

- 1, 推拉车床尾架时 D
- 2, 操作车床时, 操作者 ABCD
- 3, 加紧卡盘时必须要注意 ABCD
- 4, 下列哪种操作是不正确的, B
- 5, 学生装夹好工件并开始操作机床时卡盘扳手必须 CD
- 6, 使用卡盘时需要注意 ABC
- 7, 钻床运转时, 因故要离开时 B
- 8, 下列对钳工操作规程的描述正确的是 ABC
- 9, 锉削操作时应不用无柄、松柄锉刀 A
- 10, 钻削操作时应注意, 工件及钻头要夹紧装牢 A
- 11, 铸造前的主要准备工作 ABCD
- 12, 在搬运、吊装砂箱、砂型或其他重物时 ABCD
- 13, 对电焊夹钳描述正确的是 AB
- 14, 下列哪些工作在电焊前需要完成 ABC
- 15, 多人合用一台车窗时, 旁观者应注意 CD
- 16, 使用车床进行内孔加工时应注意 ABD
- 17, 以防火灾, 装配时用油加热轴承时油温不得超过 B
- 18, 锉刀无刃的一面可以当做榔头使用 B
- 19, 铸件落砂后, 哪些处理不正确 AC
- 20, 车削加工过程需要使用锉刀修校工件时必须 C
- 21, 车床拖板箱使用时必须保持与卡盘及尾架一定距离, 以免发生碰撞及脱落 A
- 22, 用切断刀切断工件时 AC
- 23, 钻较小件时, 应用 A
- 24, 调整钻床速度、装夹工具时, 必须 A
- 25, 清除钻头上缠绕的长铁屑时 A
- 26, 钻削操作时应注意, 工件及钻头要夹紧装牢 A
- 27, 用顶尖装夹工件时 ABCD
- 28, 刀具装夹时要注意 ABCD
- 29, 锯削的起锯角度不超过 B
- 30, 对热处理过的零件, 哪些做法不正确 ABC
- 31, 浇铸前, 金属溶液表面上一般要作何种处理 AB
- 32, 关于数控车床操作, 应遵循以下原则 BCD
- 33, 数控车床加工完成后, 以下面描述正确的是 ABCD
- 34, 在数控车削过程中, 关于机床刀具描述正确的 ABC
- 35, 数控铣削加工手动对刀时, 刀具接近工件时 A
- 36, 操作数控铣削加工机床前, 同学们应该 CD
- 37, 数控铣削加工装夹工件时 AB
- 38, 钳工训练需要做哪些准备工作 ABCD
- 39, 对电焊夹钳描述正确的是 AB
- 40, 在数控车床初次加工零件中, 以下描述正确的是 ABCD
- 41, 机床开启遵循以下哪些步骤 ABC 在数控车削过程中, 关于机床刀具
- 42, 在数控车削过程中, 关于机床刀具描述正确的 ABC

- 43, 数控铣削加工手动换刀时应注意 AB
- 44, 电火花线切割机床加工零件中, 遇突然断丝应采取的措施 AB
- 45, 车床开始车削时, 在刀具接触工具的时候 CD
- 46, 造型时对分型面的要求 B
- 47, 对电焊夹钳描述正确的是 AB
- 48, 零件淬火时, 哪些做法不正确 ABC
- 49, 在热处理现场, 下列哪些行为容易酿成安全事故, 被严令禁止 ABCD
- 50, 钻孔时, 将要钻通时, 进给力的控制要求是 A
- 51, 焊接时场地有较高的要求, 尤其不能有易燃易爆物品, 操作前必须清理 A
- 52, 在数控车削加工过程中, 线面描述正确的是 ABCD
- 53, 数控铣削加工在加工前数控程序需要 A
- 54, 操作数控铣削加工机床前, 同学们应该 CD
- 55, 电焊时会产生夺目的电弧, 下面描述正确的是 A
- 56 浇铸时, 为了观察浇铸进程, 操作人员尽量接近浇冒口观察, 但要带好防护眼罩 B
- 57, 清楚工作台面的铁屑, 必须使用 A
- 58, 下列哪些工作在电焊前需要完成 AC
- 59, 用虎钳装夹工件, 松紧虎钳时用力应 B
- 60 对闸刀开关的使用, 正确的描述是 AC
- 61, 对电焊机的描述, 正确的是 AD
- 62, 在加工之前, 应该做好哪些准备工作 ABCD
- 63, 关于数控车床操作, 下列描述正确的是 ABC
- 64, 数控铣削加工开机后必须首先完成 A
- 65, 进行数控铣削加工时下列行为正确的是 ABCD
- 66 使用手轮或快速移动方式移动各轴位置时 ABC
- 67, 数控电火花切割加工过程中同学不能 BCD
- 68, 电火花切割机机床加工零件时, 工作液开关应 B
- 69, 对铸模上分型砂的处理错误的是 ABCD
- 70, 数控车床手动对刀时, 下面描述正确的是 ABC
- 71, 更换数控铣床刀具时 AC
- 72, 激光加工机床设备, 在安装工件时应 A
- 73, 在未弄清某一材料是否能用激光照射或加热时, 应该 AC
- 74, 不得任意拆卸和移动机床上的保险和安全防护装置 A
- 75, 操作熟练后, 未经指导老师同意可自行开机 A
- 76, 操作旋转加工设备时, 要求穿着紧身合适的工作服, 因为 A
- 77, 操作中离开设备 A
- 78, 对机床周围或车间里面悬挂的警示标牌, 上面规定的内容应该 AB
- 79, 焊接完成后, 哪些做法不正确 ABCD
- 80, 在数控车床正常运行过程过程中可以开电气柜的门 B
- 81, 为保证安全, 机床操作必须选中 A
- 82, 在数控机床维修与保养过程中, 以下描述正确的是 ABCD

