**二、选择题**

〖1〗型砂中加入木屑的目的是为了( )

A、提高砂型的强度 B、提高型砂的退让性和透气性 C、便于起模 〖B〗

〖2〗焊条药皮的主要作用是（ ）

A、改善焊接工艺 B、起机械保护作用 C、冶金处理作用 〖A〗

〖3〗垂直型芯的下芯头与上芯头的相比特点是( )

A、斜度大、高度小 B、**斜度小、高度大** C、斜度大、高度大 D、斜度小、高度小 〖B〗

〖4〗灰铸铁适合制造床身、机架、底座、导轨等，除了铸造性和切削性优良外，还因为( )

A、抗拉强度好 B、抗弯强度好 C、**抗压强度好** D、冲击韧性高 〖C〗

〖5〗挖砂造型时,挖砂深度应达到( )

A、模型的最大截面 B、模型的最大截面以下 C、模型的最大截面以上 〖A〗

〖6〗制造模样时,模样的尺寸应比零件大一个( )

A、铸件材料的收缩量 B、机械加工余量

C、模样材料收缩量+铸件材料的收缩量 D、铸件材料的收缩量+机械加工余量 〖D〗

〖7〗下列物品中适用铸造生产的有( )

A、车床上进刀手轮 B、螺栓 C、机床丝杠 D、自行车中轴 〖A〗

〖8〗普通车床床身浇注时,导轨面应该( )

A、朝上 B、朝下 C、朝左侧 D、朝右侧 〖B〗

〖9〗生产中提高合金的流动性,常用的方法是( )

A、适当提高浇注温度 B、加大出气口 C、降低出铁温度 D、延长浇注时间 〖A〗

〖10〗熔炼时常用的溶剂( )

A、焦碳 B、石灰石 C、石蜡 D、原砂 〖B〗

〖11〗浇注温度过高,铸件会产生( )

A、冷隔 B、粘砂严重 C、夹杂物 D、气孔 〖B〗

〖12〗不是铸造圆角的作用是( )

A、增加铸件强度 B、方便起模 C、防止冲砂 D、提高浇注速度 〖D〗

〖13〗分型面和分模面是( )的

A、不同 B、相同 C、有时相同 〖C〗

〖14〗制好的砂型,通常要在型腔表层涂上一层涂料,其目的之一是( )

