【单选题】

1@成形后的型芯一般都需要烘干，其目的是（）。

A.增加退让性

B.提高强度和透气性

C.增强耐火性

D.增加可塑性

答案：B

答题解析：

【单选题】

2@受力复杂且较重要的轴毛坯采用（）。

A.热轧和冷拉圆棒料

B.锻件

C.铸钢件

D.以上均可以

答案：B

答题解析：

【单选题】

3@型砂强度不够，紧实度不足会使铸件产生（）缺陷。

A.砂眼

B.气孔

C.缩孔

D.粘砂

答案：A

答题解析：

【单选题】

4@加工套类零件的定位基准是（）。

A.外圆

B.内孔

C.外圆或内孔

D.端面

答案：C

答题解析：

【单选题】

5@铸造形状复杂的高熔点合金材质的精密小型零件的毛坯应采用（）。

A.离心铸造

B.金属型铸造

C.压力铸造

D.熔模铸造

答案：D

答题解析：

【单选题】

6@为减少热处理在套类零件加工中对变形的影响，热处理应安排在（）。

A.粗、精加工阶段之间

B.毛坯加工之后，粗加工之前

C.精加工之后

D.任意位置都可以

答案：A

答题解析：

【单选题】

7@铸造时铸件在凝固过程中得不到足够熔融金属的补充，易产生的缺陷是（）。

A.气孔

B.缩孔

C.砂眼

D.裂纹

答案：B

答题解析：

【单选题】

8@若不能在一次安装中同时完成套类零件的内外圆表面加工时，其内孔与外圆的加工应遵循的原则是（）。

A.互为基准

B.基准重合

C.基准统一

D.自为基准

答案：A

答题解析：

【单选题】

9@孔径较大(D≥20mm)的套类零件的毛坯一般采用（）。

A.实心铸件

B.实心锻件

C.热轧或冷拉棒料

D.无缝钢管

答案：D

答题解析：

【单选题】

10@箱体零件在毛坯铸造后，一般安排的热处理为（）。

A.表面淬火

B.调质处理

C.人工时效

D.渗碳

答案：C

答题解析：

【单选题】

11@精加工轴类零件外圆表面时，一般应先加工（）。

A.小直径外圆

B.大直径外圆

C.切槽

D.键槽

答案：B

答题解析：

【单选题】

12@剖分式箱体零件上轴承孔的加工应安排在（）。

A.对合面加工前

B.对合面加工后，装配成整体箱体后

C.对合面加工后，装配成整体箱体前

D.以上均可以

答案：B

答题解析：

【单选题】

13@箱体类零件通常由下列哪种材料制造（）。

A.45

B.W18Cr4V

C.9SiCr

D.HT200

答案：D

答题解析：

【单选题】

14@箱体上一般同轴线轴承孔的同轴度误差不应超过（）。

A.最小孔径公差的1/2

B.最小孔径公差的1/3

C.最小孔径公差的1/4

D.最小孔径公差的1/5

答案：A

答题解析：

【单选题】

15@箱体类零件基准的选择首先考虑（）原则，以保证箱体上诸多轴承孔和平面之间的相互位置精度。

A.基准重合

B.互为基准

C.基准统一

D.自为基准

答案：C

答题解析：

【单选题】

16@普通机床的主轴箱中，非主轴轴承孔的形状精度小于（）。

A.孔径公差的1/3

B.孔径公差

C.孔径公差1/2

D.孔径公差2倍

答案：B

答题解析：主轴轴承孔形状误差小于孔径公差的1/2，其他轴承孔也就是非主轴轴承孔的形状误差小于孔径公差。

主轴轴承孔的同轴度误差一般小于Φ0.008mm，其他轴承孔的同轴度误差应不超过最小孔的孔径公差的1/2。

【单选题】

17@修整砂轮一般选用（）。

A.油石

B.金刚石

C.硬质合金刀

D.废砂轮

答案：B

答题解析：

【单选题】

18@大批量生产精度较高的小型锻件常采用的锻造方法是（）。

A.自由锻

B.胎模锻

C.模锻

D.都可以

答案：C

答题解析：

【单选题】

19@箱体类零件的精加工时，精基准通常选择（）。

A.相距较远的两轴承孔

B.装配基准面

C.主轴孔

D.以上都可以

答案：B

答题解析：

【单选题】

20@自由锻时，为便于取出冲子，应在冲孔位置放置些（）。

A.石墨粉

B.煤粉

C.石英粉

D.木屑

答案：B

答题解析：

【单选题】

21@在大批大量生产箱体类零件毛坯采用（）。

A.木模手工造型的铸件

B.焊接件

C.金属模机器造型的铸件

D.以上都可以

答案：C

答题解析：

【单选题】

22@大批量在3mm的钢板上加工Φ10mm的孔，宜采用（）。

A.锻压

B.冲压

C.挤压

D.拉制

答案：B

答题解析：

【单选题】

23@般空发动机的箱体常采用（）材料以减轻重量。

A.型材

B.铝合金

C.铸铁

D.铸钢件

答案：B

答题解析：

【单选题】

24@当坏料质量不好，加热不充分，锻造温度过低，锻件冷却不当时，产生的缺陷是（）。

A.裂纹

B.折叠

C.轴心裂纹

D.末端凹陷

答案：A

答题解析：

【单选题】

25@轴类零件的半精加工应安排在（）之前。

A.正火

B.退火

C.淬火

D.调质

答案：C

答题解析：

【单选题】

26@锻造高合金钢及大型锻件，宜采用的冷却方式是（）。

A.炉冷

B.坑冷

C.堆冷

D.空冷

答案：A

答题解析：高考(2015A)7.

【单选题】

27@磨削主轴内孔时，以支承轴颈为定位基准，其目的是使其与（）重合。

A.设计基准

B.装配基准

C.测量基准

D.工序基准

答案：B

答题解析：

【单选题】

28@墩粗、拔长、冲孔属于自由锻的（）。

A.精整工序

B.基本工序

C.辅助工序

D.分离工序

答案：B

答题解析：高考(2010A)7．

【单选题】

29@箱体结构复杂，壁厚不均匀，致使内应力较大。为了消除铸造引起的内应力，以保证加工后精度稳定，在（）安排一次人工时效。

A.铸造之后

B.粗加工后

C.半精加工后

D.精加工后

答案：A

答题解析：

【单选题】

30@锻造时，采用先低温预热，然后快速加热工艺的材料有（）。

A.高合金钢

B.有色金属

C.低碳钢

D.低合金钢

答案：A

答题解析：高考(2014A)6.

【单选题】

31@对于长的套筒零件，其形状精度有（）。

A.直线度和圆柱度

B.直线度和圆度

C.圆度和线轮廓度

D.圆度和圆柱度

答案：D

答题解析：

【单选题】

32@套类零件内圆形状精度应控制在（）以内。

A.孔径公差

B.孔径公差1/2

C.外径公差

D.外径公差1/2

答案：A

答题解析：

【单选题】

33@套类零件的外圆表面一般是零件自身的支撑表面，常以（）配合与箱体、机架上的孔相连接。

A.间隙或过渡

B.过盈

C.过盈或过渡

D.间隙

答案：C

答题解析：

【单选题】

34@轴类零件毛坯锻造之后安排（）热处理。

A.正火

B.回火

C.淬火

D.调质

答案：A

答题解析：

【单选题】

35@焊接过程中母材金属处于熔化状态形成熔池的焊接方法有（）。

A.焊条电弧焊

B.电阻焊

C.钎焊

D.点焊

答案：A

答题解析：

【单选题】

36@焊条直径的选择主要取决于（）。

A.焊接电流的大小

B.焊件的厚度

C.接头形式和焊接位置

D.焊件的材质

答案：B

答题解析：

【单选题】

37@焊条电弧焊焊接电流的大小取决于（）。

A.焊条直径

B.焊接电流

C.接头形式

D.焊接位置

答案：A

答题解析：高考(2008A)4．

【单选题】

38@焊缝应该尽量处于（）位置，以使焊接操作方便，焊缝质量有保证。

A.平焊

B.立焊

C.仰焊

D.横焊

答案：A

答题解析：高考(2010B)11.

【单选题】

39@焊接时，焊接电流太小、焊接速度过快会产生（）缺陷。

A.夹渣

B.未焊透

C.气孔

D.焊接裂纹

答案：A

答题解析：

高考(2012A)6.

【单选题】

40@焊接时，由于焊接参数选择不当，易产生的焊接缺陷是（）。

A.夹渣

B.气孔

C.咬边

D.缩孔

答案：C

答题解析：高考(2013A)7．

当焊接参数选择不当或操作方法不正确时容易产生的缺陷是：咬边或焊瘤。

【单选题】

41@焊接时，焊接电流大小主要取决于（）。

A.接头形式

B.焊接速度

C.焊条直径

D.焊接电流

答案：C

答题解析：高考(2015A)6.

【单选题】

42@焊接过程中将焊件接头加热至熔化状态，不施加压力完成焊接的方法称为（）。

A.熔焊

B.压焊

C.钎焊

D.爆炸焊

答案：A

答题解析：

【单选题】

43@二氧化碳气体保护焊常用于（）的焊接。

A.高碳钢

B.中碳钢

C.高合金钢

D.低碳钢

答案：D

答题解析：

【单选题】

44@获得最好的质量，有色金属及其合金的焊接应采用（）。

A.氩弧焊

B.电阻焊

C.手工电弧焊

D.CO<sub>2</sub>保护焊

答案：A

答题解析：

【单选题】

45@只适用水平焊接的是（）。

A.埋弧焊

B.电阻对焊

C.氩弧焊

D.钎焊

答案：A

答题解析：

【单选题】

46@一次装夹工件后，工件与夹具或设备的可动部分一起相对于刀具或设备的固定部分所占据的每一个位置称为（）。

A.工位

B.安装

C.装夹

D.工步

答案：A

答题解析：高考(2008A)6．

【单选题】

47@构成工序的要素之一是（）。

A.同一台机床

B.同一套夹具

C.同一把刀具

D.同一个加工表面

答案：A

答题解析：高考(2009A)7．要点是同一个工作地点和连续完成的那部分工作。显然，四个选项中，同一台机床更接近。

【单选题】

48@机械加工工艺过程的基本单元是（）。

A.工步

B.安装

C.工序

D.工位

答案：C

答题解析：高考(2010A)10．

【单选题】

49@生产过程中逐步改变毛坯的形状、尺寸和表面质量，使之变成合格零件的过程为（）。

A.工序

B.机械工艺路线

C.机械加工工艺过程

D.机械加工工艺规程

答案：C

答题解析：高考(2010B)9.