- 83, 关于数控车床操作, 下列描述正确的是 ABC
- 84, 在数控车削加工中发现问题时, 可以采取以下措施 ABC
- 85, 电弧焊采用大电流、安全电压下, 下面描述正确的是 BC
- 86 数控铣削加工机床通电后 ABC
- 87, 进行线切割加工, 应注意 ABCD
- 88, 在电火花线切割机床上安装工件时, 应注意的问题有 A
- 89 下列关于电极丝的张紧力对电火花线切割加工的影响, 说法正确的有 D
- 90, 当到一个陌生场地参观时, 应注意什么 ABCD
- 91, 关于机床操作, 下面描述正确的是 ABC
- 92, 机床操作过程中需调整主轴转速时应注意 A
- 93, 机床操作时必须带好手套, 做好防护工作 B
- 94 砂型铸造所用工具种类繁多、形状多样, 很好玩, 休息时可以用来做游戏道具 B
- 95, 关于机床保养, 以下正确的是 AB
- 96, 对盛放或曾经放过易燃易爆的密封容器, 只要小心谨慎并采取一定防护措施, 可以对它们进行焊接 B
- 97, 数控铣削加工机床开始正常运行后, 可以 A
- 98, 在操作数控铣床前需要了解 ABCD
- 99, 多人以上操作一台机床时, 可以做到 AB
- 100, 工夹量具必须 AB
- 101, 机床导轨或工作台上可以堆放代加工零件 A
- 102, 机床加工时不能随意更改切削用量参数 A
- 103, 机床运行时, 下面哪种行为不正确 ABC
- 104, 机床运行时可以对工件进行测量 A
- 105, 机床运转时, 严格禁止 ABCD
- 106, 机械操作可以戴手套 A
- 107, 加工零件所选用的切削用量 A
- 108, 开动机床前必须 ABC
- 109, 每天操作结束必须 ABC
- 110, 下列各种操作正确的是 ABC
- 111, 下列行为不正确的是 ABCD
- 112, 操作激光加工设备时, 下列行为正确的是 ACD
- 113, 激光加工机床设备, 在安装工件应 A
- 114, 使用线切割设备进行加工时, 下列行为正确的是 ABC
- 115, 机床操作者必须穿戴好工作服及防护用具, 戴好工作帽 ABC
- 116, 下列行为正确的是 ABCD
- 117, 学生不得开启训练区内的 ABC
- 118, 在电火花线切割机床放电加工中, 操作者能不能触摸工件和电极 A
- 119, 机床加工时, 更滑刀具、工件调整工件或离开机床时必须停机 A
- 120, 未经指导老师同意不得 ABCD
- 121, 需要调整刀具进给速度时应注意 A
- 122, 学生操作过程中如有问题及时与指导老师沟通, 发生安全事故第一时间通

- 知老师并保留事故现场 A
- 123, 学生操作时 AB
- 124, 学生进入训练区之前必须认真学习 AB
- 125, 实习操作中下列行为正确的是 AB
- 126, 学生进入训练区未经许可不可碰动训练区域的 ABC
- 127, 训练期间以下行为正确的是 ABC
- 128, 在机床加工过程中, 关于安全注意事项, 以下描述正确的是 ABC
- 129, 在训练过程中, 以下描述正确的是 ABCD
- 130, 怎样做到文明生产, 预防安全事故 ABCD
- 131, 正确清扫铁屑的方法应该是 ABC
- 132, 装夹工件好刀具时应该注意 AB
- 133, 工作结束或工间休息时, 应将磨床的有关操作手柄 B
- 134, 砂轮安装在砂轮主轴上后, 必须() 方可运行 AB
- 135, 砂轮与工件托架之间的距离应 AC
- 136, 在铣床进行加工时 C
- 137, 在数控车削过程中, 关于机床刀具描述正确的是 ABC
- 138, 手持照明灯的电压不得超过 A
- 139, 以下哪种时候需要检查机床的润滑情况 A
- 140, 砂轮运转时操作者应站在安全位置 A
- 141, 什么时候需要对砂轮进行静平衡试验 ACD
- 142, 下面正确的行为是 ABCD
- 143, 数控车床加工完成后, 以下描述正确的是 ABCD
- 144, 在机床加工过程中, 关于安全注意事项, 以下描述正确的是 ABC
- 145, 安装的砂轮应先 A
- 146, 安装的砂轮空转时间是 BD
- 147, 在什么情况下需要对机床进行检查 ABC
- 148, 进行线切割加工前应安装好防护罩, 因为 AB
- 149, 铣床开始切削工件时 BD
- 150, 铣削齿轮用分度头分齿时, 什么时候可以转动分度头手柄 AB
- 151, 操作铣床是必须注意 ABCD
- 152, 装拆铁刀时要注意 ABC
- 153, 安装砂轮前必须 ABD
- 154, 采用磨削液时 ABD
- 155, 进行铣床进刀操作时应注意 ABC
- 156, 使用铣床加工工件时应注意 ABCD