

1. 车削加工过程需要使用锉刀修校工件时必须 C
A. 双手拿手柄 B. 左手在前右手在后 C. 左手在后右手在前 D. 随个人习惯
2. 学生装夹好工件并开始操作机床时卡盘扳手必须 CD
A. 放在大拖板上 B. 放在机床导轨上 C. 轻拿轻放以免损坏开关 D. 用完应立即取下，并放在指定的保险开关盒内
3. 推拉车床尾架时 D
A. 要用力推拉，否则无法使其移动 B. 可以多人一起推拉 C. 可以利用工具推拉 D. 推拉力量不要太大，以免滑落砸脚
4. 操作车床时，操作者 ABCD
A. 不要站在卡盘及切削点的正前方 B. 必须戴好防护镜 C. 身体部位不得靠近卡盘及用任何工具接触旋转的工件 D. 应将工件和刀具夹紧
5. 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
A. 正确 B. 错误
6. 加紧卡盘时必须要注意 ABCD
A. 确保扳手在水平平面作业 B. 注意避免因动作过大或手滑触碰到刀架而受伤 C. 使用加力套筒时左手拇指不要伸到扳手右边，以免被套筒夹伤 D. 禁止用工具敲打扳手
7. 车床开始车削时，在刀具接触工具的时候 CD
A. 手动快速进刀 B. 切削量小时可以开启自动快速进刀 C. 严禁使用自动快速进刀 D. 应缓慢手动进刀
8. 多人合用一台车床时，旁观者应注意 CD
A. 站在操作者身边，帮助其注意切削情况 B. 站在操作者右前方 45° 角的安全区域 C. 禁止站在卡盘及切削点的正前方 D. 站在操作者正对面，帮助其清理铁屑
9. 使用车床进行内孔加工时应注意 ABD
A. 不准用锉刀进行内孔倒角 B. 使用砂布砂光内孔时，应将砂布裹在木棍上进行打磨 C. 仅当抛光基本完成时可以用手执纱布打磨内孔 D. 严禁将手指或手臂伸进内孔打磨
10. 用切断刀切断工件时 AC
A. 切断大尺寸工件时，不得直接切断，应留有足够余量，停机后用适当力度砸断，以免工件切断时落下伤人 B. 小尺寸工件被切断后，用左手接住避免掉落 C. 小尺寸工件切断后，不得直接用手接 D. 小尺寸工件被切断后，用右手接住避免掉落
11. 使用卡盘时需要注意 ABC
A. 卡盘或卡爪有损坏时不准使用 B. 必须在停机状态下装卸卡盘 C. 装卸卡盘及大的工装夹具、活动附件时，机床导轨面要垫木板，卸载后必须立即将木板取下 D. 只要卡爪完好，卡盘有一定损坏不影响使用
12. 用顶尖装夹工件时 ABCD
A. 顶尖与机床中心孔应型号配套完全一致 B. 不得使用破损或歪斜的顶尖 C. 使用前应将顶尖和中心孔擦净 D. 尾座顶尖要顶牢
13. 刀具装夹时要注意 ABCD
A. 刀具装夹要牢靠 B. 刀头伸出部分不要超出刀体高度 1.5 倍 C. 垫片的形状尺寸应与刀体形状尺寸相一致 D. 垫片应尽可能的少而平
14. 下列哪种操作是不正确的 B
A. 钳工操作时佩戴护目镜？ B. 操作机床时，戴防护手套？ C. 搬运材料时戴防护手套
15. 清除工作台面的铁屑，必须使用 A
A. 工具清扫 B. 戴上手套，用手清理 C. 用嘴大力吹 D. 用冷却液冲洗
16. 钻孔时，将要钻通时，进给力的控制要求是 A

