

名： 姓： 号： 学： 业： 级： 书： 院： 学：

广东工业大学考试试卷

课程名称： 工程训练

考试时间：第 周 星期 （年 月 日）

题号	一	二	三	四	五	六	七	八	九	十	总分
得分											
评分人											

注意：请把答案写在答题纸上

一. 选择题（每题 1 分，共 85 分）

1. 铸件整个都在同一砂箱内，好吗？
A. 好 B. 不好 C. 看情况而定
2. 下面三种说法，哪种才对？
A. 为了保证型砂紧实，应用大力将型砂椿得越紧越好。
B. 椿砂要做到砂型各处的紧实程度都一致。
C. 椿砂应均匀的按一定的路线进行，注意不要椿撞到木模上。
3. 制模型时，在要铸出孔的地方，应加什么？
A. 收缩量 B. 型芯头 C. 加工余量
4. 有时型砂中加入少量煤粉，其主要目的是：
A. 提高型砂的透气性 B. 提高型砂的强度 C. 减少粘砂的倾向
5. 内浇口最好开设在铸件的重要部位，对吗？
A. 对 B. 有时对 C. 不对
6. 铸件的分模面即分型面，对吗？
A. 对 B. 有时对 C. 不对
7. 通气孔必须扎到与型腔相通，对吗？
A. 对 B. 有时对 C. 不对
8. 型砂的耐火性不足会产生什么缺陷？
A. 气孔 B. 粘砂 C. 裂纹
9. 浇不足缺陷产生的主要原因是：
A. 液体金属的收缩量太大
B. 型砂的退让性差
C. 液体金属的流动性差或液体金属的量不够
10. 铸件上的拔模斜度应加在哪些面上为好？
A. 各个面上 B. 与分型面平行的平面 C. 与分型面垂直的平面

11. 浇注系统中，冒口的主要作用是：
A. 排气 B. 挡渣 C. 补缩
12. 最常用的铸造合金是什么？
A. 铸钢 B. 灰口铸铁 C. 铸造铝合金
13. 型芯的主要作用是：
A. 增加铸件的强度 B. 增加铸件的透气性 C. 形成铸件的内腔
14. 三箱造型适用于哪种场合？
A. 单件生产 B. 中批生产 C. 大批生产
15. 大批量生产小型铝合金喇叭外壳零件，最适合的铸造方法是：
A. 砂型铸造 B. 熔模铸造 C. 压力铸造
16. 空气锤的公称规格，是指其最大打击力而言。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
17. 承受动载荷的工件通常需要锻压制坯。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
18. 模锻适合大批量生产。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
19. 板料弯曲时，其纤维方向应与弯曲轴线方向平行。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
20. 锻造加热的目的是为了提高锻件的塑性。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
21. 自由锻适合于：
A. 单件、小批生产 B. 成批生产 C. 大量生产
22. 在板料冲孔工序中，废料应是：
A. 冲落部分 B. 剩余部分 C. 不一定
23. 锻造时，使坯料的截面积增大，高度减小的工序为：
A. 拔长 B. 错移 C. 敲粗
24. 将45钢加热至始锻温度(1150℃)，保温时间过长时，会产生的缺陷：
A. 过烧 B. 过热 C. 变形、裂纹
25. 大批量生产的发动机曲轴，应采用的锻造方法是：
A. 自由锻 B. 模锻 C. 胎模锻
26. 电阻焊的特点之一是：
A. 低电压、大电流 B. 高电压、大电流 C. 高电压、低电流
27. 焊条药皮的作用之一是：
A. 向焊缝加有用合金元素 B. 增加焊接温度 C. 增加焊接电流
28. 气割时要求被割金属应具备的性质之一是：
A. 金属的燃点应高于其熔点
B. 金属的燃点应低于其熔点
C. 与金属的燃点无关只与熔点有关
29. 埋弧自动焊的主要特点之一是：
A. 电弧电压较高 B. 焊接工艺性能好 C. 一般只适合于平直焊缝的焊接

