

名：_____ 姓：_____ 号：_____ 学：_____ 业：_____ 线：_____

订：_____

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.型砂的透气性不足会产生什么缺陷?
A.气孔 B.夹砂 C.裂纹
- 2.如果铸件形状比较复杂，不宜采用分模造型，而应用整模造型。
A.对 B.有时对 C.不对
- 3.制模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.铸件上重要加工面在铸型中最好应处于什么样的浇注位置?
A.最上部 B.最上部或侧面 C.侧面或底面
- 5.下列造型方法中，适合于机器造型的是：
A.二箱造型 B.三箱造型 C.挖砂造型
- 6.型砂中水分过少，对型砂性能有什么影响?
A.可塑性、退让性和耐火性均降低
B.透气性、耐火性和退让性均降低
C.强度、透气性和可塑性均降低
- 7.造型时工具应放在什么地方?
A.工具箱内 B.自己的身边 C.横放在砂地上
- 8.浇注系统中，横浇口主要作用是：
A.排气 B.挡渣 C.补充金属液
- 9.铸铝的浇注温度是：
A.500 多度 B.700 多度 C.900 多度
- 10.最常用的铸造合金是什么?
A.铸钢 B.铸铝 C.灰口铸铁
- 11.铸件中缩孔的外部特征是：
A.孔壁光滑 B.孔壁粗糙而无熔渣 C.孔壁粗糙而有熔渣

12. 在型芯内放置型芯骨的作用是：
A. 加强型芯的强度 B. 加强型芯的透气性 C. 加强型芯的耐火性
13. 铸件上的外形尺寸与模型上的对应尺寸相比哪个大？
A. 铸件大 B. 模型大 C. 一样大
14. 大批量生产皮带轮毛坯应选用的工艺方法是：
A. 焊接 B. 铸造 C. 热处理
15. 刮砂造型适用于哪种场合？
A. 单件生产 B. 中批生产 C. 大批生产
16. 大型锻件必须采用自由锻的方式生产。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
17. 板料拉伸时，拉伸系数越小变形越容易。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
18. 空气锤的公称规格是指其锤杆加锤头的质量而言。
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. 适于锻压的金属材料应具备的性能是：
A. 硬度高 B. 塑性高 C. 强度高
22. 模锻适合于：
A. 大批量生产 B. 小批量生产 C. 与生产批量无关
23. 大批量生产的垫圈最好采用：
A. 简单冲模 B. 复合冲模 C. 连续冲模
24. 镗粗时，坯料的高径比应小于：
A. 2.5 B. 4.5 C. 5.5
25. 轴类零件自由锻的基本工序为：
A. 拔长、切肩、拔长 B. 镗粗、冲孔、滚圆 C. 拔长、镦粗、弯曲
26. 一般交流电弧焊机的空载电压是多少伏？
A. 60~70 B. 50~60 C. 80~90
27. 埋弧自动焊的特点是：
A. 适应性好，特别宜焊垂直焊缝
B. 焊接质量好，且一次焊透深度较大
C. 很适合单件小批量焊各种位置的焊缝
28. 用直流反接时，焊条应接什么极？
A. 正极 B. 负极 C. 正负均可
29. 焊接电弧的绝对温度可达多少度？
A. 6000℃ B. 5000℃ C. 4000℃
30. 用电弧焊焊薄板是宜用何种方法？
A. 交流弧焊 B. 直流弧焊正接 C. 直流弧焊反接
31. 气焊炬关闭的顺序：
A. 先关氧气后关乙炔 B. 先关乙炔后关氧气 C. 乙炔与氧气同时关闭