【单选题】

50@生产纲领是指产品的（）。

A.制造成本

B.生产时间

C.加工工艺

D.产量和进度计划

答案：D

答题解析：高考(2011A)11.

【单选题】

51@企业在计划期内应当生产的产品产量和进度计划称为（）。

A.生产类型

B.生产纲领

C.生产规程

D.生产规模

答案：B

答题解析：高考(2015A)10.

【单选题】

52@生产类型的划分通常是根据产品的（）。

A.年销售量

B.年生产量

C.年需求量

D.年度计划

答案：B

答题解析：高考(2012A)10.

【单选题】

53@磨削一般采用低浓度的乳化液，这主要是因为（）。

A.润滑作用强

B.冷却、清洗作用强

C.防锈作用好

D.成本低

答案：B

答题解析：2007年高考题。

【单选题】

54@切削时刀具上切屑流过的表面称为（）。

A.前面

B.主后面

C.副后面

D.切削平面

答案：A

答题解析：2007年高考题

【单选题】

55@切削刀具上与工件已加工表面相对的表面是（）。

A.前面

B.主后面

C.副后面

D.切削平面

答案：C

答题解析：2008年高考题

【单选题】

56@工件上由切削刃切削的那部分表面称为（）。

A.已加工表面

B.待加工表面

C.过渡表面

D.基面

答案：C

答题解析：2008年高考题

【单选题】

57@刀具主切削刃与基面间的夹角是（）。

A.前角

B.后角

C.主偏角

D.刃倾角

答案：D

答题解析：2009年高考题

【单选题】

58@图示为立式转塔车床加工零件示意图，按照加工表面和加工刀具的不同，其为三个（）。

A.工序

B.工步

C.工位

D.进给

答案：B

答题解析：高考(2007A)26．由判断题改

【单选题】

59@在大量生产零件时，为了提高机械加工效率，通常采用（）获得规定尺寸精度。

A.试切法

B.自动控制法

C.联合进刀法

D.划线找正安装法

答案：B

答题解析：2009年高考题

【单选题】

60@单件小批量生产类型的工艺特点是（）。

A.采用专用机床和专用刀、夹、量具

B.采用通用机床和专用刀、夹、量具

C.采用专用机床和通用刀、夹、量具

D.采用通用机床和通用刀、夹、量具

答案：D

答题解析：

【单选题】

61@车刀的前角在（）中测量。

A.基面

B.主切削面

C.副切削面

D.正交平面

答案：D

答题解析：2010年高考题

【单选题】

62@划分工序的主要依据是（）。

A.零件结构的复杂程度

B.在加工过程中工作地点是否改变

C.生产计划的安排

D.生产批量的大小

答案：B

答题解析：

【单选题】

63@刀具切削部分的（）在正交平面中测量。

A.前角

B.主偏角

C.刃倾角

D.刀尖角

答案：A

答题解析：2010年高考题

【单选题】

64@某工人在铣床上铣削一零件，连续完成铣水平面、阶台、沟槽、切断的工作，意味着有（）。

A.一道工序

B.二道工序

C.三道工序

D.四道工序

答案：A

答题解析：

【单选题】

65@冷却效果最好的切削液是（）。

A.乳化液

B.油基切削液

C.合成切削液

D.硫化切削液

答案：C

答题解析：2012年高考题

【单选题】

66@在镗床上镗箱体孔，先镗一端的孔，然后工作台回转90度，再镗与之轴线呈垂直相交位置的孔，该加工过程属于（）。

A.二个工序

B.二个工步

C.二次安装

D.二个工位

答案：D

答题解析：

【单选题】

67@金属切削过程中，对刀具耐用度的影响最大的因素是（）。

A.切削深度

B.切削速度

C.切削温度

D.进给量

答案：B

答题解析：2012年高考题

【单选题】

68@以下关于工步说法中不正确的是（）。

A.加工表面和加工工具任一改变即改变了一个工步

B.复合工步看作一个工步

C.工步是工序的一部分

D.工步是进行生产成本核算的依据

答案：D

答题解析：

【单选题】

69@在刀具的切削部分的组成中，刀具上切屑流过的表面是（）。

A.前面

B.主后面

C.副后面

D.切削平面

答案：A

答题解析：2013年高考题

【单选题】

70@阶梯轴的加工过程中“调头继续车削”属于变换了一个（）。

A.工序

B.安装

C.工位

D.走刀

答案：B

答题解析：

【单选题】

71@在正交平面内测量的刀具角度是（）。

A.主偏角和副偏角

B.前角和后角

C.前角和刃倾角

D.主偏角和刃倾角

答案：B

答题解析：2014年高考题

【单选题】

72@大批量生产类型的工艺特征之一是采用（）。

A.通用机床

B.简单工艺规程

C.通用刀、夹、量具

D.专用刀、夹、量具

答案：D

答题解析：高考2011年A10

【单选题】

73@刀具刃倾角的测量平面是（）。

A.主切削平面

B.正交平面

C.基面

D.副切削平面

答案：A

答题解析：2016年高考题

【单选题】

74@通过切削刃选定点并同时垂直于基面和切削平面的是（）。

A.主切削平面

B.副切削平面

C.正交平面

D.切削平面

答案：C

答题解析：2015年高考题

【单选题】

75@对于进给量的单位，以下表示不正确的是（）。

A.m/min

B.mm/r

C.mm/str

D.mm/Z

答案：A

答题解析：相约在高校下册P51。mm/str表示(往复运动的进给量)；mm/z表示每齿进给量；mm/r表示每转进给量。

【单选题】

76@下列不属于自动获得尺寸精度的方法是（）。

A.用定尺寸刀具加工

B.调整法

C.试切法

D.自动控制法

答案：C

答题解析：

【单选题】

77@一般来说，垂直于假定主运动方向的平面为（）。

A.正交平面

B.基面

C.主切削平面

D.副切削平面

答案：B

答题解析：

【单选题】

78@车削细长轴，增大（）可减小或防止工件弯曲变形。

A.前角

B.后角

C.主偏角

D.刃倾角

答案：C

答题解析：

【单选题】

79@车削时，控制切削深度的部件是（）。

A.床鞍(又称大拖板，下滑板）B.中滑板(又称中拖板）C.上滑板(又称小拖板）D.溜板箱

答案：B

答题解析：

【单选题】

80@适宜装夹正三边形或正六边形工件的方法是（）。

A.心轴装夹

B.花盘、角铁等

C.三爪卡盘

D.四爪卡盘

答案：C

答题解析：

【单选题】

81@车削无阶台细长轴时，常用（）支撑。

A.跟刀架

B.中心架

C.心轴

D.支撑角铁

答案：A

答题解析：

【单选题】

82@车削细长轴时，为了减小工件的变形和振动，故采用较大（）的车刀进行切削，以减小径向切削分力。

A.主偏角

B.副偏角

C.后角

D.前角

答案：A

答题解析：

【单选题】

83@在车削螺纹时，工件回转一周，刀架应移动的距离为（）。

A.均为一个螺距

B.均为一个导程

C.单线一个导程，多线一个螺距

D.单线一个导程，多线多个导程

答案：B

答题解析：

【单选题】

84@车孔的关键技术是（）。

A.解决排屑和增加车孔刀刚性

B.合理选用切削用量

C.合理选择刀具几何角度

D.合理选用切削液

答案：A

答题解析：

【单选题】

85@车螺纹时产生乱扣的原因是（）。

A.前后两次走刀的轨迹不重合

B.丝杠转数与工件转数成正比

C.刀具安装不正确

D.切削用量选择不当

答案：A

答题解析：

【单选题】

86@用两顶尖安装工件时，除用顶尖外，还需用（）。

A.中心架

B.鸡心夹(卡箍）C.跟刀架

D.角铁

答案：B

答题解析：

【单选题】

87@车削加工的主运动是（）。

A.工件的旋转

B.车刀的横向移动

C.车刀的纵向移动

D.车刀相对工件的运动

答案：A

答题解析：

【单选题】

88@一批内孔已加工的圆盘件，现要加工外圆，并需保证内外圆同轴度，请问如何安装

A.用花盘

B.用三爪卡盘

C.用四爪卡盘

D.用心轴

答案：D

答题解析：

【单选题】

89@以下属于在车床上车削外圆锥的方法是（）。

A.偏置小滑板法

B.偏移尾架法

C.偏移工作台法

D.转动刀架法

答案：A

答题解析：

【单选题】

90@以下属于在车床上车削外圆锥的方法之一是（）。

A.手动控制法

B.偏移尾座法

C.控制角度法

D.偏移工作台法

答案：B

答题解析：

【单选题】

91@以下不属于在车床上车削外圆锥的方法是（）。

A.仿形法

B.宽刃刀车削法

C.偏移工作台法

D.偏移尾座法

答案：C

答题解析：

【单选题】

92@车螺纹防止乱牙的简便方法是（）。

A.合理搭配挂轮

B.开正反车

C.正确安装刀具

D.合理选择切削用量

答案：B

答题解析：

【单选题】

93@车削锥度较大，但长度不长的圆锥面工件时，应采用（）。

A.偏置小滑板法(斜置上滑板法）B.偏移尾座法

C.靠模法

D.仿形法

答案：A

答题解析：

【单选题】

94@下列加工方法中装夹车刀时，车刀刀尖稍低于工件轴线的选项是（）。

①车端面②精车细长轴③粗车外圆④切断空心件⑤切断实心件

A.①②

B.①②③

C.②④

D.①③⑤

答案：C

答题解析：