- A. 减小 B. 保持不变 C. 增大
17. 用虎钳装夹工件，板紧虎钳时用力应 B
A. 小一点，不要太紧 B. 适当，既要保护工件，又要稳固工件 C. 大一点，确保工件固定牢靠
18. 钻较小件时，应用 A
A. 专用工具夹持 B. 用手握紧 C. 两个人一起用力握住
19. 调整钻床速度、装夹工具时，必须 A
A. 停车进行 B. 机器慢速运转时进行 C. 机器快速运转时进行
20. 清除钻头上缠绕的长铁屑时 A
A. 要停车清除 B. 用手拉出 C. 反转钻头 D. 减慢转速
21. 钻床运转时，因故要离开时， B
A. 机器调至慢速运转，再离开 B. 离开前必须停车并切断电源 C. 机器调至快速运转，再离开
22. 锯削的起锯角度不超过 B
A. 5° B. 15° C. 30° D. 45°
23. 以防火灾，装配时用油加热轴承时油温不得超过 B
A. 50 度 B. 200 度 C. 400 度
24. 下列对钳工操作规程的描述正确的是 ABC
A. 锯割将完时注意扶稳将断落的一端 B. 锉刀放置时不能露出工作台外 C. 变速时必须等停车后待惯性消失再扳动换档手柄 D. 用虎钳装夹工件时，注意虎钳手柄的旋转方向，可以使用加力杆
25. 钳工训练需要做哪些准备工作 ABCD
A. 按规定正确穿戴和使用劳动防护用品 B. 检查工具，是否有破损和松动 C. 检查设备安全保护装置是否完备，能否正常运转 D. 进行钻削操作前应注意检查工件及钻头要夹紧装牢
26. 锉削操作时应不用无柄、松柄锉刀 A
A. 正确 B. 错误
27. 锉刀无刃的一面可以当作榔头使用 B
A. 正确 B. 错误
28. 钻削操作时应注意，工件及钻头要夹紧装牢 A
A. 正确 B. 错误
29. 造型时对分型面的要求 B
A. 分型面应选在最大截面处 B. 造型时要保证分型面平整、吻合 C. 按照个人操作习惯选择分型面
30. 电焊时会产生夺目的电弧。下面描述正确的是 A
A. 必须使用专用防护罩 B. 佩戴一般的太阳镜即可 C. 电弧灿烂夺目，裸眼看看也无妨 D. 只要佩戴深色眼镜就行
31. 铸造前的主要准备工作 ABCD
A. 检查设备和工具是否完好 B. 砂型必须排列整齐 C. 确保浇注通道无障碍物 D. 检查自身保护装置是否穿戴整齐
32. 对铸模上分型砂的处理错误的是 ABCD
A. 直接用嘴吹 B. 使用吹风机随意吹 C. 吹风机可用来吹凉 D. 用毛刷刷
33. 在搬运、吊装砂箱、砂型或其他重物时 ABCD
A. 严格按程序操作 B. 听从统一指挥 C. 重物吊装牢靠，摆放整齐 D. 注意观察、避让
34. 浇铸前，金属溶液表面上一般要作何种处理 AB

- A. 撒适量专门熔渣剂 B. 撒适量干草灰 C. 覆盖适量干草
35. 铸件落砂后，哪些处理不正确 AC
- A. 立即搬运到适当位置 B. 等冷却到室温后再行搬运 C. 为了快速冷却，可以浇水 D. 直接置放到水泥地面冷却
36. 电弧焊采用大电流、安全电压.下面描述正确的是 BC
- A. 操作人员不需特别防护，稍加注意即可 B. 操作者需要进行绝缘保护，防止触电事故发生
- C. 设备相关部分需要采取绝缘保护 D. 二次线圈和外壳无须接地
37. 对电焊夹钳描述正确的是 AB
- A. 焊夹钳柄必须绝缘 B. 电焊夹钳不使用时，都应放到绝缘体上 C. 电焊夹钳不使用时，可以就近放置在焊台、地面上 D. 可以当虎钳用来夹持工件
38. 下列哪些工作在电焊前需要完成 ABC
- A. 清理工件并保持干燥 B. 在烘箱中烘干焊条 C. 穿好工作服、戴好绝缘手套、准备好防护罩
39. 对闸刀开关的使用，正确的描述是 AC
- A. 推闸刀开关时，人体应偏斜站立，并一次推足 B. 为便于用力并一次推足，在闸刀开关正面操作最合适 C. 在拉闸关闭电源前，应先关闭用电设备 D. 按个人习惯推拉闸刀开关
40. 对电焊机的描述，正确的是 AD
- A. 电焊机要与地面绝缘 B. 电焊机上有滚轮，焊接中可随时拖动 C. 电焊机上表面可以作为临时工作台使用 D. 焊接中突然停电，应立即关闭电焊机
41. 焊接完成后，哪些做法不正确 ABCD
- A. 把焊件随处放置 B. 手摸焊缝，检查焊接质量 C. 为了快速冷却，可以浇水 D. 用电焊夹钳敲击焊缝，以便去除焊渣
42. 对热处理过的零件，哪些做法不正确 ABC
- A. 堆放于地面 B. 堆放于干燥的钢板上 C. 可以手持零件 D. 必须用专用工具移动零件
43. 零件淬火时，哪些做法不正确 ABC
- A. 温控仪表温度尽量调高 B. 加热过程尽量长些，便于烧透 C. 冷却时，零件要迅速扔进冷却池中，以便迅速冷却 D. 工作时应穿戴好防护服，设备危险区及电闸不得随便触动
44. 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
- A. 课间使用钩子、钳子等工具相互嬉戏 B. 利用砂轮机打磨火花 C. 冬天可以利用马弗炉取暖 D. 用工具探试冷却池的深浅
45. 砂型铸造所用工具种类多、形状多样，很好玩，休息时可以用来做游戏道具 B
- A. 正确 B. 错误
46. 浇铸时，为了观察浇铸进程，操作人员要尽量接近浇冒口观察，但要带好防护眼罩 B
- A. 正确 B. 错误
47. 焊接时对场地有较高的要求，尤其不能有易燃易爆物品，操作前必须清理 A
- A. 正确 B. 错误
48. 对盛放或曾经盛放过易燃易爆品的密闭容器，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
- A. 正确 B. 错误
49. 在数控车削加工过程中，下面描述正确的是 ABCD
- A. 上机操作前应熟悉数控机床的操作说明书，数控车床的开机、关机顺序，一定要按照机床说明书的规定操作 B. 主轴启动开始切削之前一定要关好防护门，程序正常运行中严禁开启防护门 C. 在每次电源接通后，必须先完成各轴的返回参考点操作，然后再进入其他运行方式，以确保各轴坐标的正确性 D. 加工过程中，如出现异常危机情况可按下“急停”按钮，