A、防止粘砂 B、增加透气性 C、增加铸件含碳量 〖A〗

〖15〗有一金属材料加热后其**表面性质变软**，强度和耐磨性降低，严重的影响了材料的使用性能，这是该材料在加热过程中产生（ ）造成的。

A、加热温度过高 B、**脱碳** C、加热时间过长 D、炉气中含氧过多 〖B〗

〖16〗下面哪种金属材料不能用来进行锻压加工（ ）

A、Q235 B、35 钢 C、45 钢 D、HT200 〖D〗

〖17〗被镦粗坯料的高度要小于其直径的（ ）倍。

A、2 以下 B、**2.5~3** C、3~3.5 〖B〗

〖18〗下面哪种钢的可锻性最好（ ）

A、45 钢 B、10 钢 C、80 钢 〖B〗

〖19〗在能够完成规定成型工步的前提下，加热次数越多，锻件的质量（ ）

A、越好 B、越差 C、不受影响 〖B〗

〖20〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（ ） A、氧气焰 B、碳化焰 C、中性焰 C

〖21〗焊接极件中用得最多的接头型式是（ ）

A、对接 B、丁字接 C、搭接 D、角接 〖A〗

〖22〗焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ ）

A、气孔 B、夹渣 C、咬边 D、烧穿 〖A〗

〖23〗焊低碳钢或普通低合金钢时，选用电焊条的基本原则是（ ）

A、**等强度原则** B、经济性原则 C、可焊性原则 D、施工性原则 〖A〗

〖24〗T12 钢做锉刀时常采用（ ）；

A、退火/调质/淬火/低温回火； B、正火/球化退火/淬火/低温回火； C、淬火/低温回火 〖C〗

〖25〗为了提高 45 钢的综合机械性能而进行（ ）处理。

A 退火； B 正火； C 淬火+中温回火； D 调质。 〖D〗

〖26〗实习中做的锤头（材料 45 号钢）热处理应采用（ ）方法。

A 淬火+低温回火； B 退火； C 淬火+高温回火； 〖A〗

〖27〗实习中做的小锤头（材料 45 号钢）淬火时只把两端淬硬目的是（ ）

A 减少淬火用时间； B 改善使用性能； C 美观。 〖B〗

〖28〗车刀前角的主要作用（ ）

A、**使刀刃锋利减少切屑变形** B、改变切削力和散热状况 C、改变切削流向 〖A〗

〖29〗在车削螺纹时，下述哪个箱体内的齿轮允许进行调换，以满足螺距的要求（ ）

A、进给箱 B、主轴变速箱 C、留板箱 D、**挂轮箱** E、床头箱 〖D〗

〖30〗始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生（ ）现象所限制。

A、氧化 B、过热和过烧 C、过软 D、脱碳 〖B〗

〖31〗车削工件时，横向背吃刀量调整方法是（ ）

1. 刻度圈直接退转到所需刻度
2. 转动刀架向左偏移一定量
3. 相反方向退回全部空行程，然后再转到所需刻度 〖C〗

〖32〗在车床上用丝杆带动溜板箱时，可以车削（ ）

A、外圆柱面 B、螺纹 C、内圆柱面 D、成形表面 E、圆锥面 〖B〗

〖33〗在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为（ ）

A、正值 B、零 C、负值 〖C〗

〖34〗普通车床上加工零件一般能达到的公差等级为（ ）

A、IT5~IT3 B、IT7~IT6 C、IT10~IT8 〖C〗

〖35〗车削加工时，如果需要更换主轴转速应（ ）

A、先停车，再变速 B、工件旋转时直接变速 C、点动开关变速 〖A〗

〖36〗车削加工表面粗糙度 Ra 的数值一般能达到（ ）

A、25~12.5 B、12.5~3.2 C、**3.2~1.6** D、1.6~0.4 〖C〗

〖37〗在普通车床上主要加工（ ）

A、带凸凹的零件 B、盘、轴、套类零件 C、平面零件 〖B〗

〖38〗安装车刀时，刀杆伸出适当的长度应为（ ）

A、刀杆总长的 2/3 B、**刀杆厚度的 1.5~2 倍** C、伸出刀架 5 毫米 D、任意伸长 〖B〗

〖39〗用提开合螺母车削螺纹产生乱扣的原因是（ ）

A、车刀安装不正确 B、车床丝杆螺距不是工件螺距的整数倍 C、开合螺母未压下去 〖B〗

〖40〗车床通用夹具能自动定心的是（ ）

A、四爪卡盘 B、三爪卡盘 C、花盘 〖B〗

〖41〗车刀上切屑流过的表面称作（ ）

A、前刀面 B、主后刀面 C、副后刀面 D、切削平面 〖A〗

〖42〗对正方形棒料进行切削加工时，最方便而且可靠的装夹辅具是（ ）

A、三爪卡盘 B、花盘 C、两顶尖 D、四爪卡盘 E、鸡心夹头加拔盘 〖D〗

〖43〗使用右偏刀在车床上车端面，当由外圆向中心进给时，其主要不良结果为（ ）

A、引起振动 B、易产生切屑瘤 C、**表面粗糙度低**  D、产生切削热量大 〖C〗

〖44〗夹头的种类很多，其中夹持力最强的是（ ）

A、三爪卡盘 B、四爪卡盘 C、鸡心夹头 D、套筒夹头 〖B〗

〖45〗车削端面产生振动的原因是（ ）

A、刀尖钝化 B、切削接角面太大 C、车床主轴或刀台松动 D、以上均有可能 〖D〗

〖46〗车床钻孔时，其主运动是（ ）

A、工件的旋转运动 B、钻头的纵向移动 C、钻头的旋转和纵向移动 〖A〗

〖47〗车床上，用转动小溜板法车削圆锥表面时，将小溜板绕轴线旋转的角度应等于工件圆锥角的（ ）

A、一倍 B、两倍 C、四倍 D、二分之一 E、四分之一 〖D〗

〖48〗中心架和跟刀架主要用于（ ）

A、复杂形状零件的车削 B、**细长轴的车削** C、螺纹件的车削 D、深内孔镗削 E、长锥体车削 〖B〗

〖49〗经过划线确定加工时的最后尺寸，在加工过程中应通过（ ）来保证尺寸的准确度。

A、 测量 B、划线 C、加工 〖A〗

〖50〗**在零件图上**用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ ）。

A、**设计基准**  B、划线基准 C、定位基准 〖A〗

〖51〗锉削力的运动是（ ）

A、向前和向下由推产生切削作用 B、向后退回时进行切削 C、向前向后都在切削 〖A〗

〖52〗平板锉的加工范围（ ）。

A、圆孔 、方孔 B、内曲面 C、平面、斜面、外曲面 〖C〗

〖53〗锉削速度为（ ）。

A、80 次/分 B、**40 次/分**  C、20 次/分 〖B〗

〖54〗磨削后的钻头，两条主切削刃不相等时，钻孔直径 （ ）钻头直径。

A、等于 B、大于 C、小于 〖B〗

〖55〗在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径比铸铁的底孔直径（ ）。

A、稍大 B、稍小 C、相等 〖A〗

(因为材料的塑性变形（收缩量）不同；

钢件的塑性变形（收缩量）要比铸铁大，所以在钻螺纹底孔时直径要略大于铸铁件。)