【单选题】

95@下列几种车削加工中要求刀尖与工件轴线严格等高的是（）。

A.粗车、外圆精车

B.车圆锥、切断空心管

C.车螺纹、切实心工件

D.车端面、精车外圆

答案：C

答题解析：车刀刀尖与工件轴线的等高情况汇总

1、车刀刀尖略高于工件轴线的有：粗车外圆

2、车刀刀尖与工件轴线严格等高的有：车端面、切断实心工件、车圆锥面、车螺纹

3、车刀刀尖略低于工件轴线的有：切断空心工件、精车细长轴外圆

【单选题】

96@加工较精密的阶台轴时，通常采用两中心孔作为定位基准，这种加工方法在定位基准选择原则上符合（）。

A.互为基准原则

B.自为基准原则

C.基准重合原则

D.基准统一原则

答案：C

答题解析：高考(2007A)4．

【单选题】

97@加工时用来确定工件在机床上或夹具中正确位置所使用的基准为（）。

A.工艺基准

B.定位基准

C.测量基准

D.装配基准

答案：B

答题解析：高考(2008A)7．

【单选题】

98@精基准采用基准重合原则可以获得（）。

A.夹具设计简单

B.保证基准统一

C.切除余量均匀

D.避免基准不重合误差

答案：D

答题解析：高考(2008A)8．

【单选题】

99@使用毛坯上未经加工的表面作为定位基准，称为（）。

A.粗基准

B.精基准

C.设计基准

D.工序基准

答案：A

答题解析：高考(2008B)4．

【单选题】

100@自为基准是以加工面自身为精基准，多用于精加工或光整加工工序，这是由于（）。

A.符合基准重合原则

B.符合基准统一原则

C.保证加工面的余量小而均匀

D.保证加工面的形状和位置精度

答案：C

答题解析：高考(2008B)8．(2010A)11．

【单选题】

101@在加工套类零件时，若内孔、外圆表面不能在一次安装中同时完成，应遵循（）。

A.基准统一原则

B.基准重合原则

C.互为基准原则

D.自为基准原则

答案：C

答题解析：高考(2010B)7.

【单选题】

102@当工序基准与设计基准重合时，决定被加工表面的最终工序尺寸及公差是（）。

A.装配图

B.零件图

C.工序图

D.毛坯图

答案：B

答题解析：高考(2014A)10.

【单选题】

103@浮动铰孔、珩磨内孔等加工方法是不能提高被加工表面的（）。

A.尺寸精度

B.形状精度

C.位置精度

D.表面粗糙度

答案：C

答题解析：高考(2015A)12.

【单选题】

104@图为一主轴箱，加工的孔，批量生产时不选择M面而选择N面作为定位基准，主要原因是（）。

A.遵守基准重合原则

B.符合基准统一原则

C.方便定位装夹

D.符合基准不重合误差

答案：C

答题解析：高考(2014A)12.题

【单选题】

105@对于一个零件来说，主要设计基准在同一方向上有（）。

A.一个

B.二个

C.三个

D.四个

答案：A

答题解析：

【单选题】

106@基准统一原则的特点是（）。

A.夹具种类增加

B.工艺过程复杂

C.加工余量均匀

D.加工表面的相互位置精度高

答案：D

答题解析：

【单选题】

107@扩孔钻扩孔时的背吃刀量(切削深度)等于（）。(2007A)6．

A.扩孔钻直径

B.扩孔钻直径的1/2

C.扩孔钻直径与扩前孔径之差

D.扩孔钻直径与扩前孔径之差D的1/2

答案：D

答题解析：

【单选题】

108@在零件图中，标注零件尺寸和零件工作面位置精度的依据是（）。

A.设计基准

B.工序基准

C.定位基准

D.测量基准

答案：A

答题解析：

【单选题】

109@采用麻花钻钻孔时，每齿进给量为进给量的（）。(2009A)5．

A.1/4

B.1/3

C.1/2

D.1

答案：C

答题解析：

【单选题】

110@下面对粗基准论述不正确的是（）。

A.粗基准是第一道工序所使用的基准

B.粗基准一般只能使用一次

C.粗基准一定是零件上的不加工表面

D.粗基准是一种定位基准

答案：C

答题解析：

【单选题】

111@在立式钻床上钻孔，其主运动是（）。(2010B)13.

A.钻头的回转运动

B.工件的回转运动

C.钻头的直线运动

D.工件的直线运动

答案：A

答题解析：

【单选题】

112@在现行生产中，工艺规程中一般对切削用量不作规定，由操作者自行选择，是对于（）而言的。

A.一些尺寸精度及表面质量要求特别高的工序

B.流水线、自动线上的各道工序

C.大量生产中在组合机床、自动机床上加工的工序

D.在单一通用设备上进行的切削加工

答案：D

答题解析：

【单选题】

113@钻孔时，麻花钻直径一旦确定，不需要选择的切削用量是（）。(2014A)8.

A.钻削速度

B.背吃刀量

C.进给量

D.孔的深度

答案：B

答题解析：

【单选题】

114@判断麻花钻钻心处的后角是否刃磨正确的角度是（）。(2016A)10.

A.顶角

B.前角

C.横刃斜角

D.后角

答案：C

答题解析：

【单选题】

115@精加工阶台轴时在一次装夹中加工完成全部表面，这种做法符合精基准选择原则的（）。

A.基准重合

B.互为基准

C.自为基准

D.基准统一

答案：D

答题解析：

【单选题】

116@在实体材料上加工出孔的加工方法称为

A.扩孔

B.镗孔

C.钻孔

D.铰孔

答案：C

答题解析：

【单选题】

117@加工精度最高的孔加工方法是

A.钻孔

B.扩孔

C.冲孔

D.铰孔

答案：D

答题解析：

【单选题】

118@在箱体上加工小孔，一般采用（）。

A.台式钻床

B.立式钻床

C.摇臂钻床

D.任意钻床

答案：C

答题解析：

【单选题】

119@麻花钻主切削刃上各点的前角大小不同，其中（）前角最大。

A.外缘处

B.钻头中心

C.横刃上

D.靠近横刃处

答案：A

答题解析：

【单选题】

120@用钻头钻孔时，产生很大轴向力的主要原因是（）。

A.横刃的作用

B.主切削刃的作用

C.切屑的摩擦和挤压

D.钻头顶角太大

答案：A

答题解析：

【单选题】

121@铣削大平面时，一般选用（）。(2010A)9．

A.端铣刀

B.立铣刀

C.不对称双角铣刀

D.对称双角铣刀

答案：A

答题解析：

【单选题】

122@圆周铣削方式有顺铣和逆铣，逆铣时切削厚度（）。

A.由厚到薄

B.由薄到厚

C.由宽到窄

D.由窄到宽

答案：B

答题解析：（2011A)7.

【单选题】

123@圆周铣削方式有顺铣和逆铣，顺铣时切削厚度（）。(2011B)7.

A.由厚到薄

B.由薄到厚

C.由宽到窄

D.由窄到宽

答案：A

答题解析：

【单选题】

124@在连续切削过程中，切屑厚度变化的机加工是（）。

A.车削

B.刨削

C.镗削

D.铣削

答案：D

答题解析：高考(2013A)10．

【单选题】

125@端铣时，切入边所占的铣削宽度大于切出边所占的铣削宽度常采用的铣削方式是（）。(2015A)9.

A.对称顺铣

B.对称逆铣

C.非对称顺铣

D.非对称逆铣

答案：D

答题解析：

【单选题】

126@在机械加工工艺过程中安排零件表面加工顺序时，“先基面后其它表面”的目的是（）。

A.容易保证平面和孔之间的相互位置精度

B.可保证加工表面余量均匀

C.使零件质量逐步提高

D.为其它表面的加工提供可靠的基准表面

答案：D

答题解析：高考(2007A)7．

【单选题】

127@在机械加工工艺过程中，正火通常安排在（）。

A.机械加工之前

B.粗加工之后，半精加工之前

C.半精加工之后，精加工之前

D.精加工之后

答案：A

答题解析：高考(2008B)5．

【单选题】

128@工序集中有利于保证各加工表面的（）。

A.尺寸精度

B.形状精度

C.相互位置精度

D.表面粗糙度

答案：C

答题解析：高考(2010B)8.(2012A)11.

【单选题】

129@大批量生产类型的工艺特征之一是采用（）。

A.通用机床

B.简单工艺规程

C.通用刀、夹、量具

D.专用刀、夹、量具

答案：D

答题解析：（2011A)10.

【单选题】

130@大批量加工一般精度的较小平面，常采用（）加工方案。

A.粗车—半精车—磨削

B.粗刨—精刨

C.粗铣—精铣

D.粗铣—拉

答案：D

答题解析：

高考(2011A)13.

(2015A)11.类似，考点一样

【单选题】

131@铣削加工中成批生产时工件的装夹采用（）。

A.平口钳

B.压板、螺栓

C.分度头

D.专用夹具

答案：D

答题解析：

【单选题】

132@大批量生产类型的工艺特征之一是采用（）。

A.通用机床

B.详细工艺规程

C.简单工艺规程

D.通用刀、夹、量具

答案：B

答题解析：高考(2011B)10.

【单选题】

133@铣削各种盘形凸轮与圆柱凸轮一般采用（）。

A.立铣刀

B.端铣刀

C.角度铣刀

D.锯片铣刀

答案：A

答题解析：

【单选题】

134@大批量加工一般精度的孔，常采用（）加工方案。

A.钻—铰

B.钻—拉—珩磨

C.粗镗—磨孔

D.钻—扩—拉

答案：D

答题解析：高考(2011B)13.