以确保人身和设备的安全

50. 在加工之前，应做好哪些准备工作 ABCD

A. 检查卡盘夹紧工作的状态 B. 机床开动前，必须关好机床防护门 C. 调整刀具所用工具不要遗忘在机床内 D. 使用的刀具应与机床允许的规格相符，有严重破损的刀具要及时更换

51. 数控车床手动对刀时，下面描述正确的是 ABC

A. 应注意选择合适的进给速度 B. 手动换刀时，刀架距工件要有足够的转位距离，以免发生碰撞 C. 正确地选用数控车削刀具，安装零件和刀具要保证准确牢固 D. 为了方便工件安装，可以直接在卡盘上、顶尖间敲打、矫直和修正工件

52. 关于数控车床操作，应遵循以下原则 BCD

A. 按照中速-高速-低速的顺序 B. 按照低速-中速-再高速的顺序 C. 低速、中速运行时间不得少于 2-3 分钟 D. 当确定无异常情况时，方可开始工作

53. 数控车床加工完成后，以下描述正确的是 ABCD

A. 加工完成后，及时清除切削、擦拭机床，使机床与环境保持清洁 B. 依次关闭操作面板电源和机床总电源。不得任意拆卸和移动机床上的保险和安全防护装置。C. 发现车床运转声音不正常或出现故障时，要立即停车检查并报告指导教师，以免出现危险 D. 加工完毕，应将尾座和拖板移至床尾位置，并切断机床电源。

54. 关于机床保养，以下描述正确的是 AB

A. 注意检查或更换磨损坏了的机床导轨上的油察板 B. 认真检查润滑系统工作是否正常，如机床长时间未动，可先采用手动方式向各部分供油润滑 C. 依照便于使用的原则，部分常用大型工具和机床配件允许放置在可以在机床周围

55. 在数控车床初次加工零件中，以下描述正确的是 ABCD

A. 刀具安装好后应进行一、二次试削 B. 加工前要认真检查机床是否符合要求，认真检查刀具是否锁紧及工件固定是否牢靠。C. 了解和掌握数控机床控制和操作面板及其操作要领，将程序准确地输入系统，并模拟检查、试切。D. 要空运行核对程序并检查刀具设定是否正确

56. 在数控机床维修与保养过程中，以下描述正确的是 ABCD

A. 未经允许不得打开机床电器防护门，不要对机内系统文件进行更改。B. 不允许采用压缩空气清洗机床、电器柜及 NC 单元 C. 请勿更改 CNC 系统参数或进行参数设定 D. 认真检查润滑系统工作是否正常，如机床长时间未动，可先采用手动方式向各部分供油润滑

