的答案:

第一空:

切削速度

第二空:

进给量

返回顶部

1	车刀常用的刀具材料是高速钢和合金钢。
我的答案：	√
2	普通车床是车床应用最广泛的一种。
我的答案：	√
3	零件磨削加工成本比较高,车削能够达到技术要求则尽量不采用磨削。
我的答案：	√
4	部件是将零件、合件及组件安装在一个基础零件上而成的装配单元。
我的答案：	√

单选题

1

2

3

4

5

6

填空题

1

2

3

4

判断题

1

2

3

4

简答题

1

2

四、简答题

1	<p>请对以下关于车床操作要点问题进行回答。</p> <p>(1)若某车床中滑板丝杠螺距为5mm,刻度盘等分为100格,求每转一格中滑板移动的距离。</p> <p>(2)若使用(1)中的车床加工某零件,当使用刻度盘转动两格时,工件直径减少了多少?</p> <p>(3)使用某车床加工外圆时,本应将手柄转至40刻度,但摇过头转至50刻度,请简述解决方法。</p> <p>(4)在试切到切削的步骤中,自动走刀和手动走刀的顺序是怎样的?</p>
我的答案	<p>1. 移动了0.05mm;</p> <p>2. <math>2 \times 0.05\text{mm} = 0.2\text{mm}</math>, 即减少了0.2mm;</p> <p>3. 应该向相反方向转约一周全部退回,再转至40刻度;</p> <p>4. 首先开车对刀,轻微接触后横向进刀切削1-3mm,度量尺寸到位后即完成试切。而后调整好背吃刀量,扳动自动进给手柄,进行自动走刀。当车刀距离尺寸末端还有3-5mm时,改为手动进给。如此循环到尺寸合格后,退出车刀后停车</p>
2	<p>请描述车螺纹的进刀方法中直进刀法和斜进刀法分别有什么特点?</p>
我的答案	<p>直进刀法: 每一次进刀都是从螺纹牙的正中间处进刀,所以每次左右两个刀刃的切削量相同;</p> <p>斜进刀法: 每一次进刀是沿着螺纹牙的轮廓线进刀,所以主要是左侧刀刃切削,而右侧刀刃基本上不切削。</p>