【单选题】

135@顺铣时，如工作台上无消除丝杠螺母机构间隙装置，将会产生（）。

A.工作台振动

B.工作台窜动

C.工件装夹不牢

D.铣刀易松动

答案：B

答题解析：

【单选题】

136@制定工艺规程的总体布局，就是拟定（）。

A.工艺路线

B.加工顺序

C.工序数目

D.工时定额

答案：A

答题解析：高考(2013A)13．

【单选题】

137@万能立铣头的功能是（）。

A.使工件连续旋转

B.装夹工件

C.将铣刀转至所需的角度

D.将工件转至所需的位置

答案：C

答题解析：

【单选题】

138@材料为20CrMnTi的轴套，要求表面硬度为52~55HRC，则其合理工艺方案为（）。

A.正火—粗车—半精车—表面热处理—磨削

B.正火—粗车—半精车—磨削—表面热处理

C.粗车—正火—半精车—表面热处理—磨削

D.粗车—正火—半精车—磨削—表面热处理

答案：A

答题解析：高考(2016A)12.

【单选题】

139@用万能分度头简单分度时，手柄转10转，分度头主轴转（）。

A.4

B.10

C.1/4

D.1/10

答案：C

答题解析：

【单选题】

140@图为导柱，材料为10钢，表面硬度为55-58HRC，加工的正确工艺方案为（）。

A.粗车-精车-调质处理-磨削

B.粗车-精车-磨削-表面热处理

C.粗车-调质处理-精车-磨削

D.粗车-精车-表面热处理-磨削

答案：D

答题解析：高考(2014A)11.题11

【单选题】

141@在一块300X160X10的钢板中间铣一直槽，应选用（）。

A.虎钳安装

B.螺钉压板安装

C.分度头安装

D.专用夹具

答案：B

答题解析：

【单选题】

142@图为钻套加工图，材料为T10，硬度为55－58HRC。加工外圆的工艺路线为（）。

A.粗车－半精车－热处理－磨削

B.粗车－半精车－热处理－精车

C.粗车－半精车－热处理－磨削－研磨

D.粗车－半精车－热处理－精车－研磨

答案：A

答题解析：高考(2013A)11．题11

【单选题】

143@铣螺旋槽时，铣床的哪个部件应转动一个螺旋角（）。

A.工作台

B.分度头

C.立铣刀

D.主轴

答案：B

答题解析：

【单选题】

144@精加工阶段的主要目标是（）。

A.达到工件的尺寸精度要求

B.达到工件的形状精度要求

C.提高工件的表面质量

D.把各表面都加工到图样规定的要求

答案：D

答题解析：

【单选题】

145@某加工阶段的主要任务是改善表面粗糙度，则该加工阶段是（）。

A.粗加工

B.半精加工

C.精加工

D.光整加工

答案：D

答题解析：

【单选题】

146@在零件加工的几个阶段中（）的主要问题是提高生产率。

A.粗加工阶段

B.精加工阶段

C.半精加工阶段

D.光整加工阶段

答案：A

答题解析：

【单选题】

147@在铣床上圆周铣削表层硬皮和杂质较多的工件应采用（）。

A.顺铣

B.逆铣

C.顺铣、逆铣均可

D.无法确定

答案：B

答题解析：

【单选题】

148@零件的调质热处理一般安排在（）。

A.粗加工之前

B.粗加工之后，半精加工之前

C.精加工之后

D.半精加工之后，精加工之前

答案：B

答题解析：

【单选题】

149@铣削宽度较大而深度不大的阶台常用（）。

A.立铣刀

B.端铣刀

C.角度铣刀

D.三面刃铣刀

答案：B

答题解析：

【单选题】

150@粗加工前热处理的目的叙述不正确的是（）。

A.提高零件的强度、硬度

B.改善零件的切削加工性能

C.消除零件内应力

D.细化晶粒，均匀钢的组织及成分

答案：A

答题解析：

【单选题】

151@锻造毛坯在加工前安排的热处理是（）。

A.回火

B.时效处理

C.正火

D.表面淬火

答案：C

答题解析：

【单选题】

152@以下不属于顺铣的特点是（）。

A.刀刃切入容易，故工件的被加工表面质量较高。

B.工件表面有硬皮或杂质时，对铣刀刃损坏的影响小。

C.进给运动方面消耗的功率小。

D.会拉动工作台，使工作台发生间歇性窜动

答案：B

答题解析：

【单选题】

153@有色金属零件表面层缺陷的无损探伤方法是（）。

A.磁力探伤

B.超声波探伤

C.荧光检验

D.Υ射线探伤

答案：C

答题解析：

【单选题】

154@外圆最常用的主要精加工方法是（）。

A.刨削

B.车削

C.磨削

D.光整加工

答案：C

答题解析：

【单选题】

155@退火热处理一般安排在（）。

A.毛坯制造之后

B.半精加工之后

C.精加工之后

D.磨削加工之后

答案：A

答题解析：

【单选题】

156@粗加工后安排调质处理可提高零件的（）。

A.硬度

B.耐磨性

C.强度

D.综合力学性能

答案：D

答题解析：

【单选题】

157@对未淬火的套，直径较小的孔的精加工一般采用（）。

A.钻削

B.铰孔

C.镗孔

D.磨孔

答案：B

答题解析：

【单选题】

158@在外圆磨床上磨削工件外圆表面，其主运动是（）。

A.砂轮的回转运动

B.工件的回转运动

C.砂轮的直线运动

D.工件的直线运动

答案：A

答题解析：高考(2009A)6．

【单选题】

159@容易引起工件表面金相组织变化的加工方法（）。

A.车削

B.铣削

C.磨削

D.钻削

答案：C

答题解析：高考(2010A)8．

【单选题】

160@磨削时使用切削液的主要作用是（）。

A.冷却

B.润滑

C.清洗

D.防锈

答案：A

答题解析：高考(2010B)10.

【单选题】

161@在外圆磨床上磨外圆时，（）适用于磨削余量和刚度大的工件的批量生产。

A.纵向磨削法

B.横向磨削法

C.综合磨削法

D.深度磨削法

答案：D

答题解析：高考(2011A)8.

【单选题】

162@在成批生产时，通常用于确定加工余量的方法是（）。

A.分析计算法

B.查表修正法

C.经验估计法

D.测量法

答案：B

答题解析：高考(2010A)12．

【单选题】

163@在外圆磨床上，磨削有台阶的长度较短的轴颈，宜采用（）。

A.纵向磨削法

B.横向磨削法

C.综合磨削法

D.深度磨削法

答案：B

答题解析：高考(2011B)8.

【单选题】

164@加工零件外表平面时，如果上道工序的尺寸最大值为a<sub>max</sub>，最小值为a<sub>min</sub>，本工序的尺寸最大值为b<sub>max</sub>，最小值为b<sub>min</sub>，那么本工序的最大加工余量为（）。

A.a<sub>max</sub>-b<sub>max</sub>

B.a<sub>max</sub>-b<sub>min</sub>

C.a<sub>min</sub>-b<sub>max</sub>

D.a<sub>min</sub>-b<sub>min</sub>

答案：B

答题解析：高考(2011A)12.

【单选题】

165@在外圆磨削方法中，需将砂轮修成阶梯形是（）。

A.纵向磨削法

B.横向磨削法

C.综合磨削法

D.深度磨削法

答案：D

答题解析：高考(2012A)9.

【单选题】

166@加工零件内表平面时，如果上道工序的尺寸最大值为a<sub>max</sub>，最小值为a<sub>min</sub>，本工序的尺寸最大值为b<sub>max</sub>，最小值为b<sub>min</sub>，那么本工序的最大加工余量为（）。

A.a<sub>max</sub>-b<sub>max</sub>

B.a<sub>max</sub>-b<sub>min</sub>

C.b<sub>max</sub>-a<sub>min</sub>

D.b<sub>min</sub>-a<sub>max</sub>

答案：C

答题解析：高考(2011B)12.

【单选题】

167@在万能外圆磨床上磨削内圆时，可采用（）。

A.横向磨削法

B.深度磨削法

C.综合磨削法

D.阶梯磨削法

答案：A

答题解析：高考(2013A)9．

【单选题】

168@确定回转表面加工余量时，直径上的余量为（）。

A.单面余量

B.双面余量

C.最大余量

D.最小余量

答案：B

答题解析：高考(2013A)12．

【单选题】

169@精磨外圆时，背吃刀量一般为（）。

A.0.01-0.025mm

B.0.025-0.05mm

C.0.001-0.004mm

D.0.005-0.015mm

答案：D

答题解析：高考(2014A)9.

【单选题】

170@镗孔加工，前一道工序尺寸为，本道工序尺寸为，则本道工序最小加工余量为（）。

A.5.03mm

B.5mm

C.4.984mm

D.4.954mm

答案：D

答题解析：

高考(2016A)11.