57. 关于数控车床操作，下列描述正确的是 ABC

A. 不能接触旋转中的主轴或刀具；B. 测量工件、清洗机器或设备时，请先将其停止运转 C. 加工程序必须经过严格检查方可进行操作运行

58. 在数控车削加工中发现问题时，可以采取以下措施 ABC

A. 请按重置键“RESET”使系统复位；B. 紧急时可按紧急停止按钮停止机床；C. 在恢复正常后，务必使各轴再复归机械原点 D. 不管车床发生什么事情，离开现场。

59. 机床开启遵循以下哪些步骤 ABC

A. 接通电源 B. 完成各轴的返回参考点操作 C. 再进入其他运行方式，以确保各轴坐标的正确性

60. 在数控车削过程中，关于机床刀具描述正确的 ABC

A. 使用的刀具应与机床允许的规格相符 B. 严重破损的刀具要及时更换 C. 更换刀具时，刀具需远离工件

61. 在数控车床正常运行过程可以中开电气柜的门 B

A. 正确 B. 错误

62. 数控铣削加工机床开始正常运行后，可以 A

- A. 隔着防护门玻璃观察加工情况 B. 可以打开防护门观察 C. 两种皆可
63. 数控铣削加工在加工前数控程序需要 A
- A. 经过严格检查方可进行操作运行 B. 不需要经过老师检查也可以 C. 对数控机床没有影响
64. 数控铣削加工开机后必须首先完成 A
- A. 各轴的返回参考点操作 B. 各个润滑点的检查工作 C. 数控程序的输入 D. 没有特殊要求
65. 数控铣削加工手动对刀时，刀具接近工件时 A
- A. 必须降低刀具移动速度 B. 必须加快刀具移动速度 C. 对刀具速度没有要求
66. 为保证安全，机床操作必须选中 A
- A. “ROV”控制状态 B. “MOV”控制状态 C. “CNC”控制状态
67. 操作数控铣削加工机床前，同学们应该 CD
- A. 随手开启机床电源 B. 可以改动系统参数 C. 熟悉数控机床的使用说明书、数控机床的开、关机顺序 D. 按照机床操作说明书的规定要求使用机床
68. 在操作数控铣床前需要了解 ABCD
- A. 数控铣床的一般性能、结构、传动原理及控制程序 B. 了解和掌握数控机床控制和操作面板及其操作要领 C. 掌握将程序准确地输入系统 D. 了解如何模拟检查、试切
69. 数控铣削加工手动换刀时应注意 AB
- A. 刀具不要撞到工件 B. 刀具不要撞到夹具 C. 没有特殊要求
70. 数控铣削加工装夹工件时 AB
- A. 必须停机 B. 应将刀具远离工件安装位置保持足够安全距离 C. 关好防护门 D. 没有要求
71. 数控铣削加工机床通电后 ABC
- A. 将操作面板上的紧急停止按钮右旋弹起 B. 按下操作面板上的电源开关，若开机成功，显示屏显示应正常，无报警 C. 如有报警应报告老师检查维修
72. 进行数控铣削加工时下列行为正确的是 ABCD
- A. 拆装刀具时，台面需要垫木板等缓冲物件加以保护，禁止用手去托接刀盘 B. 切削过程中，刀具未离开工件，不准停车 C. 设备异常必须由专业人员进行检查维修 D. 机床若数天不使用，则每隔一天应对 NC 及 CRT 部分通电 2-3 小时
73. 使用手轮或快速移动方式移动各轴位置时 ABC
- A. 要看清机床 X、Y、Z 轴各方向“+、-”号标牌后再移动 B. 注意观察刀具和工件的相对位置避免撞刀 C. 移动时先慢转手轮观察机床移动方向无误后方可加快移动速度
74. 更换数控铣床刀具时 AC
- A. 要严格确保主轴内部清洁 B. 为确保刀具安装稳固，安装时应有木榔头敲击刀具 C. 如机床使用直角铣头，必须确保直角铣头内无杂物，严格把关直角铣头的精度调整 D. 换下的刀具放在工作台上以方便随时取用
75. 电火花线切割机床加工零件时，工作液开关应 A
- A. 开启 B. 关闭 C. 中间空挡 D. 根据加工材料和速度等选择开启或关闭
76. 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
- A. 第一时间按下机床急停开关 B. 找指导老师处理 C. 立即找同伴帮忙处理 D. 继续加工
77. 数控电火花线切割加工过程中同学不能 BCD
- A. 站立在机床旁边观察 B. 拉开防护罩观察 C. 离开机床做其他的事，隔时观察 D. 用手触摸工件和电极丝
78. 激光加工机床设备，在安装工件时应 A
- A. 关闭激光发射器开关 B. 打开激光发射器开关 C. 打开，关闭激光发射器开关均可
79. 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
- A. 两者都不可以触摸 B. 可触摸电极，但不可触摸工件 C. 两者都可以触摸 D. 可触摸工件，

