

姓名: _____ 学号: _____ 专业: _____ 学院: _____

线 订 装

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 题)

1. 什么是错箱?
A. 砂箱尺寸选错了
B. 放错了另一个上箱
C. 铸件上、下面部分在分型面处错开
2. 铸件的形状和模型的形状相似, 对吗?
A. 对 B. 有时对 C. 不对
3. 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
4. 大批量生产手轮毛坯应选用的工艺方法是:
A. 锻造 B. 铸造 C. 焊接
5. 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
6. 桩砂用的平椿, 在未用到时, 应怎样放置?
A. 垂直放 B. 横放 C. 随便放
7. 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
8. 通气孔必须扎到与型腔相通, 对吗?
A. 对 B. 有时对 C. 不对
9. 铸件整个都在同一砂箱内, 好吗?
A. 好 B. 不好 C. 看情况而定
10. 铸件上的拔模斜度应加在哪些面上最好?
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. 铸件表面上有局部凹陷的地方, 这是什么原因造成的?
A. 浇不足 B. 收缩 C. 铸型开裂

- 12.用什么方法可把三箱造型改为两箱造型?
A.加外型芯 B.加高下箱 C.修改浇注系统
- 13.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
- 14.通气孔必须扎到与型腔相通,对吗?
A.对 B.有时对 C.不对
- 15.型砂的耐火性不足会产生什么缺陷?
A.气孔 B.粘砂 C.裂纹
- 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.锻造加热时,温度越高越好。
A.对 B.有时对 C.不对
- 19.过烧的锻件还可通过热处理的方法进行挽救。
A.对 B.有时对 C.不对
- 20.胎模锻是在自由锻的设备上进行的。
A.对 B.有时对 C.不对
- 21.下列工件中,适合锻造制坯的是:
A.变速箱箱体 B.起重机吊钩 C.车床床身
- 22.锻造加热的目的是:
A.提高塑性 B.提高强度 C.提高韧性
- 23.水轮机主轴应采取的锻造方法是:
A.模锻 B.自由锻 C.胎模锻
- 24.锻造加热时,使工件内部晶粒粗化,塑性下降,这一缺陷称为:
A.过热 B.过烧 C.脱碳
- 25.内孔和外缘同轴度要求较高的冲压件,最好采用:
A.简单冲模 B.连续冲模 C.复合冲模
- 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.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
- 29.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
- 30.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.药皮溶化燃烧时产生的高温

- 31.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
- 32.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
- 33.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
- 34.焊接结构中,最宜多用的是哪种接头:
A.角接 B.对接 C.搭接
- 35.最适合于焊接的钢材是:
A.高碳钢 B.低碳钢 C.高合金钢
- 36.T10 钢的平均含碳量为 0.1%。
A.对 B.有时对 C.不对
- 37.可锻铸铁可以锻造成型的。
A.对 B.有时对 C.不对
- 38.调质处理就是淬火加中温回火。
A.对 B.有时对 C.不对
- 39.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
- 40.钢材随着冷变形量的增加,强度、硬度会增加,而塑性、韧性降低。
A.对 B.有时对 C.不对
- 41.在车床上用切断刀切断工件时,切断速度是始终不变的。
A.对 B.有时对 C.不对
- 42.车床主轴的反转是通过电动机反转实现的。
A.对 B.有时对 C.不对
- 43.直头车刀的形状简单,主要用来粗车外圆。
A.对 B.有时对 C.不对
- 44.三爪卡盘的一个爪可以单独移动吗?
A.可以 B.不可以 C.有时可以
- 45.车外圆时带动溜板箱作进给运动的是:
A.光杠 B.丝杠 C.螺杠
- 46.车床的主运动和进给运动是由两台电动机分别带动的。
A.对 B.有时对 C.不对
- 47.车床夹具中能自动定心的是四爪卡盘。
A.对 B.有时对 C.不对
- 48.刀具后角是主后刀面与基面间的夹角,在正交面上测量。
A.对 B.有时对 C.不对
- 49.主偏刀是指主偏角大于或等于 90° 的车刀。
A.对 B.有时对 C.不对
- 50.氧化铝砂轮可以用来刃磨硬质合金车刀。
A.对 B.有时对 C.不对