【单选题】

171@磨削如图的曲轴曲颈,一般采用的磨削方法是（）。

A.横向磨削法

B.深度磨削法

C.纵向磨削法

D.综合磨削法

答案：A

答题解析：高考(2016A)9.磨削题9

【单选题】

172@图为一导套，材料为10钢，表面硬度为58-60HRC，大量生产时要提高生产效率和节约金属材料，毛坯制造工艺应采用（）。

A.冷挤压

B.铸造

C.焊接

D.模锻

答案：A

答题解析：

高考(2014A)13.题13

【单选题】

173@横向磨削法不适宜于（）场合。

A.磨短圆柱表面

B.磨长圆柱表面

C.磨台阶的轴颈

D.成形磨削

答案：B

答题解析：

【单选题】

174@目前普遍采用的确定加工余量的方法是（）。

A.分析计算法

B.查表修正法

C.经验估算法

D.试加工法

答案：B

答题解析：

【单选题】

175@对于外表面工序的最大余量是（）。

A.前工序的最大极限尺寸与本工序的最小极限尺寸之差

B.前工序的最小极限尺寸与本工序的最大极限尺寸之差

C.前工序的最大极限尺寸与本工序的最大极限尺寸之差

D.前工序的最小极限尺寸与本工序的最小极限尺寸之差

答案：A

答题解析：

【单选题】

176@砂轮具有的独特能力是（）。

A.自锐作用

B.磨削范围广

C.加工精度高

D.磨削速度高

答案：A

答题解析：

【单选题】

177@某一表面在一道工序中所切除的金属层深度为（）。

A.加工余量

B.总余量

C.背吃刀量

D.工序余量

答案：D

答题解析：

【单选题】

178@砂轮的硬度高意味着（）。

A.磨料的硬度高

B.结合剂的硬度高

C.磨粒难于从砂轮表面脱落

D.最高工作速度大

答案：C

答题解析：

【单选题】

179@加工零件外表面时，如果前工序需保证尺寸35.5±0.15，本工序尺寸为35±0.1，那么本工序的最小余量为（）。

A.0.75

B.0.5

C.0.25

D.0.15

答案：C

答题解析：

【单选题】

180@工序卡片主要供给（）使用。

A.工厂领导

B.技术人员

C.生产工人

D.机床维修人员

答案：C

答题解析：

【单选题】

181@（）是最常用的平面磨削方法，适于磨削长而宽的平面，也适于相同小件按序排列，集合磨削。

A.横向磨削法

B.深度磨削法

C.阶梯磨削法

D.纵向磨削法

答案：A

答题解析：

【单选题】

182@工艺设计的原始资料中不包括（）。

A.零件图及必要的装配图

B.零件生产纲领

C.机械加工工艺规程

D.工厂的生产条件

答案：C

答题解析：

【单选题】

183@下面（）包括工序简图。

A.机械加工工艺卡片

B.机械加工工序卡片

C.机械加工工艺过程卡片

D.机械加工工序卡片和机械加工工艺过程卡片

答案：B

答题解析：

【单选题】

184@在外圆磨床上磨削锥度较大而长度较短的工件应采用（）。

A.转动工作台法

B.转动头架法

C.转动砂轮架法

D.以上三种方法皆可

答案：B

答题解析：

【单选题】

185@在平面磨床上磨削长而宽的平面，应采用（）。

A.横向磨削法

B.深度磨削法阶

C.阶梯磨削法

D.综合磨削法

答案：A

答题解析：

【单选题】

186@万能外圆磨床上磨内圆时，下列运动不属于进给运动的是（）。

A.砂轮的横向移动

B.工件的回转运动

C.砂轮的回转运动

D.工作台的纵向移动

答案：C

答题解析：

【单选题】

187@下列不属于磨平面的方法是（）。

A.综合磨削法

B.横向磨削法

C.深度磨削法

D.阶梯磨削法

答案：A

答题解析：

【单选题】

188@机械加工工序卡片记载的主要内容是（）。

A.工序简图

B.工序余量

C.工序基准

D.工序尺寸

答案：A

答题解析：高考(2011A)9.

【单选题】

189@机械加工工序卡片主要用于（）生产中。

A.单件

B.小批量

C.大批量

D.单件及小批量

答案：C

答题解析：高考(2011B)9.

【单选题】

190@麻花钻顶角的大小不会影响的是（）。

A.麻花钻的前角大小

B.钻削时的轴向抗力

C.麻花钻的尖端强度

D.排屑的难易

答案：D

答题解析：

【单选题】

191@螺旋槽的铣削宜采用（）装夹工件。

A.平口钳

B.回转工作台

C.立铣头

D.万能分度头

答案：D

答题解析：

【单选题】

192@下列（）不是刨削的主要特点。

A.刀具结构简单

B.生产率高

C.具有急回特性

D.刨削时有冲击

答案：B

答题解析：

【单选题】

193@在刨床上不能完成的加工是（）。

A.刨斜面

B.刨T型槽

C.刨曲面

D.刨键槽

答案：D

答题解析：

【单选题】

194@龙门刨床切削时，其切削的主运动是（）。

A.刀具往复运动

B.刀具间隙移动

C.工件往复运动

D.工件间隙移动

答案：C

答题解析：高考(2016A)8.

【单选题】

195@在铣削六角螺母侧面时，每次分度时手柄应转过（）圈。

A.32/5

B.3/20

C.40/6

D.19/3

答案：C

答题解析：

【单选题】

196@加工车床主轴时，主要定位基准是（）。

A.端面

B.外圆面

C.台阶端面

D.中心孔

答案：D

答题解析：

高考(2010A)13．

【单选题】

197@普通机床的主轴箱，主轴轴承孔的形状误差应小于孔径公差的（）。

A.1/2

B.1/3

C.1/4

D.1/5

答案：A

答题解析：

高考(2012A)13.

【单选题】

198@在卧式车床主轴箱箱体加工中，精基准一般选用（）。

A.底面和导向面

B.底面和主轴轴承孔

C.顶面和主轴轴承孔

D.底面和要求最高的轴承孔

答案：A

答题解析：高考(2015A)13.

【单选题】

199@普通车床的主轴箱上，影响齿轮副啮合精度的主要技术要求是（）。

A.轴承孔与箱体基准面平行度

B.轴承孔的形状精度

C.轴承孔的尺寸精度

D.轴承孔的位置精度

答案：D

答题解析：高考(2016A)13.

【单选题】

200@产生铸件粘砂缺陷的主要原因是（）。

A.型砂的透气性差

B.型砂的耐火性差

C.型砂强度不够

D.型砂紧实度不够

答案：B

答题解析：高考(2016A)6.

【单选题】

201@从铸件上清除表面粘砂、型砂、多余金属的整个过程称为（）。

A.落砂

B.清砂

C.清理

D.精整

答案：C

答题解析：高考(2013A)6．

【单选题】

202@铸造时型砂强度不够，易产生的缺陷是（）。

A.气孔

B.砂眼

C.粘砂

D.裂纹

答案：B

答题解析：高考(2011A)6.

【单选题】

203@铸造时铸件壁厚相差较大，易产生的缺陷是（）。

A.气孔

B.砂眼

C.粘砂

D.裂纹

答案：D

答题解析：高考(2011B)6.

【单选题】

204@模样制造出起模斜度的目的是（）。

A.起模

B.防止铸件产生裂纹

C.造型方便

D.防止铸件产生缩孔

答案：A

答题解析：

【单选题】

205@主要用于铸造空心旋转体铸件宜采用（）。

A.离心铸造

B.压力铸造

C.熔模铸造

D.金属型铸造

答案：A

答题解析：

【单选题】

206@对于低碳钢、中碳钢的小型锻件应采用（）。

A.炉冷

B.水冷

C.炕冷

D.空冷

答案：D

答题解析：

【填空题】

1@(2分)根据生产方法的不同，铸造可分为（）和（）两大类。

答案：（砂型铸造）（特种铸造）

答题解析：

【填空题】

2@(2分)砂型和型芯透气性差会形成（），补缩不良会形成（）缺陷。

答案：（气孔）（缩孔）

答题解析：

【填空题】

3@(2分)锻造时加热的目的是为了提高其（），降低（）。

答案：（塑性）（变形抗力）

答题解析：（2008A)39．

【填空题】

4@(3分)锻件加热的目的是提高锻件的（）、降低锻件的（）并使其内部（）。

答案：（塑性）（变形抗力）（组织均匀）答题解析：（2016A)35.

【填空题】

5@(1分)锻造时加热速度过快，锻件易出现的缺陷是（）。

答案：（裂纹）答题解析：（2011A)34.

【填空题】

6@(4分)轴类零件用来（）转动零件、传递（）、承受（）并保证培装在轴上零件或刀具具有一定的（）。

答案：（支撑）（转矩）（载荷）（回转精度）答题解析：

【填空题】

7@(2分)拔长是使毛坯长度（），横截面积（）的自由锻工序。

答案：（增加）（减小）答题解析：（2010B)34．

【填空题】

8@(4分)轴类零件的最主要表面为轴颈，与轴上传动零件相配合的轴颈称为（），与轴承相配合的轴颈称为（）。后者是主轴部件的（）基准，其制造精度将直接影响主轴部件的（）精度。

答案：（配合轴颈）（支撑轴颈）（装配）（回转）答题解析：

【填空题】

9@(3分)锻造能改善金属的（），提高金属的（），具有较高的劳动生产率，节约金属材料和减少切削加工工时，适应范围广，不能锻造（）的工件。

答案：（内部组织）（力学性能）（形状复杂）答题解析：

【填空题】

10@(5分)套类零件在机械产品中通常起（）和（）作用，套类零件分为（）类、（）类（）类三种。

答案：（支撑#导向）（导向#支撑）（轴承#导套#缸套）（导套#缸套#轴承）（缸套#轴承#导套）答题解析：

【填空题】

11@(2分)锻件加热方法有（）和（）。

答案：（火焰加热#电加热）（电加热#火焰加热）答题解析：

【填空题】

12@(4分)引起套类零件加工中变形的因素，主要有三个方面，适当增大精加工工序的余量是为了减少（）的影响；在加工时，粗、精加工分开进行，采用工序分散是为了减少（）的影响。；而采用过渡套、弹性套装夹则是为了减少（）的影响，这种装夹方法能使径向力沿（）分布。