但不可触摸电极

80. 进行线切割加工, 应注意 ABCD

A. 安装工件时不要碰断电极丝 B. 先走丝, 再开启工作液, 最后接通高频电源 C. 工件的位置要正确, 以免超程 D. 必须在切断高频电源后才能进行安装工件等操作

81. 进行线切割加工前应安装好防护罩, 因为 AB

A. 防止冷却液溅出 B. 残余应力使工件在切割过程中开裂伤人 C. 防止切屑飞出 D. 防止电极丝断开

82. 在未弄清某一材料是否能用激光照射或加热前, 应该 AC

A. 不要对其加工, 避免产生烟雾和蒸汽的潜在风险 B. 可以尝试对其加工 C. 经指导老师同意后才能加工 D. 无所谓

83. 操作激光加工设备时, 下列行为正确的是 ACD

A. 不要用手指触摸光学镜片 B. 可以用抹布擦拭镜片 C. 不要把手或身体其他部位放进光束路径处 D. 不要按下“手动出光”按钮

84. 在电火花线切割机床上安装工件时, 应注意的问题有 A

A. 工件一定要按在接通脉冲电源正极的支座上 B. 工件一定要按在接通脉冲电源负极的支座上 C. 正, 负极支座都可以

85. 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

A. 电极丝张紧力越大, 其切割速度越大 B. 电极丝张紧力越小, 其切割速度越大 C. 电极丝张紧力过大, 电极丝有可能发生疲劳而造成断丝 D. 在一定范围内, 电极丝的张紧力增大, 切割速度增大; 当电极丝张紧力增大到一定程度后, 其切割速度随张紧力增大而减小

86. 使用线切割设备进行加工时, 下列行为正确的是 ABC

A. 未经指导老师检查的数控程序不能进行加工 B. 严禁烟火 C. 未经许可擅离工作岗位 D. 为了防止触电必须戴绝缘手套

87. 学习使用特种加工设备时下列行为正确的是 BC

A. 对电加工机床内部的参数私自进行修改 B. 不能随意删除或改动机床计算机内部存储的程序 C. 遇到紧急情况先按下“急停”开关, 再去找老师 D. 指导教师不在场时, 可以加工自行编程加工零件

88. 使用激光加工设备时, 应该注意 AB

A. 保证激光管内部充满循环水 B. 为了保证激光管的使用寿命, 每个星期必须换水一次 C. 不要任何措施

89. 电火花、激光加工设备属于自动化精密加工设备, 操作时 B

A. 完善地安全装置和高度的自动化确保学生能够放心的根据个人意愿进行操作 B. 必须遵守机床操作规程, 服从指导教师要求

90. 不得任意拆卸和移动机床上的保险和安全防护装置 A

A. 正确 B. 错误

91. 操作熟练后, 未经指导老师同意可以自行开机 A

A. 错误 B. 正确

92. 操作旋转加工设备时, 要求穿着紧身合适的工作服, 因为 A

A. 工作时衣物容易被机器缠绕 B. 工作时衣物容易弄脏 C. 工作的环境温度决定

93. 操作中途离开设备 A

A. 必须关掉设备电源, 经老师同意方可离开 B. 可以随意离开 C. 不能离开 D. 必须关掉设备电源, 但不需老师同意即可离开

94. 当到一个陌生场地参观时, 应注意什么 ABCD

A. 注意观察标识, 并遵守要求 B. 对各种设备、设施不要随便触摸 C. 留意安全通道位置及

紧急逃生路线 D. 听从参观场地管理人员指挥

95. 对机床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

A. 转告别的同学也要认真执行 B. 不得违反, 认真执行 C. 小概率事件, 不必认真 D. 记牢以备考试, 不必执行

96. 多人以上操作一台机床时, 可以做到 AB

A. 同一时间内, 只能一个人操作 B. 其他同学在旁边观看 C. 可以两个人同时操作机床 D. 同一时间内, 只能一个人操作, 但机床运行时操作者可以离开机床

97. 工夹量具必须 AB

A. 整齐有序地摆放 B. 放在指定的工具箱内 C. 摆放在车床导轨上 D. 随意摆放

98. 关于机床操作, 下面描述正确的是 ABC

A. 铁屑必须要用铁钩子或毛刷来清理, 禁止用手接触刀尖和铁屑。 B. 开车前, 应检查数控机床各部件机构是否完好、各按钮是否能自动复位。 C. 机床在正常运行时不允许打开电气柜的门 D. 不允许戴手套操作机床, 可以穿大衣、拖鞋、凉鞋; 女同志只要带好工作帽, 可以穿高跟鞋、裙子。