〖56〗一般起锯角度应（ ）。

A、**小于 15°**  B、大于 15° C、等于 15° 〖A〗

〖57〗锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ ）。

A、细锉刀 B、油光锉 C、什锦锉 D、**粗锉刀**  E、单齿纹锉刀 〖D〗

〖58〗锯割厚工件时要选择（ ）齿的锯条。

A、粗 B、中 C、细 〖A〗

〖59〗回转工作台的主要用途是（ ）

A、加工等分的零件 B、**加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件**

C、加工体积不大，形状比较规则的零件 〖B〗

〖60〗成形铣刀用于（ ）

A、切断工件 B、加工键槽 C、加工特形面 〖C〗

〖61〗在普通铣床上铣齿轮，一般用于（ ）

A、单件生产高精度齿轮 B、**单件生产低精度齿轮** C、大批量生产高精度齿轮 D、大批量生产低精度齿轮 〖B〗

〖62〗砂轮的硬度是指（ ）

A、砂轮上磨料的硬度 B、在硬度计上打出来的硬度

C、磨粒从砂轮上脱落下来的难易程度 D、砂轮上磨粒体积占整个砂轮体积的百分比 〖C〗

〖63〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ ）

A、精密车削 B、在外圆磨床上磨外圆 C、在无心磨床上磨外圆 〖B〗

〖64〗对尺寸公差要求达到 IT4 级，表面粗糙度 Ra 为 0.012 的工件应采用哪一种光整加工（ ）

A、研磨 B、珩磨 C、高级光磨 D、抛光 E、镗磨 〖A〗

〖65〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ ）

A、加大出气口 B、延长浇注时间 C、提高浇注温度 D、降低出铁温度 〖C〗

〖66〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ ）

A、模锻 B、冲压 C、铸造 D、**自由锻** 〖D〗

〖67〗碳素钢的可焊性主要决定于（ ）

A、焊接技术高低 B、焊条直径的选择 C、含碳量的多少 D、焊接电流大小 〖C〗

〖68〗浇注温度过高，铸件会产生（ ）

A、气孔 B、**粘砂严重** C、夹杂物 D、冷隔 〖B〗

〖69〗下列金属材料,哪一种不能用来进行锻压加工（ ）

A、**铸铁** B、碳钢 C、黄铜 D、纯铝 〖A〗

〖70〗在下列物品中，适用铸造方法生产的是（ ）

A、钢精锅 B、机床床身 C、机床丝杆 D、铝饭盒 〖B〗

〖71〗用冲模沿封闭轮廓线冲切薄板料，冲下来的部分为成品，这种冲模是（ ）

A、落料模 B、冲孔模 C、切断模 D、拉伸模 〖A〗

〖72〗下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ ）

A、点焊 B、钎焊 C、电弧焊 D、摩擦焊 〖C〗

〖73〗对 20X20 正方形棒料进行车削加工时，最方便可靠的装夹方法是（ ）

A、三爪卡盘 B、四爪卡盘 C、花盘 D、鸡心夹头加拨盘 〖B〗

〖74〗在钢和铸铁工件上加工同样的内螺纹，钢件的底孔直径比铸铁的底孔直径（ ）

A、稍大 B、稍小 C、相等 D、无规律 〖A〗

〖75〗刀具耐用度确定后，在进行粗加工时，切削用量的选取，首先选（ ）

A、尽可能大的切削速度 Vc B、尽可能大的背吃刀量 ap

C、尽可能大的进给量 f D、任意选择关系不大 〖B〗

〖76〗使用分度头作业时，如要将工件转 10°，则分度头手柄应转（ ）

A、**10/9 转**  B、1/36 转 C、1/4 转 D、1 转 〖A〗

〖77〗砂轮的硬度是指（ ）

A、磨粒的硬度B、磨粒从砂轮上脱落的难易程度C、磨粒在砂轮中所占体积的百分比D、砂轮整体的硬度〖A〗

〖78〗精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ ）

A、切削深度 B、进给量 C、切削速度 D、生产率 〖C〗

〖79〗灰铸铁与碳钢的性能比较是（ ）

A、塑性差 B、硬度低 C、耐磨性差 〖A〗

〖80〗下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是（ ）

A、低碳钢 B、高碳钢 C、灰铸铁 〖C〗

〖81〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ ）

A、冲天炉 B、坩埚炉 C、电弧炉 〖B〗

〖82〗下列材料中可锻性最好的材料是（ ）

A、低碳钢 B、高碳钢 C、灰铸铁 〖A〗

〖83〗下列自行车零件中适用于冲压加工的是（ ）

A、中轴 B、挡泥板 C、钢丝 〖B〗

〖84〗用电弧焊焊接板厚为 4mm 的钢板时，较适合的焊条直径是（ ）

A、φ1 B、**φ4**  C、φ8 〖B〗

〖85〗用气焊焊接高碳钢时，宜选用的火焰为（ ）

A、中性焰 B、氧化焰 C、碳化焰 〖C〗

〖86〗在恒定转速下，由外向中心进行端面车削时，其切削速度是（ ）

A、由小变大 B、由大变小 C、不变 〖B〗

〖87〗精车时，车刀的前角应选用（ ）

A、较大些 B、较小些 C、任意 〖A〗

〖88〗一个中碳钢制零件上有一个 φ6 的孔，其表面粗糙度要求 0.8，其最后的加工方法为（ ）

A、钻孔 B、磨孔 C、**铰孔** 〖C〗 （铰孔可以1.6-0.4）

〖89〗用气焊焊接铸铁时，气焊的火焰应选用（ ）

|  |  |
| --- | --- |
| A、中性焰 B、碳化焰 C、氧化焰 〖B〗  〖90〗在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ ） |  |
| A、**厚壁处**  B、薄壁处 C、铸件最先凝固处 | 〖A〗 |