答案：（热处理）（切削力和切削热）（夹紧力）（圆周均匀）答题解析：

【填空题】

13@(1分)大型锻件只能采用（）。

答案：（自由锻）答题解析：

【填空题】

14@(3分)套类零件的内圆表面主要形状精度是（），长的套类零件还需考虑（），形状精度一般控制在（）的范围。

答案：（圆度）（圆柱度）（孔径公差）答题解析：

【填空题】

15@(2分)镦粗分为（）和（）两种。

答案：（整体镦粗#局部镦粗）（局部镦粗#整体镦粗）答题解析：

【填空题】

16@(2分)锻件允许加热达到的最高温度称为（），停止锻造的温度称为（）。

答案：（始锻温度）（终锻温度）答题解析：

【填空题】

17@(2分)（）统称为锻压，是应用最为普遍的（）方法。

答案：（锻造与冲压#锻造和冲压）（压力加工）答题解析：

【填空题】

18@(3分)锻造分为（）、（）和（）。

答案：（自由锻#模锻#胎模锻）（模锻#胎模锻#自由锻）（胎模锻#模锻#自由锻）答题解析：

【填空题】

19@(2分)自由锻分为（）和（）两种。

答案：（手工自由锻#机器自由锻）（机器自由锻#手工自由锻）答题解析：

【填空题】

20@(5分)减小夹紧力对薄壁套筒变形影响的主要措施有：可将径向夹紧改为（）夹紧或使径向力沿周向（），此时可采用弹性套、（）等；

为减小热处理对薄壁套筒变形影响，热处理工序应安排在（）阶段之间，并适当增加精加工工序的（）。

答案：（轴向）（均匀分布）（过渡套）（粗精加工）（余量#加工余量）答题解析：

【填空题】

21@(1分)锻件的（）是保证锻件质量的重要环节。

答案：（锻后冷却）答题解析：

【填空题】

22@(2分)胎模锻是在（）设备上使用（）生产模锻件的一种锻造方法。

答案：（自由锻）（可移动的模具#可移动模具）答题解析：

【填空题】

23@(2分)锻造时，对于一些导热性较差的金属材料(如高碳钢、高合金钢等)或断面尺寸较大的坯料，加热时应先进行（），然后再（）。

答案：（低温预热）（快速加热）答题解析：

【填空题】

24@(1分)焊接厚板时，往往需要把焊件的待焊部位加工成一定几何形状的沟槽，称为（）。

答案：（坡口）答题解析：

【填空题】

25@(1分)焊接就是通过（）或两者并用，使用(或不用)填充材料，使焊件连接的一种加工工艺方法。

答案：（加热、加压#加热加压）答题解析：

【填空题】

26@(2分)轴类零件最常用的定位基准是（），其次是（）。

答案：（中心孔）（外圆表面）答题解析：

【填空题】

27@(1分)由焊接方法连接的组件称为（）。

答案：（焊件）答题解析：

【填空题】

28@(1分)（）是砂轮的主要成分，是砂轮产生切削作用的根本要素。

答案：（磨料）答题解析：

【填空题】

29@(1分)焊接是目前应用极为广泛的一种（）连接方法。

答案：（永久性）答题解析：

【填空题】

30@(2分)砂轮的强度是指在惯性力作用下，砂轮（）的能力，通常用（）表示。

答案：（抵抗破碎）（最高工作速度）答题解析：

【填空题】

31@(3分)焊接是一种（）连接，它不仅可以连接各种（），也可以连接（）。

答案：（不可拆）（同质金属）（不同质金属）答题解析：

【填空题】

32@(4分)加工套类零件时，为减少切削力和切削热的影响，（）应分开进行，使粗加工产生的变形在精加工中得以纠正。对于壁厚很薄、加工中极易变形的工件，采用工序（）原则，并在加工时控制（）。

答案：（粗精加工）（分散）（切削用量）答题解析：

【填空题】

33@(1分)目前焊接生产中使用最广泛的焊接方法是（）。

答案：（焊条电弧焊）答题解析：

【填空题】

34@(4分)套类零件的内、外圆表面间应用较高的（）要求，当不能于一次安装中同时完成时，内孔与外圆的加工应遵循（）原则，并且常先终加工（），再以它为精基准终加工（）。

答案：（同轴度）（互为基准）（内圆表面#内孔）（外圆表面#外圆）答题解析：

【填空题】

35@(3分)按照焊接过程中金属所处的状态不同，焊接可以分为（）、（）、（）三类。

答案：（熔焊#压焊#钎焊）（压焊#钎焊#熔焊）（钎焊#熔焊#压焊）答题解析：

【填空题】

36@(7分)图为某卧式车床主轴箱箱体结构，它的加工路线为：毛坯→热处理→划线→粗加工→热处理→精加工，回答下列问题。

(1).该零件的毛坯是铸件，当生产批量不大时，箱体铸件毛坯采用（）造型。

(2).箱体一般分为整体式箱体和剖分式箱体，该箱体属于（）式箱体。

(3).对于整体式箱体，通常选择要求最高的轴承孔和一个与其相距较（）的轴承孔作为粗基准；对于剖分式箱体，通常选择（）的不加工表面作为粗基准。

(4).整体式箱体通常以底面及（）为精基准。剖分式箱体在加工底座的对合面时，应以（）为精基准。

(5).该箱体应按（）的顺序加工，以便于划线和找正，并使孔的加工余量均匀，加工孔时不会因端面不平而使刀具产生冲击振动。

答案：（木模手工）（整体）（远）（凸缘）（导向面）（底面）（先面后孔）答题解析：

【填空题】

37@(1分)电弧的高温将焊条与焊件（）。

答案：（局部熔化）答题解析：

【填空题】

38@(7分)箱体零件图中，试回答下列问题：孔的位置精度是（）和中心距。孔的端面对装配基准面应有较高的（）要求。

1)该箱体常用材料为灰铸铁，大批量生产时，毛坯常采用（）造型。

2)该箱体

3)该箱体粗基准选用（），该箱体轴承孔及两端面必须待对合面加工后装配成整体箱体后再进行加工，此时应选（）作为定位基准。

4)该箱体

5)该箱体应按先面后孔的顺序加工，以便于（），并使孔的加工余量均匀，加工孔时不会因端面不平而使刀具产生冲击振动。

6)为了消除铸造引起的（），以保证加工后工件精度稳定，在毛坯铸造后安排人工时效处理。

答案：（金属模机器）（平行度）（凸缘上下不加工表面）（底面）（垂直度）（划线与找正#划线和找正）（内应力）答题解析：

【填空题】

39@(3分)焊条由（）和（）组成。焊条的直径是指（）的直径。

答案：（焊芯）（药皮）（焊芯）答题解析：

【填空题】

40@(1分)在磨削过程中，砂轮能保持良好的磨削性能，是因为砂轮具有（）作用。

答案：（自锐）答题解析：高考(2013A)37．

【填空题】

41@(2分)焊条直径的选择主要取决于（）；（）主要取决于焊条直径。

答案：（焊件厚度）（焊接电流）答题解析：

【填空题】

42@(1分)焊接接头的形式主要有（）、角接接头、搭接接头、T形接头等。

答案：（对接接头）答题解析：

【填空题】

43@(2分)焊接工艺参数有焊条直径、焊接电流、（）电压、（）等。

答案：（电弧）（焊接速度）答题解析：

【填空题】

44@(1分)直流电弧焊有正接与反接。焊件接（）是正接。

答案：（电源正极）答题解析：

【填空题】

45@(1分)埋弧焊是电弧在焊剂层下燃烧进行焊接的方法。埋弧焊分自动和半自动两种，最常用的是（）。

答案：（自动埋弧焊）答题解析：

【填空题】

46@(2分)焊接过程中，在（）中产生的金属不连续无致密或连接不良的现象称为（）。

答案：（焊接接头）（焊接缺陷）答题解析：

【填空题】

47@(3分)焊接的方法按焊接过程中被焊金属所处状态不同，可分为（）、（）和（）三大类。

答案：（熔焊#压焊#钎焊）（压焊#钎焊#熔焊）（钎焊#熔焊#压焊）答题解析：高考(2007A)42．

【填空题】

48@(2分)焊接是一种（）连接，由焊接方法连接的组件称为（）。

答案：（不可拆）（焊件）答题解析：高考(2008B)39．

【填空题】

49@(1分)焊接时焊接速度过快，焊件易出现的缺陷（）。

答案：（夹渣）答题解析：高考(2011A)34.(后半题）【填空题】

50@(1分)焊条电弧焊焊条直径的选择主要取决于（）。

答案：（焊件厚度）答题解析：高考(2011A)37.

【填空题】

51@(1分)焊条电弧焊焊接电流的大小主要取决于（）。

答案：（焊条直径）答题解析：高考(2011B)37.

【填空题】

52@(2分)手工电弧焊的引弧操作方法有：（）和（）两种。

答案：（直击法#划擦法）（划擦法#直击法）答题解析：高考(2016A)34.

【填空题】

53@(1分)焊接工艺参数中的电弧电压主要由（）决定。

答案：（弧长）答题解析：

【填空题】

54@(2分)气体保护焊常见的有（）气体保护焊、（）气体保护焊二种。

答案：（二氧化碳#惰性）（惰性#二氧化碳）答题解析：

【填空题】

55@(1分)用型砂紧实成型的铸造方法称为（）。

答案：（砂型铸造）答题解析：这是基本概念的测试。用型砂紧实成型的铸造方法称为砂型铸造。

【填空题】

56@ (3分)切削外圆时，刀具的前角增大，使被切削层材料所受挤压变形和摩擦（）总切削抗力（）；后角增大，总切削抗力（）

答案：（减小#变小）（减小#变小）（减小#变小）答题解析：2008年高考题，教材P83。前角增大，能使被切削层材料所受挤压变形和摩擦减小，排屑顺畅，总切削抗力减小。后角增大，刀具后面与工件过渡表面和已加工表面的挤压变形和摩擦减小，总切削抗力减小。

