1. 代号￠H7中的数值7表示为（C）。

（A）孔公差范围的位置在零线处 （B）轴的公差等级

（C）孔的公差等级 （D）偏差值总和

2. 随即误差分布具有单峰性，有界性，对称性和（A）。

（A）抵偿性 （B）随机性 （C） 重复性 （D）客观性

3. 给出了形状或位置公差的要素称为（D）。

（A）理想要素 （B）实际要素 （C）被测要素 （D）基准要素

4. 我国法定长度基本单位是（D）。

（A）公尺 （B）尺 （C）米 （D）毫米

5. 形位公差带的形状决定于（D）。

（A）公差项目 （B）该项目在图样上的标注

（C）被测要素的理想形状 （D）公差项目和该项目在图样上的标注

6. 下面哪个正确地描述了形位公差带的组成（C）。

（A）大小、位置、方向北 （B）形状、作用点、大小、方向

（C）形状、大小、方向、位置 （D）形状、大小

7. 基本偏差代号为a-g的轴和基本偏差代号为H的孔可以构成（B） 。

（A）过盈配合 （B）间隙配合 （C）间隙或过渡配合 （D）过度配合

8. 在取样长度范围内，被测轮廓线上各至基准线的距离的算术平均值，记为（A）。

（A）Ra （B）Rz （C）Ry （D）Sm

9. 孔的最小实体尺寸就是其（A） 。

（A）最大极限尺寸 （B）最小极限尺寸 （C）作用尺寸 （D）实效尺寸

10. 尺寸偏差是( C )。

（A）算数值 （B）绝对值 （C）代数差 （D）函数值

11. 基本偏差代号为Js的孔与基本偏差代号为h的轴形成（B）配合 。

（A）间隙 （B）过盈 （C）过渡 （D）间隙或过盈

12. 决定尺寸公差带相对零件的位置是（D） 。

（A）下偏差 （B）上偏差 （C）实际偏差 （D）基本偏差

13. 在图样上标注的公差、配合应是（B）。

（A）工作状态下的要求 （B）在标准（0度）情况下装配的要求

（C）工作温度最高时的要求 （D）零件在加工过程中所处条件下的要求

14. 对于基轴制中的轴，以下说法哪种正确（A）。

（A）上偏差=0 （B）下偏差=0

（C）基本尺寸=最小极限尺寸 （D）基本尺寸小于最小极限尺寸

15. 下面哪些字母表示基轴制中间间隙配合的孔（B）。

（A）A-H （B）J-K （C）M-N （D）S-ZC

16. 根据常用尺寸段孔、轴配合的公差等级规定，下面哪种配合是不正确的（D）。

（A）H7\g6 （B）H9\d9 （C）H7\f8 （D）M8\h8

17. 卡规的“止规”用来控制轴的（A）尺寸 。

（A）最大极限尺寸 （B）公差 （C） 最小极限尺寸 （D）实际尺寸

18. 一般采用几块量规组合成所需尺寸（C） 。

（A）愈多愈好 （B）不得少于4-5块

（C） 7-8块最理想 （D）最好不多于4块

19. 保证互换性生产的基础是（B）。

（A）现代化 （B）标准化 （C）大量生 （D）都不对

20. 在尺寸标注中C2代表的倒角是 （A）。

（A）2×45° （B）2×30° （C）2×15° （D）厚度

21. 在尺寸标注中轮廓线可以作为 （B）。

（A）尺寸线   （B）尺寸界线 （C）引出线 （D）轴线

22. （D）时工件的旋转运动，称为主运动。

（A）钻削 （B）铣削 （C）刨削 （D）车削

23. 常用的刀具材料不包含（C）。

（A）碳素工具钢 （B）合金工具钢 （C）铸钢 （D）高速钢

24. （D）可以加工淬硬的工件孔。

（A）钻削 （B）车削 （C）镗削 （D）磨削

25. 毛坯为自由锻件或铸件，因余量很大，需要进行（A）加工切去大部分余量，以减少毛坯的偏差和表面形状误差。

（A）荒车 （B）半精车 （C）精车 （D）细车

26. 轴类零件常用的毛坯是（C）。

（A）铸件 （B）铸钢件 （C）圆棒料和锻件 （D）金属件

27. 结构复杂的车刀、铣刀、钻头、铰刀和齿轮刀具的材料常选用（C）。

（A）碳素工具钢 （B）合金工具钢 （C）高速钢 （D）硬质合金

28. 外圆车削可以划分为荒车、粗车、半精车、精车和细车，其中，车削加工精度最高的，应为（D）。

（A）荒车 （B）半精车 （C）精车 （D）细车

29. 金属切削加工的方法不包括（D）。

（A）车削和刨削 （B）刨削和铣削 （C）磨削和钻削 （D）钻削和刮削

30. 轴类零件的材料通常采用中碳钢或中碳合金钢，一般需要经调质、表面淬火以获得一定的性能，但不包括（D）性能。

（A）强度 （B）硬度 （C）韧性和耐磨性 （D）脆性

31. 金属材料在外力的作用下发生变形，当外力撤除，仍能恢复到原来的形状，这种性能称为（B）。