〖91〗手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（ ）

A、焊接钢板的厚度 B、焊条直径 C、焊接钢板的成分 〖B〗

〖92〗自行车链罩的生产方法为（ ）

A、冷冲压 B、锻造 C、铸造 〖A〗

〖93〗生产机床中手轮铸造毛坯五只，其造型方法为（ ）

A、整模两箱造型 B、分模两箱造型 C、挖砂造型 〖C〗

〖94〗在车床上欲加工 φ80×80 轴的外圆，车加工时采用的装夹方法为（ ）

A、前后顶尖 B、三爪卡盘 C、四爪卡盘 〖B〗

〖95〗在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ ）

A、切削速度 B、切削深度 C、进给量 〖A〗

〖96〗在一个铸铁的机架上欲加工 φ12 的孔，其精度为 IT10，粗糙度为 0.8，常用的加工方法为（ ）

A、**钻--铰**  B、钻--镗 C、钻--磨 〖A〗

〖97〗下列材料中可焊性好的是（ ）

A、灰铸铁 B、低碳钢 C、高碳钢 〖B〗

〖98〗零件进行热处理的主要目的是（ ）

A、提高尺寸精度 B、改变性能 C、减小表面粗糙度 〖B〗

〖99〗手工锯条要求高硬度、高耐磨性，常用的材料是（ ）

A、碳素结极钢 B、碳素工具钢 C、不锈钢 〖B〗

〖100〗最适宜于铸造生产的毛坯材料是（ ）

A、灰铸铁 B、低碳钢 C、高碳钢 〖A〗

〖101〗下列材料中可锻性好的是（ ）

A、灰铸铁 B、低碳钢 C、高碳钢 〖B〗

〖102〗铸造生产中冒口的主要作用是（ ）

A、液态金属的通道 B、调节金属的温度 C、补缩 〖C〗

〖103〗校徽宜用的生产方法是（ ）

A、铸造 B、冷冲压 C、自由锻 〖B〗

〖104〗用 φ12 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（ ）

A、气焊 B、钎焊 C、手工电弧焊 〖C〗

〖105〗在灰铸铁板上，欲攻 M12 的螺纹，则底孔直径应为（ ）

A、φ12 B、比 φ12 稍大 C、比 φ12 稍小 〖C〗

〖106〗钳工锯削 2mm 的薄钢板时，应选用的锯条为（ ）

A、粗齿 B、细齿 C、中齿 〖B〗

〖107〗在尺寸为 300×60×5 的钢板中心需加工一个 φ15 的孔，常用的加工方法为（ ）

A、车床上钻孔 B、镗床上钻孔 C、钻床上钻孔 〖C〗

〖108〗 一个 φ30 内孔，其孔表面粗糙度要求为 Ra=0、6um，其精加工方法为（ ）

A、钻孔 B、磨孔 C、车削镗孔 〖B〗

〖109〗常用冒口来防止铸件缩孔的产生，当铸件壁厚相差较大、合金材料收缩率较大时，冒口应放置在铸件的（ ）

A、铸件厚壁处 B、铸件薄壁处 C、铸件平均壁厚处 〖A〗

〖110〗欲用锻造方法生产尺寸为 φ100×40 的齿轮毛坯（材料为 45 号钢），应选用锻造坯料为（ ）

A、φ100×40 B、φ55×135 C、φ20×250 〖B〗

〖111〗在焊补铸铁件时，气焊的火焰应选用（ ）

A、氧化焰 B、中性焰 C、碳化焰 〖C〗

〖112〗焊接厚度为 5mm 的两块低碳钢板，应采用的焊接方法为（ ）

A、电弧焊 B、气焊 C、钎焊 〖A〗

〖113〗生产 2 件 φ1500×100 的齿轮坯，应采用的造型方法为（ ）

A、分模两箱造型 B、整模造型 C、刮板造型 D、假箱造型 〖A〗

〖114〗设计锻件时，应充分考虑纤维组织的分布，通常应使零件工作时的最大拉力（ ）

A、与纤维方向一致 B、与纤维方向垂直 C、与纤维方向成 45° 〖A〗

〖115〗当用自动走刀车削一定直径的零件时，若将主轴转速增大，则进给量（ ）

A、加快 B、不变 C、减慢 〖B〗

〖116〗铣削 Z=59 的齿轮，用传动比为 1：40 的分度头进行分度，每次分齿时手柄应转动（ ）

A、59/40 转 B、40/59 转 C、1/59 转 〖B〗

〖117〗在车床上加工一根 φ40×100 轴的外圆，宜采用的装夹方法为（ ）

A、三爪卡盘 B、四爪卡盘 C、前后顶尖 〖A〗

〖118〗车削锥度大，长度较短的锥体工件时常用（ ）

A、转动小拖板 B、偏移尾座 C、靠模车削 〖A〗

〖119〗用来制造铣刀的材料主要是（ ）

A、碳素工具钢 B、合金工具钢 C、高速钢 〖C〗

〖120〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ ）

A.加大出气口 B.延长浇注时间 C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

〖121〗下列材料，焊接性能好的是（ ）

A.灰铸铁 B.低碳钢 C.高碳钢

〖122〗在铣床上铣齿轮，一般用于（ ）

A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮

C.批量生产高精度齿轮 D.批量生产低精度齿轮

〖123〗分型面应选择在（ ）

A.平直的面上 B.重要加工面上 C.铸件的最大截面上

〖124〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ ）

A.设计基准 B.划线基准 C.定位基准

〖125〗有一金属加热后其表面性质变软，强度和耐磨性降低，这是该材料在加热过程中产生（ ）造成的。

A.加热温度过高 B.脱碳 C.加热时间过长 D.氧化

〖126〗用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用（ ）

A.耐磨钢 B.高碳钢 C.中碳钢 D.低碳钢

〖127〗中心架和跟刀架主要用于（ ）

A.复杂形状零件的车削 B.细长轴的车削 C.深内孔的加工

〖128〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（ ）

A.氧化焰 B.碳化焰 C.中性焰

〖129〗某车床丝杆螺距为 6mm，则它不能用开合螺母来车削（ ）

A.螺距为 1.5mm 的螺纹 B.螺距为 2mm 的螺纹 (3) 螺距为 2.5mm 的螺纹

〖130〗车刀前角的主要作用（ ）

A.使刀刃锋利减少切屑变形 B.改变切削力和散热状况 C.改变切屑流向

〖131〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ ）

A.精密车削 B.外圆磨床上加工 C.无心磨床上加工

〖132〗下列物品中，适用铸造生产的是（ ） A.铝锅 B.丝杆 C.螺栓 D.车床上进刀手轮

〖133〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ ）

A.摸锻 B.自由锻 C.冷冲压 D.铸造

〖134〗在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比（ ）

A.稍大 B.稍小 C.相等

〖135〗使用右偏刀在车床上车端面，当由外圆向中心进给时，其主要不良结果为（ ）

A.产生扎刀，引起振动 B.易产生切屑瘤

C.表面粗糙度低 D.产生切削热量大

〖136〗下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是（ C. A.低碳钢 B.高碳钢 C.灰铸铁

〖137〗铣床回转工作台的主要用途是（ B ）

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

〖138〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ B ）

A.精密车削 B.在外圆磨床上磨外圆 C.在无心磨床上磨外圆

〖139〗砂型铸造中可铸造的材料是( A. )

A.任何金属材料 B.以有色金属为主

C.以钢为主 D.仅限于黑色金属

〖140〗车刀前角的主要作用（ 1 ）

A.使刀刃锋利减少切屑变形 B.改变切削力和散热状况 C.改变切屑流向

〖141〗某车床丝杆螺距为 6mm，则它不能用开合螺母来车削（ ）

A.螺距为 1.5mm 的螺纹 B.螺距为 2mm 的螺纹 (3) 螺距为 2.5mm 的螺纹〖142〗在钢棒和铸铁棒上套扣同样尺寸大小的螺纹时,钢棒的外径应比铸铁棒的外径小〖143〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（b ）。

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

〖144〗焊接极件中用得最多的接头型式是（A ）

A.对接 B.丁字接 C.搭接 D.角接

〖145〗铣削 Z=59 的齿轮，用传动比为 1：40 的分度头进行分度，每次分齿时手柄应转动（B ）

A.59/40 转 B.40/59 转 C.1/59 转

〖146〗始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生（ B ）现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

〖147〗铣床回转工作台的主要用途是（B ）

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

〖148〗精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ C ）

A.背吃刀量 B.进给量

C.切削速度 D.生产率

〖149〗用φ12 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（C ）

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊

〖150〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ c ）

A.模锻 B.冲压

C.铸造 D.自由锻

〖151〗车削端面产生振动的原因是（ D ）

A.刀尖钝化 B.切削接触面太大

C.车床主轴或刀架松动 D.以上均有可能

〖152〗砂轮的硬度是指（ B ）

A.磨粒本身硬度的大小 B.磨粒脱落的难易程度 C.磨粒的大小

〖153〗一般起锯角度应（ A ）。

A、小于 15 度 B、大于 15 度 C、等于 15 度

〖154〗焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ A ）

A.气孔 B.夹渣 C.咬边 D.烧穿

〖155〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（B ）

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

〖156〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（ C ）

A.氧气焰 B.碳化焰 C.中性焰

〖157〗下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ C ）

A.点焊 B.钎焊

C.电弧焊 D.摩擦焊

〖158〗手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（ B ）

A.焊接钢板的厚度 B.焊条直径 C.焊接钢板的成分

〖159〗在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为（ C ）

A.正值 B.零 C.负值

〖160〗在普通铣床上铣齿轮，一般用于（ B ）

A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮

C.大批量生产高精度齿轮 D.大批量生产低精度齿轮

〖161〗锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ D ）。

A、细锉刀 B、油光锉 C、什锦锉 D、粗锉刀

〖162〗磨削后的钻头，两条主切削刃不相等时，钻孔直径 （B ）钻头直径。

A、等于 B、大于 C、小于

〖163〗浇注温度过高，铸件会产生（B ）

A.气孔 B.粘砂严重

C.夹杂物 D.冷隔

〖164〗下列物品中适用铸造生产的有(A )