【填空题】

57@(2分)切削加工分为（）和（）两部分。

答案：（钳加工#机械加工#机加工）（机械加工#钳加工#机加工）答题解析：2008年高考题

【填空题】

58@ (5分)对刀具切削部分的材料的基本要求：高的（），良好的（），足够的（）和韧度，高的（），良好的（）。

答案：（耐磨性）（热硬性）（工艺性）（硬度）（强度）答题解析：2008年高考题

【填空题】

59@(3分)切削用量三要素是：（）、（）、（）。

答案：（切削速度#背吃刀量#进给量）（切削速度#背吃刀量#进给量）（切削速度#背吃刀量#进给量）答题解析：2009年高考题

【填空题】

60@ (1分)金属切削过程中，进给力与（）速度方向一致。

答案：（进给速度#进给运动）答题解析：2011年高考题

【填空题】

61@(4分)前面与基面的夹角是（），后面与切削平面的夹角是（），主切削平面与假定工作平面间的夹角是（），副切削平面与假定工作平面间的夹角是（）。

答案：（前角）（后角）（主偏角）（副偏角）答题解析：2011年高考题

假定工作平面Pf：通过切削刃上选定点，垂直于基面，且平行于假定进给运动方向的平面。

【填空题】

62@ (1分)机器零件的加工质量指标分为（）和加工表面质量。

答案：（加工精度）答题解析：2012年高考题

【填空题】

63@(2分)气焊按焊炬和焊丝沿焊缝移动的方向不同，分为（）与（）两种。

答案：（左焊法#右焊法）（右焊法#左焊法）答题解析：

【填空题】

64@ (1分)机器零件的加工质量指标分为加工精度和（）。

答案：（加工表面质量）答题解析：

【填空题】

65@(3分)工序是（）的基本组成部分，也是生产计划的（），是（）的依据。

答案：（工艺过程）（基本单元）（成本核算）答题解析：

【填空题】

66@(1分)冷却效果最好的切削液是（）。

答案：（合成切削液）答题解析：2016年高考题

【填空题】

67@(2分)划分工序的主要依据是（）和（）。

答案：（工作地点是否改变）（加工是否连续完成）答题解析：

【填空题】

68@ (3分)切削用量选择的顺序是：先选（）再选（）最后选（）

答案：（背吃刀量）（进给量）（切削速度）答题解析：

【填空题】

69@(1分)安装就是（）所完成的那部分工作。

答案：（工件装卸一次）答题解析：

【填空题】

70@(2分)各种刀具都是由（）和（）组成。

答案：（刀体#刀柄）（刀柄#刀体）答题解析：

【填空题】

71@(2分)装夹就是（）和（）。

答案：（定位）（夹紧）答题解析：

【填空题】

72@(1分)生产中应该尽可能减少工件装夹的次数，以节省装卸工件的（）。

答案：（辅助时间）答题解析：

【填空题】

73@(3分)切削时，（）的相对运动称为切削运动。切削运动包括（）和（）。

答案：（工件与刀具）（主运动#进给运动）（进给运动#主运动）答题解析：

【填空题】

74@(1分)金属切削过程中，切削力与（）方向一致。

答案：（切削速度）答题解析：2011年高考题

【填空题】

75@(5分)生产类型是指企业生产专业化程度的分类。根据（）的不同和（）的大小，机械制造生产一般分为（），（）和（）三种类型。

答案：（生产纲领）（产品）（单件生产）（成批生产）（大量生产）答题解析：

【填空题】

76@(5分)选择切削用量的原则是在保证（）、降低（）和提高（）的前提下，使背吃刀量、进给量和切削速度的（）最大，这时切削加工的（）最小。

答案：（加工质量）（加工成本）（生产率）（乘积）（工时）答题解析：

【填空题】

77@(5分)工件的生产纲领主要是指包括（）与（）在内的（）。它根据（）与本企业的（）来确定。

答案：（备品）（废品）（年产量）（市场需求量）（生产能力）答题解析：

【填空题】

78@(1分)切削过程中产生的切削热大部分由（）带走。

答案：（切屑）答题解析：

【填空题】

79@(1分)切削镁合金不能选用（）。

答案：（水基切削液）答题解析：

【填空题】

80@(2分)工件的加工精度包括（）和（）两个方面。

答案：（尺寸精度#几何公差）（几何公差#尺寸精度）答题解析：零件的加工精度包括尺寸精度、形状精度和位置精度三个方面。其中形状精度和位置精度又称为几何公差。

【填空题】

81@(2分)获得规定尺寸精度的方法有（）和（）两种。

答案：（试切法#自动获得尺寸精度的方法）（自动获得尺寸精度的方法#试切法）答题解析：

【填空题】

82@(4分)车床加工外圆表面，已知工件的直径是50mm，加工时，车床主轴的转速是300r/min，已加工表面的直径是46mm，进给量是0.12mm/r。切削速度是（）m/s，背吃刀量是（）mm，刀具一分钟移动的距离为（）mm，根据背吃刀量判断是属于（）(填精加工或粗加工)。

答案：（0.785#0.79#0.78）（2）（36）（粗加工）答题解析：

【填空题】

83@(1分)刀个上切屑流过的表面是（）。

答案：（前面）答题解析：

【填空题】

84@(2分)刀尖有曲线状切削刃的（）和直线切削刃的（）两种类型。

答案：（修圆刀尖）（倒角刀尖）答题解析：

【填空题】

85@(3分)测量刀具角度的三个基准平面是（）、（）、（）。

答案：（基面#切削平面#正交平面）（切削平面#正交平面#基面）（正交平面#基面#切削平面）答题解析：

【填空题】

86@(2分)工序是生产计划过程中的（），划分工序的主要依据是工件在加工过程中（）是否变动。

答案：（基本单元）（工作地点）答题解析：高考(2016A)36.

【填空题】

87@(1分)使工件切削层材料相继投入切削的运动是（）。

答案：（进给运动）答题解析：

【填空题】

88@(1分)构成工步的要素是（）和加工刀具。

答案：（加工表面）答题解析：高考(2015A)39.(2011A)39.

【填空题】

89@(1分)切除工件表面多余材料所需的最基本的运动是（）。

答案：（主运动）答题解析：

【填空题】

90@(2分)工步是工序的一部分，它是在（）和（）不变的情况下，所连续完成的那一部分的工序。

答案：（加工表面#加工刀具）（加工刀具#加工表面）答题解析：（2013A)38．

【填空题】

91@(2分)工件加工前使其在机床上或夹具中获得一个正确而固定的位置的过程称为装夹，它包括工件（）和（）两部分内容。

答案：（定位）（夹紧）答题解析：高考(2012A)39.

【填空题】

92@(1分)某一表面在一道工序中所切除的材料层厚度，称为该表面的（）。

答案：（工序余量）答题解析：高考(2010B)38．

【填空题】

93@(1分)工件经一次装夹后所完成的那一部分工序称为（）。

答案：（安装）答题解析：高考(2010A)36.

【填空题】

94@(1分)机械加工工艺过程的基本单元是（）。

答案：（工序）答题解析：高考(2010B)36．

【填空题】

95@(2分)基准是用来确定生产对象上几何要素间的（）的那些点、线、面。基准是几何要素之间位置尺寸标注、计算和测量的（）。

答案：（几何关系）（起点）答题解析：

【填空题】

96@(1分)工件精加工时，为保证工件加工质量，宜选用（）作用好的切削液。

答案：（润滑）答题解析：2015年高考题。

【填空题】

97@(2分)根据基准的应用场合和功用不同，基准可分为（）和（）两大类。

答案：（设计基准#工艺基准）（工艺基准#设计基准）答题解析：

【填空题】

98@(1分)设计图样上所采用的基准称为（）。

答案：（设计基准）答题解析：

【填空题】

99@(2分)切除工件表面多余材料所需的最基本的运动，称为（）运动。使工件切削层材料相继投入切削从而加工出完整表面所需的运动，称为（）运动。

答案：（主#主运动）（进给#进给运动）答题解析：

【填空题】

100@(1分)工艺基准是（）中采用的基准。

答案：（工艺过程）答题解析：

【填空题】

101@(1分)定位基准用来确定工件在（）的正确位置。

答案：（机床上或夹具中）答题解析：

【填空题】

102@(1分)通常情况下测量基准与（）是重合的。

答案：（工序基准）答题解析：

【填空题】

103@(1分)在研究和选择各类工艺基准时，首先应选择（）。

答案：（定位基准）答题解析：

【填空题】

104@(1分)定位基准的作用主要是保证工件各表面之间的（）。

答案：（相互位置精度）答题解析：

【填空题】

105@(2分)应保证定位基准的（），以确保（）之间的相互位置精度。

答案：（稳定性和可靠性）（工件各表面）答题解析：

【填空题】

106@(2分)力求与设计基准重合，也就是尽可能地从相互间有（）要求的表面中选择定位基准，以避免因（）而引起的误差。

答案：（直接位置精度）（基准不重合）答题解析：

【填空题】

107@(1分)选择定位基准，应使设计的夹具结构简单、工件（）方便。

答案：（装卸和夹紧）答题解析：

【填空题】

108@(2分)粗基准也称为（），只能使用（）。

答案：（毛基准）（一次）答题解析：

【填空题】

109@(2分)选择粗基准，应保证所有加工表面都有足够的（），而且各加工表面对不加工表面具有一定的（）。

答案：（加工余量）（位置精度）答题解析：

【填空题】

110@(2分)按照工序性质和作用不同，定位基准分为（）和（）两类。

答案：（粗基准#精基准）（精基准#粗基准）答题解析：

【填空题】

111@(6分)粗车外圆表面时，对切削用量的选择，首先选择较大的（）和（），而（）则相应选取低些，这时常采用主轴端用（）、尾座端用（）的装夹方法。这种装夹方法简称（）。