（A）塑性 （B）弹性 （C）韧性 （D）刚性

32. 金属材料在外力的作用下发生变形，当外力撤除，产生永久变形而不引起破坏的性能称为（A）。

（A）塑性 （B）弹性 （C）韧性 （D）刚性

33. 锻造所用的材料应具有良好的塑性，以便在锻造加工时能获得较大的塑性变形而不破坏，但（D）不能进行锻压加工。

（A）高碳钢 （B）低碳钢 （C）有色金属 （D）铸铁

34. 焊接接头形式是指焊接连接处采用的形式，常用的接头基本形式不包括（D）。

（A）对接接头 （B）角接接头 （C）T字接头 （D）对称接头

35. 通过（C），可获得复杂形状，特别是复杂内腔的金属工件。

（A）锻造 （B）焊接 （C）铸造 （D）机加工

36. 从金属材料到毛坯经历的过程不包含（D）。

（A）锻造 （B）铸造 （C）焊接 （D）胶结

37. 把已经冷凝的铸件从铸型中取出的操作，称为（C）。

（A）浇注 （B）清理 （C）落砂 （D）合箱

38. 金属加热的目的是为了提高（C），降低变形抗力，并使内部组织均匀。

（A）弹性 （B）脆性 （C）塑性 （D）韧性

39. 铸件在冷凝过程中，体积要收缩，为保证铸件的应有尺寸，模型尺寸必须比铸件放大（A）个该合金的收缩量。

（A）1 （B）2 （C）3 （D）4

40. 曲柄摇杆机构中，曲柄的长度（C）。

（A）大于摇杆长度 （B）最长 （C）最短 （D）大于连杆长度

41. 曲柄滑块机构由（C）机构演化而成。

（A）导杆机构 （B）双曲柄 （C）曲柄摇杆 （D）摇块机

42. 以滑块为主动件的曲柄滑块机构有（B）个死点位置。

（A）1 （B）2 （C）3 （D）0

43. 下列平面连杆机构中，具有急回特性的是（C）。

（A）双摇杆机构 （B）平行双曲柄机构

（C）曲柄摇杆机构 （D）对心曲柄滑块机构

44. 铰链四杆机构的最短杆与最长杆的长度之和，大于其余两杆的长度之和时，机构（B）。

（A）有曲柄存在 （B）不存在曲柄

（C）有两个曲柄 （D）有三个曲柄

45. 某运输机械由6个主要的活动构件组成，其中低副数Pl=7，高副数Ph=2。试问该运输机械需要配置（B）台电动机。

（A）1 （B）2 （C）3 （D）4

46. 平面连杆机构的行程速度变化系数K （A）1时，机构有急回特性。

（A）大于 （B）等于 （C）不确定 （D）小于

47. 在曲柄摇杆机构中，只有当 （B）为主动件时，才会出现死点位置。

（A）连杆 （B）摇杆 （C）机架 （D）曲柄

48. 物理实验室所用的天平采用了（C）机构。

（A）对心曲柄滑块 （B）双摇杆 （C）平行双曲柄 （D）摆动导杆

49. 棘轮机构的主动件是（C）。

（A） 棘爪 （B） 止回棘爪 （C）棘轮 （D）以上均不是

50. 凸轮压力角的大小与基圆半径的关系是（B）。

（A）基圆半径越小，压力角偏小 （B）基圆半径越大，压力角偏小

（C）基圆半径越小，压力角为零 （D）基圆半径越大，压力角趋向负值

51. 计算凸轮机构从动杆行程的基础是（A）。

（A）基圆 （B）转角 （C）轮廓曲线 （D）压力角

52. 压力角增大时，对（A）。

（A）凸轮机构的工作不利 （B）凸轮机构的工作有利

（C）凸轮机构的工作无影响 （D）不能工作

53. 凸轮轮廓曲线上各点的压力角是（B）。

（A）不变的 （B）变化的 （C）不规则改变 （D）等于零

54. （A）对于较复杂的凸轮轮廓曲线，也能准确地获得所需要的运动规律。

（A）尖顶式从动杆 （B） 滚子式从动杆 （C） 平底式从动杆 （D）以上均不对

55. （C） 可使从动杆得到较大的行程。

（A） 盘形凸轮机构 （B）移动凸轮机构 （C） 圆柱凸轮机构 （D）以上均不对

56. （A）对于较复杂的凸轮轮廓曲线，也能准确地获得所需要的运动规律。

（A）尖顶式从动杆 （B）滚子式从动杆

（C）平底式从动杆 （D）摆动滚子从动杆

57. （C）的磨损较小，适用于没有内凹槽凸轮轮廓曲线的高速凸轮机构。

（A）尖顶式从动杆　 （B）滚子式从动杆

（C）平底式从动杆 （D）摆动光端推杆

58. （B）的摩擦阻力较小，传力能力大。

（A）平底式从动杆 （B）滚子式从动杆 （C） 尖顶式从动杆 （D）以上均不对

59. 在蜗杆传动中，蜗杆的轴向模数和蜗轮的（C）模数应相等，并为标准值。

（A）轴向 （B）法向 （C）端面 （D）齿面

60. 蜗杆与蜗轮的轴线在空间是呈（B）交错的。

（A）任意 （B）垂直 （C）平行 （D）相交