A.车床上进刀手轮 B.螺栓

B.机床丝杠 D.自行车中轴

〖165〗在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ A ）

A.切削速度 B.背吃刀量 C.进给量

〖166〗在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ A ）

A.厚壁处 B.薄壁处 C.铸件最先凝固处

〖167〗焊条焊芯有（ A ）作用

A.电枀导电作用 B.起机械保护作用

C.冶金处理作用

〖168〗用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用（3 ）

A.耐磨钢 B.高碳钢 C.中碳钢 D.低碳钢

〖169〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ 3 ）

A.加大出气口 B.延长浇注时间 C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

〖170〗分型面应选择在（3 ）

A.平直的面上 B.重要加工面上 C.铸件的最大截面上

〖171〗下列物品中，适用铸造生产的是（ 4 ）

A.铝锅 B.丝杆 C.螺栓 4）车床上进刀手轮

〖172〗有一金属加热后其表面性质变软，强度和耐磨性降低，这是该材料在加热过程中产生（ 1 ）造成的。

A.加热温度过高 B.脱碳 C.加热时间过长 D.氧化

〖173〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ 4 ）

A.摸锻 B.自由锻 C.冷冲压 D.铸造

〖174〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（3 ）

A.氧化焰 B.碳化焰 C.中性焰

〖175〗下列材料，焊接性能好的是（ 2 ）

A.灰铸铁 B.低碳钢 C.高碳钢

〖176〗某车床丝杆螺距为 6mm，则它不能用开合螺母来车削（ 3 ）

A.螺距为 1.5mm 的螺纹 B.螺距为 2mm 的螺纹 C. 螺距为 2.5mm 的螺纹

〖177〗车刀前角的主要作用（ 1 ）

A.使刀刃锋利减少切屑变形 B.改变切削力和散热状况 C.改变切屑流向

〖178〗中心架和跟刀架主要用于（ 2 ）

A.复杂形状零件的车削 B.细长轴的车削 C.深内孔的加工

〖179〗在铣床上铣齿轮，一般用于（2 ）

A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮

C.批量生产高精度齿轮 D.批量生产低精度齿轮

〖180〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ 2 ）

A.精密车削 B.外圆磨床上加工 C.无心磨床上加工

〖181〗在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比（ 2 ）

A.稍大 B.稍小 C.相等

〖182〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（2 ）

A.设计基准 B.划线基准 C.定位基准

〖183〗用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用（ 3 ）

A.耐磨钢 B.高碳钢 C.中碳钢 D.低碳钢

〖184〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ 3 ）

A.加大出气口 B.延长浇注时间 C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

〖185〗分型面应选择在（ 3 ）

A.平直的面上 B.重要加工面上 C.铸件的最大截面上

〖186〗下列物品中，适用铸造生产的是（ 4 ）

A.铝锅 B.丝杆 C.螺栓 D.车床上进刀手轮

〖187〗有一金属加热后其表面性质变软，强度和耐磨性降低，这是该材料在加热过程中产生（ 1 ）造成的。

A.加热温度过高 B.脱碳 C.加热时间过长 D.氧化

〖188〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ 4 ）

A.模锻 B.自由锻 C.冷冲压 D.铸造

〖189〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（ 3 ）

A.氧化焰 B.碳化焰 C.中性焰

〖190〗下列材料，焊接性能好的是（ 2 ）

A.灰铸铁 B.低碳钢 C.高碳钢

〖191〗某车床丝杆螺距为 6mm，则它不能用开合螺母来车削（ 3 ）

A.螺距为 1.5mm 的螺纹 B.螺距为 2mm 的螺纹 (3) 螺距为 2.5mm 的螺纹

〖192〗车刀前角的主要作用（ 1 ）

A.使刀刃锋利减少切屑变形 B.改变切削力和散热状况 C.改变切屑流向

〖193〗中心架和跟刀架主要用于（ 2 ）

A.复杂形状零件的车削 B.细长轴的车削 C.深内孔的加工

〖194〗在铣床上铣齿轮，一般用于（2 ）

A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮

C.批量生产高精度齿轮 D.批量生产低精度齿轮

〖195〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ 2 ）

A.精密车削 B.外圆磨床上加工 C.无心磨床上加工

〖196〗在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比（ 1 ）

A.稍大 B.稍小 C.相等

〖197〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）

A.设计基准 B.划线基准 C.定位基准

〖198〗刨削在机械加工中仍有一定地位 的主要原因是 2 ）

A.生产率低但加工精度高 B.加工精度低，但生产率高

C.加工范围较广 D.设备简单，适于单件或修配工作

〖199〗砂轮的硬度是指（ 2 ）

A.磨粒本身硬度的大小 B.磨粒脱落的难易程度 C.磨粒的大小〖200〗一般起锯角度应（ 1 ）。

A、小于 15 度 B、大于 15 度 C、等于 15 度

〖201〗刨削加工中刀具容易损坏的原因是（2 ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

〖202〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）。

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

〖203〗使用右偏刀在车床上车端面，当由外圆向中心进给时，其主要不良结果为（ 1 ）

A.产生扎刀，引起振动 B.易产生切屑瘤

C.表面粗糙度低 D.产生切削热量大

〖204〗焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ 1 ）

A.气孔 B.夹渣 C.咬边 D.烧穿

〖205〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ 2 ）

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

〖206〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（ 3 ）

A.氧气焰 B.碳化焰 C.中性焰

〖207〗下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ 3 ）

A.点焊 B.钎焊

C.电弧焊 D.摩擦焊

〖208〗手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（ 2 ）

A.焊接钢板的厚度 B.焊条直径 C.焊接钢板的成分

〖209〗在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为（ 3 ）

A.正值 B.零 C.负值

〖210〗在普通铣床上铣齿轮，一般用于（ 2 ）

A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮

C.大批量生产高精度齿轮 D.大批量生产低精度齿轮

〖211〗锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ 4 ）。

A、细锉刀 B、油光锉 C、什锦锉 D、粗锉刀

〖212〗磨削后的钻头，两条主切削刃不相等时，钻孔直径 （ 2 ）钻头直径。

A、等于 B、大于 C、小于

〖213〗浇注温度过高，铸件会产生（ 2 ）

A.气孔 B.粘砂严重 C.夹杂物 D.冷隔

〖214〗下列物品中适用铸造生产的有( 1 )

A.车床上进刀手轮 B.螺栓

B.机床丝杠 D.自行车中轴

〖215〗在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ 1 ）

A.切削速度 B.背吃刀量 C.进给量

〖216〗在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ 1 ）

A.厚壁处 B.薄壁处 C.铸件最先凝固处

〖217〗焊条焊芯有（ 1 ）作用

A.电枀导电作用 B.起机械保护作用 C.冶金处理作用

〖218〗钢做锉刀时常采用；( A )