- 51.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.切出切削厚度
C.待加工表面与已加工表面的直径差的一半
- 52.车刀的前刀面与主后刀面的交线称为:
A.副切削刃 B.主切削刃 C.刀尖
- 53.不能戴下列哪些物品开车床?
A.帽 B.手套 C.眼镜
- 54.车削工件时,切屑流过的表面是:
A.主后刀面 B.副后刀面 C.前刀面
- 55.车削较短圆锥时,如锥角为 α ,则车刀切削刃与主轴轴线的夹角就为:
A. α B. $\alpha/2$ C. $\alpha/3$
- 56.尾座只能用于安装后顶尖以支持工件,而不能安装钻头。
A.对 B.有时对 C.不对
- 57.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
- 58.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
- 59.车刀刃倾角选取值一般为:
A. $5^{\circ}\sim 10^{\circ}$ B. $-10^{\circ}\sim 5^{\circ}$ C. $15^{\circ}\sim 20^{\circ}$
- 60.可作车刀的材料是:
A.铸铁 B.碳素结构钢 C.高速钢
- 61.下面的_____不是铣床附件。
A.中心架 B.平口钳 C.分度头
- 62.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. $1\frac{2}{3}$
- 63.铣床的主运动是:
A.铣刀的旋转运动
B.工作台带工件的上下运动
C.工作台带工件的前后运动
- 64.卧式铣床选用:
A.带直柄的铣刀 B.带孔的铣刀 C.带锥柄的铣刀
- 65.铣床不能加工:
A.燕尾槽 B.斜面 C.外圆柱面
- 66.工件表面有硬皮时,应采用:
A.端铣 B.顺铣 C.逆铣

- 67.顺铣时会引起打刀现象，这是由于_____造成。
- A.进给机构的齿轮副有间隙
 - B.进给机构的丝杆与螺母有间隙
 - C.进给机构的蜗杆蜗轮有间隙
- 68.在牛头刨床进行刨削的主运动是：
- A.工作台的间歇进给
 - B.滑枕的往复移动
 - C.工作台的上下移动
- 69.砂轮的硬度是指：
- A.砂轮磨料的硬度
 - B.砂轮磨粒的脱落难易程度
 - C.结合剂的强度
- 70.组成砂轮的三个基本要素是：
- A.磨料、结合剂、孔隙
 - B.磨料粒度、砂轮硬度、形状尺寸
 - C.磨料硬度、结合剂硬度、砂轮硬度
- 71.手锯条用什么材料制成？
- A.碳素结构钢
 - B.碳素工具钢
 - C.高速钢
- 72.锉刀往后返回时应注意什么？
- A.提起锉刀
 - B.和前推时一样均匀加压
 - C.不紧压工件
- 73.孔快要钻穿时，进给速度应怎样控制？
- A.保持匀速
 - B.减慢
 - C.加快
- 74.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
- 75.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
- 76.某一同学在攻丝时，攻了一段时间发现全无螺纹，但丝锥已深入工件内，什么原因？
- A、丝锥与工件不垂直，攻丝时摇晃造成
 - B、孔径与丝锥外径一样大
- 77.手锯条用什么材料制成？
- A.碳素结构钢
 - B.碳素工具钢
 - C.高速钢
- 78.锉刀往后返回时应注意什么？
- A.提起锉刀
 - B.和前推时一样均匀加压
 - C.不紧压工件
- 79.孔快要钻穿时，进给速度应怎样控制？
- A.保持匀速
 - B.减慢
 - C.加快
- 80.如何才能锉出平整表面？
- A.锉削时两手施于锉刀的力应保持锉刀在水平面上运动
 - B.两手施于锉刀的力应始终不变
 - C.右手握柄施力，左手压锉不能用力
- 81.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

82. 工件加工表面质量的主要指标是表面粗糙度。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
83. 检查工件形状和位置误差可使用下列那些量具？
A. 百分尺 B. 百分表 C. 卡尺
84. 齿轮和轴的联接方式通常采用：
A. 键联接 B. 销联接 C. 螺纹联接
85. 工件装配时可用铁锤直接敲击工件表面直到压入。
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 答案

课程名称： 金工实习

考试时间：第 21 周 星期 五 （ 2006 年 7 月 14 日）

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

一、 选择题（每题 1 分，共 85 题。 请将所选的答案涂黑）

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