99. 机床操作过程中需调整主轴转速时需注意 A

A. 停机变速 B. 变速与运转情况无关, 随时可以进行 C. 低速运转过程中变速 D. 高速运转过程中变速

100. 机床操作时必须带好手套, 做好防护工作 A

A. 错误 B. 正确

101. 机床操作者必须穿戴好工作服及防护用具, 戴好工作帽 ABC

A. 女生不许穿高跟鞋和裙子 B. 女生必须将头发放入工作帽内 C. 不许穿大衣、拖鞋、凉鞋 D. 戴好手套

102. 机床导轨或工作台上可以堆放待加工零件 A

A. 错误 B. 正确

103. 机床加工时, 更换刀具、工件、调整工件或离开机床时必须停机。 A

A. 正确 B. 错误

104. 机床加工时不能随意更改切削用量参数 A

A. 正确 B. 错误

105. 机床上及其周围可以随意堆放待加工零件 A

A. 错误 B. 正确

106. 机床运行时, 下面哪种行为不正确 ABC

A. 用手触摸工件 B. 清扫铁屑 C. 测量工件尺寸 D. 站在安全位置观察

107. 机床运行时可以对工件进行测量 A

A. 错误 B. 正确

108. 机床运转时, 严格禁止 ABCD

A. 用手触摸工件或其他旋转部件 B. 测量工件 C. 打开防护门 D. 用棉纱擦工件和刀具

109. 机械操作可以戴手套 A

A. 错误 B. 正确

110. 加工零件所选用的切削用量 A

A. 必须经过指导老师的准许才可选用 B. 尽可能大 C. 尽可能小 D. 可以任意选用

111. 开动机床前必须 ABC

A. 检查设备 B. 检查各手柄位置是否正确 C. 慢速运转 5 分钟

112. 每天操作结束必须 ABC

A. 加油维护 B. 清扫地面 C. 打扫机床卫生 D. 立即离开

113. 设备的安全防护装置如发现损坏, 应怎样做? A
A. 不能开动设备, 通知指导教师维修 B. 将它拆除, 继续使用 C. 不予理会, 继续使用 D. 自行修理
114. 实习操作中下列行为正确的是 AB
A. 穿戴好工作服, 扎好袖口。女生把头发扎好, 放到工作帽里。 B. 未了解机床的性能和未得到实习指导教师的许可, 不得擅自开动机床 C. 机床正常运转后, 操作者可以离开机床休息 D. 可以戴手套操作机床
115. 手持照明灯的电压不能超过 A
A. 36 伏 B. 110 伏 C. 220 伏 D. 380 伏
116. 未经指导教师同意不得 ABCD
A. 随意借用、调换机床设备 B. 随意改动系统参数 C. 随意触动机床的开启开关 D. 随意打开电气控制柜观看和触摸
117. 下列各种操作正确的是 ABC
A. 使用机床及其它机械设备时, 必须在指导老师的指导下进行 B. 两人同时操作一台机械设备时, 明确主、副手, 并予密切配合 C. 机床开动后, 不准触运动着的工件、刀具和传动部分。禁止隔着机床转动部分传递或拿取工具等物品 D. 发现设备异常情况应停车后重新启动设备, 看是否可以继续使用
118. 下列行为不正确的是 ABCD
A. 在实习场地大声喧哗, 嬉戏追逐 B. 随意触摸或启动各种开关 C. 机床进给的工作范围内放置杂物 D. 在实习场地吸烟喝酒
119. 下列行为正确的是 ABCD
A. 加工完毕应随手关闭机床电源 B. 加工完毕, 应打扫机床及场地卫生。 C. 加工完毕, 应做好机床的维护保养工作 D. 机床上及其周围不能堆放有碍安全的物件
120. 需要调整刀具进给速度时要注意 A
A. 应停车后再调整 B. 必须在快进状态下进行 C. 必须在正常进给状态下进行 D. 机床主轴运转但刀具处于停止状态时
121. 学生不得开启训练区内的 ABC
A. 砂轮 B. 空调 C. 电柜 D. 机床
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
A. 正确 B. 错误
123. 学生操作时 AB
A. 未经同意不得擅自开动和更换设备 B. 必须有指导老师在场 C. 操作熟练后可自行开动和更换设备
124. 学生进入训练区未经许可不可碰动训练区域的 ABC
A. 机床 B. 砂轮机 C. 电源开关
125. 学生进入训练区严禁吸烟、严禁在训练场所嬉戏、打闹。 A
A. 正确 B. 错误
126. 学生进入训练区之前必须认真学习 AB
A. 《安全操作规程》 B. 《现代工程训练》 教材 C. 训练报告 D. 机床使用说明
127. 训练期间以下行为正确的是 ABC
A. 应遵守课堂纪律, 严禁窜岗 B. 严禁做与实习课题无关的事 C. 听从指导老师的安排与调配 D. 可以随时回去做自己的事情
128. 一台机床多人操作时, 可以做到 AB