A 淬火 + 低温回火； B 淬火 + 中温回火； C 淬火 + 高温回火。

〖219〗浇注温度过高，铸件易产生 ( BD )

A.气孔 B.粘砂 C.冷隔 D.夹杂物

〖220〗车削端面产生振动的原因是( D )

A.刀尖钝化 B.切削接触面太大 C.车床主轴或刀架松动 D.以上均有可能

〖221〗车床通用夹具能自动定心的是( 2 )

A.四爪卡盘 B.三爪卡盘 C.花盘

〖222〗用φ12 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是( C )

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊

〖223〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用( B )

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

〖224〗在灰铸铁板上，欲攻 M12 的螺纹，则底孔直径应为( 2 )

A.φ12 B.比φ12 稍大 C.比φ12 稍小

〖225〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是( 3 )

A.模锻 B.冲压 C.铸造 D.自由锻

〖226〗.铣削 Z=59 的齿轮，用传动比为 1：40 的分度头进行分度，每次分齿时手柄应转动( B )

A.59/40 转 B.40/59 转 C.1/59 转

〖227〗铸造时模样与铸件相比，模样的尺寸要比铸件( A )

A.大 B.小 C.相同

〖228〗铣床回转工作台的主要用途是(B )

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

〖229〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为。( 2 )

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

〖230〗.精车时，切削用量的选择，应首先考虑( C )

A.背吃刀量 B.进给量

C.切削速度 D.生产率

〖231〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是( C )

A.加大出气口 B.延长浇注时间

C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

〖232〗铸造生产中冒口的主要作用是( C )

A.液态金属的通道 B.调节金属的温度 C.补缩

〖233〗焊接极件中常用的材料是( A )

A.低碳钢 B.中碳钢 C.高碳钢 D.有色金属

〖234〗始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生（ ）现象所限制。( B )

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

〖235〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为( B )

A.精密车削 B.在外圆磨床上磨外圆 C.在无心磨床上磨外圆

〖236〗车刀安装是否正确，直接影响切削的顺利进行和工件的加工质量。故安装车刀时应做到( D )

A.车刀在刀架上伸出长度不超过刀杆厚度的 1.5 倍； B. 刀尖与顶尖等高；

C.刀杆轴线垂直于工件轴线； D.以上三项都应保证。

〖237〗下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是( C )

A.低碳钢 B.高碳钢 C.灰铸铁

〖238〗用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用（ C ）

A 耐磨钢 B 高碳钢 C 中碳钢 D 低碳钢

〖239〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ C ）

A 加大出气口 B 延长浇注时间 C 提高浇注温度 D 降低出铁温度

〖240〗分型面应选择在（ C ）

A 平直的面上 B 重要加工面上 C 铸件的最大截面上

〖241〗下列物品中，适用铸造生产的是（ D ）

A 铝锅 B 丝杆 C 螺栓 D 车床上进刀手轮

〖242〗有一金属加热后其表面性质变软，强度和耐磨性降低，这是该材料在加热过程中产生（ A ）造成的。

A.加热温度过高 B.脱碳 C.加热时间过长 D.氧化

〖243〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ B ）

A 模锻 B 自由锻 C 冷冲压 D 铸造

〖244〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（ C ）

A 氧化焰 B 碳化焰 C 中性焰

〖245〗下列材料，焊接性能好的是（ B ）

A 灰铸铁 B 低碳钢 C 高碳钢

〖246〗某车床丝杆螺距为 6mm，则它不能用开合螺母来车削（ C ）

A 螺距为 1.5mm 的螺纹 B 螺距为 2mm 的螺纹 C 螺距为 2.5mm 的螺纹

〖247〗车刀前角的主要作用 A（ ）

A 使刀刃锋利减少切屑变形 B 改变切削力和散热状况 C 改变切屑流向

〖248〗中心架和跟刀架主要用于（ B ）

A 复杂形状零件的车削 B 细长轴的车削 C 深内孔的加工

〖249〗在铣床上铣齿轮，一般用于（ B ）

A 单件生产高精度齿轮 B 单件生产低精度齿轮

C 批量生产高精度齿轮 D 批量生产低精度齿轮

〖250〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ B ）

A 精密车削 B 外圆磨床上加工 C 无心磨床上加工

〖251〗在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比（ B ）

A 稍大 B 稍小 C 相等

〖252〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ C ）

A 设计基准 B 划线基准 C 定位基准

〖253〗板料冲压件的材料常用（ C ）

A 灰铸铁 B 低碳钢 C 高碳钢

〖254〗刨削加工中刀具容易损坏的原因是（ ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

〖255〗始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生（ B ）现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

〖256〗铣床回转工作台的主要用途是（ B ）

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

〖257〗精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ C ）

A.背吃刀量 B.进给量

C.切削速度 D.生产率

〖258〗用φ12 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（C ）

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊〖259〗一般起锯角度应（ A ）。

A、小于 15 度 B、大于 15 度 C、等于 15 度

〖260〗下列焊接方法中不属于压力焊的是（ D ）

A.点焊 B.缝焊 C.对焊 D.埋弧自动焊

〖261〗使用右偏刀在车床上车端面，当由外圆向中心进给时，其主要不良结果为（1 ）

A.产生扎刀，引起振动 B.易产生切屑瘤

C.表面粗糙度低 D.产生切削热量大

〖262〗焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ A ）

A.气孔 B.夹渣 C.咬边 D.烧穿

〖263〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

〖264〗下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ C ）

A.点焊 B.钎焊

C.电弧焊 D.摩擦焊

〖265〗手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（ B ）

A.焊接钢板的厚度 B.焊条直径 C.焊接钢板的成分

〖266〗在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为（ C ）

A.正值 B.零 C.负值

〖267〗锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ D ）。

A、细锉刀 B、油光锉 C、什锦锉 D、粗锉刀

〖268〗浇注温度过高，铸件会产生（ B ）

A.气孔 B.粘砂严重

C.夹杂物 D.冷隔

〖269〗在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ A ）

A.切削速度 B.背吃刀量 C.进给量

〖270〗在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ A ）

A.厚壁处 B.薄壁处 C.铸件最先凝固处

〖271〗砂型铸造中可铸造的材料是( 1 )

A.任何金属材料 B.以有色金属为主

C.以钢为主 D.仅限于黑色金属

〖272〗锻造几吨重的大型锻件，一般采用(3 )

A.自由锻造 B.模型锻造 C.胎模锻造 D.辊锻

〖273〗钎焊的主要缺点是( B )