- 30.选用酸性焊条的主要原因是：
A.焊缝的抗裂性能好 B.焊接工艺性能好，成本低 C.焊缝塑性高
- 31.钨极氩弧焊的特点之一是：
A.可使用大电流，焊接生产率高
B.特别适用于高合金钢和有色金属的焊接
C.可适用于各种材料焊接，应用广泛
- 32.手弧焊时，焊接电流确定的主要依据是：
A.焊丝的直径 B.焊缝的宽度 C.焊接位置
- 33.焊接电弧的实质是：
A.电流流过两个电极时产生的高温
B.电极间气体电离导电产生的高温
C.药皮熔化燃烧时产生的高温
- 34.用直流电弧焊正接法施焊时，焊条应接什么极：
A.正极 B.正负极均可 C.负极
- 35.气焊炬关闭的顺序：
A.先关乙炔，后关氧气 B.先关氧气，后关乙炔 C.乙炔和氧气同时关
- 36.气焊时，把氧气引出使用时要连接：
A.回火保险器 B.氧气发生器 C.减压器
- 37.焊接结构中，最宜多用的是哪种接头：
A.角接 B.对接 C.搭接
- 38.手工电弧焊常用的点火方法是：
A.短路法 B.高压电压法 C.火源点火法
- 39.用手工电弧焊焊小于 6mm 厚的焊件时，焊条直径的选用主要依据是：
A.被焊工件的厚度 B.坡口的形式 C.焊接电流
- 40.最适合于焊接的钢材是：
A.高碳钢 B.低碳钢 C.高合金钢
- 41.中碳钢的热处理工艺通常采用调质处理获得良好的综合机械性能。
A.对 B.有时对 C.不对
- 42.退火条件下 T12 钢的强度和硬度都高于 60 钢。
A.对 B.有时对 C.不对
- 43.T8 钢和 80 钢的含碳量都是 0.8%。
A.对 B.有时对 C.不对
- 44.弹簧钢的最终热处理工艺通常采用淬火加低温回火，获得回火马氏体组织。
A.对 B.有时对 C.不对
- 45.20 钢采用正火预先热处理可以提高钢的硬度，提高切削加工性能。
A.对 B.有时对 C.不对
- 46.计算车外圆的切削速度时，应按照已加工表面的直径数值，而不是按照待加工表面直径的数值进行计算。
A.对 B.有时对 C.不对
- 47.车削外圆时，也可以通过丝杠传动实现纵向自动走刀。
A.对 B.有时对 C.不对

48. 车刀上切屑流过的刀面叫后刀面。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
49. 车螺纹时必须用丝杠带动刀架进给，其目的是为了获得准确的螺距。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
50. 溜板箱的作用是实现车螺纹和锥度。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
51. 车床变速箱的功用是用来改变进给量的。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
52. 在车床上切断钢件时须加切削液，但切铸铁时一般不加切削液。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
53. 车削工件时，车刀的运动是辅助运动。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
54. 车削加工时，工件有多种转速，这是因为：
A. 电机可变多种转速 B. 有变速手柄 C. 床头箱内有变速机构
55. 可作车刀的材料是：
A. 铸铁 B. 碳素结构钢 C. 高速钢
56. 车刀主偏角是主切削刃在基面上的投影与进给方向的夹角，在_____中测量。
A. 正交平面 B. 基面 C. 切削平面
57. 切削普通螺纹时，车刀的刀尖角应等于：
A. 30° B. 29° C. 60°
58. 为了确定和测量车刀的几何角度，需要选取三个辅助平面作为基准，这三个辅助平面是基面、正交平面和：
A. 加工平面 B. 主剖面 C. 切削平面
59. 车床上何处用到齿条齿轮机构？
A. 进给箱 B. 溜板箱 C. 主轴箱
60. 在车削工件时，常用百分尺测量工件外径，其准确度为：
A. 0.1 B. 0.01 C. 0.001
61. 车床通用夹具中，能自动定心的是：
A. 四爪卡盘 B. 三爪卡盘 C. 花盘
62. 车端面时车不完整，中心总是留有一小凸台，何故？
A. 刀尖低于工件中心 B. 刀尖磨钝了 C. 刀尖低于车床主轴中心
63. 车削钢件时铁屑缠绕挡住了视线，想看清车刀和工件，应该怎么做？
A. 停车把切屑除去
B. 不停车戴上手套后将铁屑除去
C. 不停车用铁钩将铁屑除去
64. 适合车床上加工的平面是什么样的平面？
A. 回转面 B. 轴上和圆盘上的端面 C. 一般平面
65. 车外圆时的切削深度是指：
A. 待加工表面与已加工表面的直径差 B. 切出的切屑厚度
C. 待加工表面与已加工表面的直径差的一半。