A. 同一时间内，只能一个人操作 B. 其他同学在旁边观看学习，随时做好操作准备 C. 可以两个人同时操作机床 D. 同一时间内，只能一个人操作，其他同学可以离开机床休息。

129. 以下哪种时候需要检查机床的润滑情况 A

A. 机床启动前和运行过程中都应进行润滑检查 B. 在机床运行工作中经常检查 C. 只需在启动机床前进行一次检查 D. 不需要经常检查

130. 用量具测量时应轻而平稳，量具与工具应分开放置 A

A. 正确 B. 错误

131. 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

A. 禁止用手或其它任何方式接触正在旋转的主轴、工件或其它运动部位。B. 禁止加工过程中测量、变速，更不能用棉丝擦拭工件、也不能清扫机床。C. 车床运转中，操作者不得离开岗位，机床出现异常必须立即停车。D. 可以用手接触刀尖和铁屑，铁屑不一定要用铁钩子或毛刷来清理。

132. 在没有指导老师同意的情况下，严禁乱动现场任何机床设备及电器设备 A

A. 正确 B. 错误

133. 在什么情况下需要对机床进行检查 ABC

A. 噪音突然变大 B. 震动剧烈 C. 刀具磨损严重或崩刃时 D. 加工完成后

134. 在训练过程中，以下描述正确的是 ABCD

A. 未经指导老师同意不得私自开机 B. 严格遵守岗位责任制，机床由专人使用，他人使用须经本人同意 C. 机床运转中，操作者不得离开岗位。机床出现异常必须立即停车。D. 两人或多人共同训练时，应注意相互间的协调一致。

135. 怎样做到文明生产，预防安全事故 ABCD

A. 服从管理，不在工作场地打闹、嬉戏 B. 爱护公物 C. 文明使用各种设备、设施 D. 维护好工作场地的良好环境，不在工作场地吸烟

136. 正确清扫铁屑的方法应该是 ABC

A. 使用毛刷及专用铁钩 B. 停机的情况下进行 C. 不得使用棉纱，嘴吹，手抓等清扫方式 D. 使用最方便的方式清扫

137. 装夹工件和刀具时应该注意 AB

A. 必须机床停车才能操作 B. 工件和刀具必须装夹牢固可靠 C. 机床不需停下也能操作 D. 工件和刀具不用装夹牢固可靠

138. 安装的砂轮应先 A

A. 以工作速度进行空运转 B. 直接进行磨削加工 C. 没有任何要求

139. 砂轮空运转时操作者应站在安全位置，即 A

A. 砂轮的侧面或机床防护罩后面 B. 砂轮的前面 C. 砂轮的切线方向 D. 砂轮的后面

140. 磨削细长工件的外圆时，应该 A

A. 加装中心支架 B. 加装顶针 C. 无需加装任何附件

141. 工作结束或工间休息时，应将磨床的有关操纵手柄 B

A. 任何位置 B. “空挡”位置 C. “启动”位置

142. 什么尺寸的砂轮装上砂轮卡盘后应先进行静平衡试验 A

A. 直径大于或等于 200mm 的砂轮 B. 直径小于或等于 200mm 的砂轮 C. 直径大于或等于 400mm 的砂轮 D. 直径小于或等于 400mm 的砂轮

143. 什么时候需要对砂轮进行静平衡试验 ACD

A. 砂轮第一次修正后 B. 每次启动砂轮前 C. 在工作中发现不平衡时 D. 直径大于或等于 200mm 的砂轮装上砂轮卡盘后

144. 砂轮安装在砂轮主轴上后，必须（ ）方可运行 AB

A. 将砂轮防护罩重新装好 B. 将防护罩上的护板位置调整正确 C. 无需紧固任何部件 D. 不需要重新安装砂轮防护罩

145. 安装的砂轮空转时间是 BD

A. 直径 $\geq 400\text{mm}$ 空运转时间小于 5min B. 直径 $\geq 400\text{mm}$ 空运转时间大于 5min C. 直径 $< 400\text{mm}$ 空运转时间大于 2min D. 直径 $< 400\text{mm}$ 空运转时间大于 2min