A.变形大 B.接头强度较低，特别是冲击韧度较低

C.只能焊接同种金属 D.焊接温度高

〖274〗在切削平面中测量的主切削刃与基面之间的夹角是( D )

A.前角γ0 B.后角0 C.主偏角  r D.刃倾角s

〖275〗YT 类硬质合金刀具主要用于加工( A )

A.钢 B.铸铁 C.陶瓷 D.金刚石

〖276〗在普通车床上装夹一个矩形截面的工件时应选用( B )

A.三爪自定心卡盘 B.四爪单动卡盘

C.两顶尖 D.一端用卡盘另一端用中心架

〖277〗电火花线切割加工是利用( A )

A.电能和热能 B.电化学能 C.光能 D.特殊机械能

〖278〗用来制造轴、齿轮、连杆、曲轴等机械零件，一般应选用（ C ）

A 耐磨钢 B 高碳钢 C 中碳钢 D 低碳钢

〖279〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ C ）

A 加大出气口 B 延长浇注时间 C 提高浇注温度 D 降低出铁温度

〖280〗分型面应选择在（ C ）

A 平直的面上 B 重要加工面上 C 铸件的最大截面上

〖281〗下列物品中，适用铸造生产的是（ D ）

A 铝锅 B 丝杆 C 螺栓 D 车床上进刀手轮

〖282〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ 4 ）

A 模锻 B 自由锻 C 冷冲压 D 铸造

〖283〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（ C ）

A 氧化焰 B 碳化焰 C 中性焰

〖284〗下列材料，焊接性能好的是（ B ） A 灰铸铁 B 低碳钢 C 高碳钢

〖285〗车刀前角的主要作用（ B ）

A 使刀刃锋利减少切屑变形 B 改变切削力和散热状况 C 改变切屑流向

〖286〗中心架和跟刀架主要用于（ B ）

A 复杂形状零件的车削 B 细长轴的车削 C 深内孔的加工

〖287〗在铣床上铣齿轮，一般用于（ B ）

A 单件生产高精度齿轮 B 单件生产低精度齿轮 C 批量生产高精度齿轮 D 批量生产低精度齿轮

〖288〗在钢和铸铁工件上加工同样直径的内螺纹，钢件的底孔直径与铸铁的底孔直径相比（ 1）

A 稍大 B 稍小 C 相等

〖289〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）

A 设计基准 B 划线基准 C 定位基准

〖290〗板料冲压件的材料常用（ C ）

A 灰铸铁 B 低碳钢 C 高碳钢

〖291〗刨削加工中刀具容易损坏的原因是（ B ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

〖292〗始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生（ B ）现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

〖293〗铣床回转工作台的主要用途是（B ）

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

〖294〗精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ C ）

A.背吃刀量 B.进给量

C.切削速度 D.生产率

〖295〗用φ12 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（ C ）

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊〖296〗一般起锯角度应（ A ）。

A、小于 15 度 B、大于 15 度 C、等于 15 度

〖297〗下列焊接方法中不属于压力焊的是（ D ）

A.点焊 B.缝焊 C.对焊 D.埋弧自动焊

〖298〗焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ A ）

A.气孔 B.夹渣 C.咬边 D.烧穿

〖299〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

〖300〗下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ C ）

A.点焊 B.钎焊

C.电弧焊 D.摩擦焊

〖301〗手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（B ）

A.焊接钢板的厚度 B.焊条直径 C.焊接钢板的成分

〖302〗在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为（ C ）

A.正值 B.零 C.负值

〖303〗锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ D ）。

A、细锉刀 B、油光锉 C、什锦锉 D、粗锉刀

〖304〗浇注温度过高，铸件会产生（ B ）

A.气孔 B.粘砂严重

C.夹杂物 D.冷隔

〖305〗在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ A ）

A.切削速度 B.背吃刀量 C.进给量

〖306〗在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ A ）

A.厚壁处 B.薄壁处 C.铸件最先凝固处

〖307〗砂型铸造中可铸造的材料是( 1)

A.任何金属材料 B.以有色金属为主

C.以钢为主 D.仅限于黑色金属

〖308〗锻造几吨重的大型锻件，一般采用( D )

A.自由锻造 B.模型锻造 C.胎模锻造 D.辊锻

〖309〗钎焊的主要缺点是(B )

A.变形大 B.接头强度较低，特别是冲击韧度较低

C.只能焊接同种金属 D.焊接温度高

〖310〗在切削平面中测量的主切削刃与基面之间的夹角是( D )

A.前角γ0 B.后角0 C.主偏角  r D.刃倾角s

〖311〗在普通车床上装夹一个矩形截面的工件时应选用( B )

A.三爪自定心卡盘 B.四爪单动卡盘

C.两顶尖 D.一端用卡盘另一端用中心架

〖312〗电火花线切割加工是利用( A )

A.电能和热能 B.电化学能 C.光能 D.特殊机械能

〖313〗T12 钢做锉刀时常采用（A ）；

A 淬火 + 低温回火；B 淬火 + 中温回火；C 淬火 + 高温回火。

〖314〗浇注温度过高，铸件会产生 ( B )

A.气孔 B.粘砂 C.冷隔 D.夹杂物

〖315〗车削端面产生振动的原因是（ D ）

A.刀尖钝化 B.切削接触面太大

C.车床主轴或刀架松动 D.以上均有可能

〖316〗车床通用夹具能自动定心的是（ B ）

A.四爪卡盘 B.三爪卡盘 C.花盘

〖317〗用φ12 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（ C ）

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊

〖318〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

〖319〗在灰铸铁板上，欲攻 M12 的螺纹，则底孔直径应为（ B ）

A.φ12 B.比φ12 稍大 C.比φ12 稍小

〖320〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ D ）

A.模锻 B.冲压

C.铸造 D.自由锻

〖321〗铣削 Z=59 的齿轮，用传动比为 1：40 的分度头进行分度，每次分齿时手柄应转动（ B ）

A.59/40 转 B.40/59 转 C.1/59 转

〖322〗铸造时模样与铸件相比，模样的尺寸要比铸件( A )

A.大 B.小 C.相同

〖323〗铣床回转工作台的主要用途是（ B ）

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

〖324〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ C ）。

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

〖325〗精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ C ）

A.背吃刀量 B.进给量

C.切削速度 D.生产率

〖326〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ C ）

A.加大出气口 B.延长浇注时间

C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

〖327〗铸造生产中冒口的主要作用是（ C ）

A.液态金属的通道 B.调节金属的温度 C.补缩

〖328〗焊接极件中用得最多的接头型式是（ A ）

A.对接 B.丁字接 C.搭接 D.角接

〖329〗始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生（ B ）现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