32. 焊接结构中，最宜多采用哪种接头形式？
A. 对接 B. 角接 C. 搭接
33. 为防爆炸，乙炔发生器应配备什么装置？
A. 回火保险器 B. 乙炔钢瓶 C. 减压器
34. 结构钢焊条的选择主要原则是焊缝与母材在下列哪一方面应相等：
A. 化学成分 B. 强度等级 C. 结晶组织
35. 酸性焊条用得比较广泛的原因之一是：
A. 焊接质量好 B. 焊缝抗裂性好 C. 焊接工艺性能好
36. 碱性焊条常用直流焊机原因是：
A. 减少焊件的热变形 B. 电弧燃烧稳定 C. 减少焊缝的含氢量
37. 埋弧自动焊生产效率较高的主要原因是：
A. 焊缝表面盖了一层焊剂 B. 电弧电压较高 C. 可用较大的焊接电流
38. 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. 焊接电流 B. 被焊工件的厚度 C. 坡口的形式
39. 气焊中最常用的氧乙炔焰是：
A. 碳化焰 B. 中性焰 C. 氧化焰
40. 焊条药皮的作用之一是：
A. 稳定电弧 B. 增加焊接温度 C. 增加焊接电流
41. 随着碳含量的增加，钢的强度和硬度不断增加。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
42. T10钢的平均含碳量为0.1%
A. 对 B. 有时对 C. 不对
43. 可锻铸铁可以锻造成型的。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
44. 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
45. 调质处理就是淬火加中温回火。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
46. 在车床上钻孔时，工件作旋转运动，钻头作直线进给运动。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
47. 车削外圆时，车刀的主切削刃与车刀前进方向的夹角称为副偏角。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
48. 刀具前角是前刀面与基面间的夹角，在正交平面上测量。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
49. 车床上横走刀是指与床身平行的方向走刀。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
50. 碳化硅砂轮可用来刃磨高速钢车刀。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
51. 车床主轴箱用于车削不同种类的螺纹。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
52. 车床的操纵杆可以控制车床主轴正转及反转，但不能控制停车。
A. 对 B. 有时对 C. 不对

53. 刀具材料在高温下仍保持原有硬度的性能叫高速切削性。
A. 对 B. 有时对 C. 不对
54. 车外圆时，车刀的主切削刃与车刀前进方向的夹角称为：
A. 前角 B. 主偏角 C. 副偏角
55. 车外圆时，切削主运动是指：
A. 刀架的横向运动 B. 工件的转动 C. 刀架的纵向运动
56. 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.
57. 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
58. C6140 车床能加工的最大工件直径为：
A. 20MM B. 40MM C. 400MM
59. 250 转/分的转速，车削 $\Phi 60\text{mm}$ 的外圆和用 400 转/分的转速车削 $\Phi 30\text{mm}$ 的外圆，
切削速度高的是：
A. 前者 B. 后者 C. 都不是
60. 安装车刀时，刀尖应装得与工件中心：
A. 等高 B. 比工件中心稍高 C. 比工件中心稍低
61. 车刀刃倾角是主切削刃与基面间的夹角，在_____内测量。
A. 正交平面 B. 切削平面 C. 基面
62. 车削工件时切屑流过的表面为：
A. 主后刀面 B. 副后刀面 C. 前刀面
63. 不能戴下列哪些物品开车床？
A. 帽 B. 手套 C. 眼镜
64. 卧式铣床的主轴是_____设置。
A 水平 B 与水平成 45° C 垂直
65. 刨床的主运动是：
A 工作台带工件的前后运动
B 滑枕带刀具的左右运动
C 刀架带刨刀的上下运动
66. 卧式铣床选用：
A 带孔的铣刀 B 带孔且有键槽的铣刀 C 带直柄的铣刀
67. 铣床不能加工：
A 斜面 B 燕尾槽 C 外圆柱面
68. 工作表面有硬皮时，应采用：
A 顺铣 B 端铣 C 逆铣
69. 顺铣时会引起打刀现象，这是由于_____造成。
A 进给机构的齿轮齿条有间隙
B 进给机构的蜗杆蜗轮有间隙
C 进给机构的丝杆与螺母有间隙

70. 砂轮具有自锐性。

- A. 对 B. 有时对 C. 不对

71. 下面的_____不是铣床附件。

- A 分度头 B 平口钳 C 跟刀架

72. 组成砂轮的三个基本要素是：

- A 磨料、粒度、结合剂
B 磨料硬度、形状尺寸、结合剂强度
C 磨料、结合剂、孔隙

73. 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 $1\frac{2}{3}$

74. 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 使用结合剂的强度

75. 这次实习时使用的平面磨床是_____。

- A. 圆台周磨 B. 圆台端磨 C. 矩台周磨

76. 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

77. 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

78. 锯条装得太松会怎样？

- A 锯缝会不直 B 锯条易折断 C 锯起来费力

79. 锯片安装时应

- A 锯齿向前 B 锯齿向后 C 锯齿方向无要求

80. 锉齿的粗细怎么划分？

- A 按每 10mm 长的齿数 B 按锉齿的高低 C 按锉齿的宽窄

81. 钳工在圆杆上加工出外螺纹，应用哪种工具？

- A 板牙 B 丝锥

82. 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

83. 孔快钻通时应注意什么？

- A 保持原来的进给速度不变 B 加快进给速度 C 减慢进给速度

84. 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

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。

广东工业大学考试试卷 (A) 答案

课程名称: 金工实习

考试时间: 第三周星期五 (2006年3月10日)

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