66. 顺铣时会引起打刀现象，这是由于_____造成。
 A 进给机构的蜗杆蜗轮有间隙
 B 进给机构的齿轮副有间隙
 C 进给机构的丝杆螺母有间隙
67. 铣床的主运动是：
 A 铣刀的旋转运动 B 工作台的左右运动 C 工作台的前后运动
68. 下面的_____不是铣床附件。
 A 跟刀架 B 平口钳 C 分度头
69. 刨床不能加工：
 A 斜面 B 燕尾槽 C 外圆柱面
70. 工件表面如有硬皮时，应采用：
 A 周铣 B 顺铣 C 逆铣
71. 在铣床上加工 30 个齿的齿轮，采用分度头直接分度时，手柄应转_____转。
 A $1\frac{1}{2}$ B $1\frac{1}{3}$ C $1\frac{2}{3}$ D $1\frac{1}{4}$
72. 牛头刨床刨削时的主运动是：
 A 工作台间歇进给 B 工作台上下移动 C 滑枕往复移动
73. 砂轮的硬度是指：
 A 砂轮磨粒的硬度
 B 砂轮磨粒的脱落难易程度
 C 使用的结合剂的强度
74. 内园磨床的主运动是：
 A 工件的旋转运动 B 工件的左右水平运动 C 砂轮的旋转运动
75. 组成砂轮的三个基本要素是：
 A 磨料、粒度、砂轮硬度 B 磨料、结合剂、孔隙 C 磨料、粒度、结合剂强度
76. 锉刀往后返回时应注意什么？
 A 提起锤刀 B 和前进时一样均匀加压 C 不紧压工件
77. 用手锯锯钢管时应选用哪种锯条？
 A 粗齿 B 中齿 C 细齿
78. 钳工的划线基准通常与设计基准一致
 A 对 B 不对 C 有时对
79. 手锯条用什么材料制成？
 A 碳素工具钢 B 碳素结构钢 C 高速钢
80. 锉齿的粗细怎么划分？
 A 按锉齿的高低 B 按每 10mm 长的齿数 C 按锉齿的宽窄
81. 为什么锯齿按波形排列？
 A 减少摩擦 B 容易散热 C 加强锯条钢性
82. 锯片的安装采用：
 A 锯齿向前 B 锯齿向后 C 锯齿方向无要求
83. 攻丝前钻孔的直径
 A 应等于螺孔的内径尺寸 B 应大于螺孔的内径尺寸 C 应小于螺孔的内径尺寸

84. 实习中使用的游标卡尺的测量精度为：

- A. 0.01mm B. 0.02mm C. 0.1mm

85. 轴承如果采用较大的过盈配合，可采用加工后趁热装入。

- A. 对 B. 有时对 C. 不对

二、问答题（15 分）

分别谈一下在金工实习中你最感兴趣的工种和你认为最有意义的工种，以及其原因。

你对金工实习的安排和内容还有何建议？请分别回答，字数不少于 100 字。

广东工业大学考试试卷 (A) 答案

课程名称: 金工实习

考试时间: 第 6 周 星期 五 (2006 年 3 月 31 日)

题号	一	二	三	四	五	六	七	八	九	十	总分
得分											
评分人											

1. A	18. A	35. A	52. A	69. C
2. C	19. C	36. C	53. C	70. C
3. B	20. A	37. B	54. C	71. B
4. A	21. A	38. A	55. C	72. C
5. C	22. A	39. A	56. B	73. B
6. C	23. C	40. B	57. C	74. C
7. C	24. B	41. A	58. C	75. B
8. B	25. B	42. C	59. B	76. A
9. C	26. A	43. A	60. B	77. C
10. C	27. A	44. C	61. B	78. A
11. C	28. B	45. A	62. A	79. A
12. B	29. C	46. C	63. A	80. B
13. C	30. B	47. C	64. B	81. A
14. A	31. B	48. C	65. C	82. A
15. C	32. A	49. A	66. C	83. C
16. C	33. B	50. C	67. A	84. B
17. A	34. C	51. C	68. A	85. A