〖330〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ B ）

A.精密车削 B.在外圆磨床上磨外圆 C.在无心磨床上磨外圆

〖331〗刨削加工中刀具容易损坏的原因是（ B ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

〖332〗下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是（ 3 ）

A.低碳钢 B.高碳钢 C.灰铸铁

〖333〗生产中为提高合金的流动性常采用的方法是（ C ）

A.加大出气口 B.延长浇注时间

C.提高浇注温度 D.降低出铁温度

〖334〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）。

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

〖335〗车床通用夹具能自动定心的是（ B ）

A.四爪卡盘 B.三爪卡盘 C.花盘

〖336〗焊接极件中用得最多的接头型式是（ A ）

A.对接 B.丁字接 C.搭接 D.角接

〖337〗一根各段同轴度要求较高的淬硬钢的台阶轴，其各段外圆表面的精加工应为（ B ）

A.精密车削 B.在外圆磨床上磨外圆 C.在无心磨床上磨外圆

〖338〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

〖339〗铣削 Z=59 的齿轮，用传动比为 1：40 的分度头进行分度，每次分齿时手柄应转动（ B ）

A.59/40 转 B.40/59 转 C.1/59 转

〖340〗铸造时模样与铸件相比，模样的尺寸要比铸件( A )

A.大 B.小 C.相同

〖341〗始锻温度的确定主要受到金属在加热过程中不至于产生（ B ）现象所限制。

A.氧化 B.过热和过烧 C.过软 D.脱碳

〖342〗铣床回转工作台的主要用途是（ B ）

A.加工等分的零件 B.加工圆弧形表面和圆弧形腰槽的零件

C.加工体积不大，形状比较规则的零件

〖343〗精车时，切削用量的选择，应首先考虑（ C ）

A.背吃刀量 B.进给量

C.切削速度 D.生产率

〖344〗刨削加工中刀具容易损坏的原因是（ B ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

〖345〗T12 钢做锉刀时常采用（A ）；

A 淬火 + 低温回火； B 淬火 + 中温回火； C 淬火 + 高温回火。

〖346〗铸造生产中冒口的主要作用是（ C ）

A.液态金属的通道 B.调节金属的温度 C.补缩

〖347〗用φ12 圆钢制造保安窗，宜用的焊接方法是（ C ）

A.气焊 B.钎焊 C.手工电弧焊

〖348〗在灰铸铁板上，欲攻 M12 的螺纹，则底孔直径应为（ B ）

A.φ12 B.比φ12 稍大 C.比φ12 稍小

〖349〗下列材料中最适用铸造方法生产毛坯的是（ 3 ）

A.低碳钢 B.高碳钢 C.灰铸铁

〖350〗浇注温度过高，铸件会产生 ( B )

A.气孔 B.粘砂 C.冷隔 D.夹杂物

〖351〗车削端面产生振动的原因是（ D ）

A.刀尖钝化 B.切削接触面太大

C.车床主轴或刀架松动 D.以上均有可能

〖352〗如需 5 件 45 号钢的车床主轴箱齿轮，其合理的毛坯制造方法是（ 3 ）

A.模锻 B.冲压

C.铸造 D.自由锻

〖353〗浇注温度过高，铸件会产生（ B ）

A.气孔 B.粘砂严重

C.夹杂物 D.冷隔

〖354〗使用右偏刀在车床上车端面，当由外圆向中心进给时，其主要不良结果为（ 1 ）

A.产生扎刀，引起振动 B.易产生切屑瘤 C.表面粗糙度低 D.产生切削热量大〖355〗一般起锯角度应（ A ）。

A、小于 15 度 B、大于 15 度 C、等于 15 度

〖356〗在零件图上用来确定其它点、线、面位置的基准称为（ 2 ）。

A、设计基准 B、划线基准 C、定位基准

〖357〗刨削在机械加工中仍有一定地位 的主要原因是（ B ）

A.生产率低但加工精度高 B.加工精度低，但生产率高

C.加工范围较广 D.设备简单，适于单件或修配工作〖358〗锉削铜、铝等软金属的工具时，应选用（ D ）。

A、细锉刀 B、油光锉 C、什锦锉 D、粗锉刀

〖359〗生产铜合金铸件时的熔炼设备常用（ B ）

A.冲天炉 B.坩埚炉 C.电弧炉

〖360〗用气焊焊接低碳钢极件时，一般采用（ C ）

A.氧气焰 B.碳化焰 C.中性焰

〖361〗焊条药皮的主要作用是（ A ）

A.电枀导电作用 B.起机械保护作用

C.冶金处理作用

〖362〗下列几种焊接方法中，属于熔化焊的是（ C ）

A.点焊 B.钎焊

C.电弧焊 D.摩擦焊

〖363〗在切削平面内，主切削刃与基面之间的夹角为刃倾角，当刀尖位置处于刀刃上最低点时，刃倾角为 （ C ）

A.正值 B.零 C.负值

〖364〗砂轮的硬度是指（ B ）

A.磨粒本身硬度的大小 B.磨粒脱落的难易程度 C.磨粒的大小

〖365〗在普通铣床上铣齿轮，一般用于（ B ）

A.单件生产高精度齿轮 B.单件生产低精度齿轮

C.大批量生产高精度齿轮 D.大批量生产低精度齿轮

〖366〗在砂型铸造中，冒口一般应设置于铸件的（ A ）

A.厚壁处 B.薄壁处 C.铸件最先凝固处

〖367〗焊接过程中减少熔池中氢、氧等气体含量的目的是为了防止或减少产生（ A ）

A.气孔 B.夹渣 C.咬边 D.烧穿

〖368〗磨削后的钻头，两条主切削刃不相等时，钻孔直径 （B ）钻头直径。

A、等于 B、大于 C、小于

〖369〗手工电弧焊时，焊接电流的大小选择根据是（ B ）

A.焊接钢板的厚度 B.焊条直径 C.焊接钢板的成分

〖370〗下列物品中适用铸造生产的有( A )

A.车床上进刀手轮 B.螺栓

B.机床丝杠 D.自行车中轴

〖371〗刨削加工中刀具容易损坏的原因是（ B ）

A.工件表面加工硬化 B.每次工作行程开始，刀具都要受到冲击

C.排屑困难 D.切削温度高

〖372〗在切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是（ A ）

A.切削速度 B.背吃刀量 C.进给量