146. 下面正确的行为是 ABCD

A. 磨削前必须仔细检查工件是否装夹正确、紧固是否牢靠 B. 磁性吸盘是否失灵 C. 用磁性吸盘吸高而窄的工件时，在工件前后应放置挡铁块 D. 用圆周表面做工作面的砂轮不宜使用侧面进行磨削，以免砂轮破碎

147. 采用磨削液时 ABD

A. 不允许砂轮局部浸入磨削液中 B. 当磨削工作停止时应先停止加磨削液 C. 允许砂轮局部浸入磨削液中 D. 当操作时突然发生故障，操作者应立即按带自锁的急停按钮

148. 安装砂轮前必须 ABD

A. 必须核对砂轮主轴的转速 B. 不准超过砂轮允许的最高工作速度 C. 可以超过砂轮允许的最高工作速度 D. 磨损的砂轮允许调节砂轮主轴转速以保持砂轮的工作速度，但不准超过该砂轮上标明的速度

149. 砂轮与工件托架之间的距离应 AC

A. 应小于被磨工件最小外形尺寸的 $A/2B$. 应大于被磨工件最小外形尺寸的 $A/2C$. 最大不准超过 $C\text{mm}$ D. 无任何要求

150. 砂轮是易碎品，在使用前须经目测检查有无破裂和损伤 A

A. 正确 B. 错误

151. 铣床开始切削工件时 BD

A. 快速手动进刀 B. 缓慢手动进刀 C. 能够使用快速进给功能 D. 严禁使用快速进给功能

152. 对于铣刀的转向和工作台运动方向，学生在铣削时一般使用 A

A. 逆铣法 B. 顺铣法 C. 在普通铣床上两种方法无差别 D. 根据工艺要求自己设计

153. 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

A. 机床停车时 B. 铣刀完全离开工件时 C. 铣刀还没有离开工件时 D. 铣刀刚刚接触工件时

154. 在铣床进行加工时 C

A. 可以俯身靠近工作台观察切削情况 B. 可以平视切削面，检查切削情况 C. 严禁俯身靠近工作台，严禁平视切削面，以免被飞屑伤及眼睛和面部 D. 及时用纱布将铁屑清理干净

155. 进行铣床进刀操作时要注意 ABC

A. 快速进刀时，注意避免进刀手柄快速旋转伤人 B. 对刀时，当铣刀距离工件 10 毫米内禁止快速进刀 C. 不得连续点动快速进刀 D. 对刀时只能手动进刀

156. 使用铣床进行加工时 ABCD

A. 机床正在走刀时，不准停车 B. 不准突然改变进刀速度 C. 自动走刀时，必须拉脱工作台上的进给手轮 D. 严禁纵、横两个方向同时自动进给

157. 操作铣床是必须注意 ABCD

A. 装卸工件时，必须先移开刀具后方可进行，一般将工件置于刀具左侧 B. 高速切削时，必须装防护挡板，操作者要戴防护眼镜 C. 装夹刀具及工件时，必须在铣刀完全停稳时方可进行 D. 在装卸工件或加工过程中，严禁重击工作台面

158. 使用铣床加工工件时要注意 ABCD

A. 铣深槽时，退刀必须先停车 B. 工作台有行程限位撞块，操作前必须预先调整好 C. 加工完成后，应卸下工件、刀具，清扫工作台，关闭机器电源 D. 完成加工后通常将横向拖板靠内移进，纵向拖板居中放置

159. 装拆铣刀时要注意 ABC

A. 拆装立铣刀时，台面须垫木板 B. 拆装铣刀时禁止用手去托刀盘 C. 拆装平铣刀，使用扳手扳螺母时，要注意扳手开口选用适当，用力不可过猛，防止滑倒 D. 装夹铣刀时必须使用锤子敲击扳手，以确保铣刀装夹稳固