答案：（背吃刀量）（进给量）（切削速度）（卡盘）（顶尖）（一夹一顶）答题解析： (本小题满分为5分，每格1分)【填空题】

112@(2分)对于不需加工全部表面的工件，应采用（）作为粗基准，这样可以较好地保证加工表面对不加工表面的相互位置要求，并有可能在（）中把大部分表面加工出来。

答案：（始终不加工的表面）（一次安装）答题解析：

【填空题】

113@(2分)在车削过程中，切削力变化小，切削过程平稳，这样有利于（）和（），提高生产率。

答案：（高速切削#强力切削）（强力切削#高速切削）答题解析：2013A36题

【填空题】

114@(1分)在最初的切削工序中，只能使用毛坯上（）来定位，这种定位基准称为粗基准。

答案：（未经加工的表面）答题解析：

【填空题】

115@(1分)在后序的各工序中，采用（）作为定位基准表面，这种定位基准称为精基准。

答案：（已加工表面）答题解析：

【填空题】

116@(1分)为了在加工时保证该表面余量均匀，则要该表面作为（）。

答案：（粗基准）答题解析：

【填空题】

117@(2分)对于所有表面都需要加工的工件，应选择（）作为粗基准，这样可以避免因（）而造成废品。

答案：（加工余量最小的表面）（加工余量不足）答题解析：

【填空题】

118@(3分)选择毛坯制造中尺寸和位置可靠、稳定、平整、光洁，（）足够大的表面作为粗基准，这样可以减少（）和使工件装夹（）。

答案：（面积）（定位误差）（可靠稳定）答题解析：

【填空题】

119@(1分)车削细长轴时，常使用跟刀架或中心架，其目的是增加工件的（）。

答案：（刚度#刚性）答题解析：

【填空题】

120@(1分)车床上用来夹紧回转类工件的夹具是（）。

答案：（三爪卡盘）答题解析：

【填空题】

121@(1分)浮动铰孔、珩磨内孔等均采用（）的原则。

答案：（自为基准）答题解析：

【填空题】

122@(1分)车床上用来夹紧正方形工件的夹具是（）。

答案：（四爪卡盘）答题解析：

【填空题】

123@(1分)当定位基准不是设计基准时，会产生（）误差。

答案：（基准不重合）答题解析：

【填空题】

124@(1分)车床上用来装夹不规则工件的夹具是（）。

答案：（花盘）答题解析：

【填空题】

125@(2分)有时为了便于工件的装夹和保证获得规定的加工精度，会在工件上加工出工艺凸台、工艺孔、中心孔等，这些称为（）。它们在工件工作中不起作用，只是为了（）的需要而设置。

答案：（辅助定位基准）（加工）答题解析：

【填空题】

126@(1分)采用基准统一原则，可避免产生因（）所引起的误差。

答案：（基准变换）答题解析：高考(2014A)40.

【填空题】

127@(2分)定位基准的作用主要是保证工件各表面间的（）。对于所有表面都需要加工的零件，应选择加工余量（）的表面作为粗基准，这样可以避免因余量不足而造成废品。

答案：（相互位置精度）（最小）答题解析：高考(2016A)37.

【填空题】

128@(2分)定位基准用来确定工件在机床上或夹具中的（），加工中用夹具时，其定位基准就是工件与（）相接触的点、线、面。

答案：（正确位置）（夹具定位组件）答题解析：高考(2014A)38.

【填空题】

129@(4分)按照工序性质和作用不同，定位基准分为粗基准和（）两类。选择粗基准应遵循：（1)对于不需要加工全部表面的零件，应采用（）的表面作为粗基准。(2)选择加工余量要求（）的表面作为粗基准。

(3)对于所有表面需要加工的零件，应选择加工余量（）的表面作为粗基准，这样可以避免因加工余量不足而造成废品。

答案：（精基准）（始终不加工）（均匀）（最小）答题解析：高考 (4分，每空1分)

【填空题】

130@(4分)定位基准选择的基本原则是力求与（）重合，即尽可能从相互有（）要求的表面中选择定位基准；粗基准选择的应该保证所有（）表面都有足够的加工余量，而且各加工表面对不加工表面具有一定的（）精度。

答案：（设计基准）（直接位置精度）（加工）（位置）答题解析：高考(2008B)59．(本小题满分为4分，每格1分）【填空题】

131@(1分)切削加工时，选用加工表面的设计基准作为定位基准，遵循了（）原则。

答案：（基准重合）答题解析：高考(2012A)40.

【填空题】

132@(1分)制定零件工艺过程时，首先研究和选择的基准是（）。

答案：（定位基准）答题解析：高考(2010A)37．填空(2008B)7．选择(2012A)12。选择

【填空题】

133@(3分)在机械加工中，按其用途不同，工艺基准分为：（）、（）、（）。

答案：（工序基准）（定位基准）（测量基准）答题解析：高考(2009A)40．

【填空题】

134@(2分)钻削过程是半封闭的（）困难，（）差，因此，限制了切削速度，影响钻削生产率的提高。

答案：（排屑）（冷却条件）答题解析：（2007A)39．

【填空题】

135@(3分)图所示零件，加工孔，如选择M面作为定位基准，所引起的定位误差为（）mm，如选择N面作为定位基准，所引起的定位误差为（）mm，根据基准不重合误差最小条件，应选择（）面作为定位基准。

答案：（0.2）（0.4）（M#m）答题解析：高考(2015A)38.题38

【填空题】

136@(1分)标准麻花钻顶角一般为（）。

答案：（118±2°）答题解析：（2010B）【填空题】

137@(4分)麻花钻头外缘处的前角比靠近中心处的前角（）；外缘处侧后角比靠近中心处的侧后角（）；顶角越大，则前角越（）；横刃斜角越小，则横刃长度越（）。(2011A)55．高考

答案：（大）（小）（大）（长）答题解析：

【填空题】

138@(2分)在钻床上进行钻削，钻头沿自身轴线方向的移动是（）运动，在加工较深的孔时，要经常退出钻头，这样有利于（）。

答案：（进给）（排屑）答题解析：（2013A)35．高考

【填空题】

139@(1分)钻削加工中，麻花钻每齿进给量为进给量的（）。

答案：（1/2#0.5）答题解析：高考题(2015A)40.

【填空题】

140@(2分)钻削时，钻头或扩孔钻的回转运动是（），钻头或扩孔钻沿自身轴线方向的移动是（）运动。

答案：（主运动）（进给）答题解析：

【填空题】

141@(3分)麻花钻由（）、（）和（）组成。

答案：（柄部#颈部）（颈部#柄部）（工作部分）答题解析：

【填空题】

142@(2分)常用的扩孔工具有（）和（）。

答案：（麻花钻#扩孔钻）（扩孔钻#麻花钻）答题解析：

【填空题】

143@(3分)在单件、小批量生产中，常采用（）钻孔的方法。在生产批量较大或孔的位置和跳动公差要求较高时，采用（）钻孔的方法。而对于具有较高位置和跳动公差要求的单件、小批量工件的钻孔，一般采用（）。

答案：（划线）（钻模）（组合夹具）答题解析：

【填空题】

144@(1分)钻孔时，（）、切削温度高。

答案：（冷却条件差）答题解析：

【填空题】

145@(4分)铰孔是用铰刀从工件孔壁上切除（），以提高其尺寸精度和减小其（）的方法。铰孔不能纠正孔的（）和（）误差。

答案：（微量金属层）（表面粗糙度值）（位置#跳动）（跳动#位置）答题解析：

【填空题】

146@(3分)对于麻花钻，越接近钻头外缘，其前角越（），越接近钻头中心，其前角越（）；由于麻花钻横刃具有很大的（），钻削时横刃处会发生严重的挤压而造成很大的轴向力。

答案：（大）（小）（负前角）答题解析：

【填空题】

147@(3分)关于工步的一些概念。若工件上有6个相同孔径的孔，现用同一把麻花钻连续地进行钻削加工，一般情况将此看成（）个钻孔工步。

在批量生产中，为了提高生产率，常采用多刀多刃或复合刀具同时加工工件的几个表面，这样的工步称为（）工步。对此工步视为（）个工步。

答案：（一#1）（复合）（一#1）答题解析：

【填空题】

148@(1分)钻削中实际起作用的是（）。

答案：（侧后角）答题解析：

【填空题】

149@(2分)选择表面加工方法一般应根据工件的（）和（）来考虑。

答案：（经济精度）（表面粗糙度）答题解析：

【填空题】

150@(1分)在单件、小批量生产中，应采用（）刀、夹、量具。

答案：（通用）答题解析：高考(2014A)39.

【填空题】

151@(2分)精加工阶段主要任务是完成（）的最终加工，使零件的加工精度达到（）规定的要求。

答案：（各主要表面）（图样）答题解析：高考(2016A)38.(2011B)40.

【填空题】

152@(1分)在工件的粗加工阶段，主要问题是如何（）。

答案：（提高生产率）答题解析：高考(2015A)34.

【填空题】

153@(2分)钻孔时切削深度达到孔径的（），金属切除率较（）。

答案：（一半）（高）答题解析：

【填空题】

154@(1分)划分加工阶段的作用，有利于消除或减少（）对加工精度的影响。

答案：（变形）答题解析：高考(2013A)39．

【填空题】

155@(1分)划分加工阶段，有可能尽早发现（）的缺陷。

答案：（毛坯）答题解析：

【填空题】

156@(1分)精加工阶段，主要问题是如何确保（）。

答案：（工件的质量）答题解析：（2011B)40.

【填空题】

157@(2分)选择加工方法一般根据零件的（）和（）来考虑，以保证零件的加工质量、生产效率以及加工经济性。

答案：（经济精度）（表面粗糙度）答题解析：高考(2011A)40.

【填空题】

158@(2分)使用数控加工中心进行生产，通常采用工序（）原则；使用通用设备、通用工具进行大批量生产，通常采用工序（）原则。

答案：（集中）（分散）答题解析：高考(2010A)39．

【填空题】

159@(3分)在安排套类零件孔和外圆加工顺序时，一般先终加工（），然后以（）为精基准加工（）。

答案：（内孔）（内孔）（外圆）答题解析：高考(2010A)40．

【填空题】

160@(3分)半精加工的主要任务是使零件达到一定的准确度，为（）的精加工作好准备，并完成一些（）的最终加工；精加工阶段主要考虑如何保证（）。

答案：（主要表面）（次要表面）（工件的质量）答题解析：（2008A)42．

【填空题】

161@(5分)经济精度和表面粗糙度是指在正常的生产条件下，某种加工方法在经济效果良好(成本合理)时所能达到的（）和（）。生产条件是：（）完好；夹具、刀具合格；标准技术等级的（）；合理的（）。

答案：（加工精度）（表面粗糙度）（设备）（操作工人）（工时定额）答题解析：高考(2008B)57．(本小题满分为5分，每格1分）【填空题】

162@(3分)看下图，属于（）铣，其中左图是（）铣，右图是（）铣。

答案：（非对称铣）（非对称逆铣）（非对称顺铣）答题解析：

【填空题】

163@(1分)编制套筒的工艺规程时，应遵循工序集中的原则在一次安装中尽可能加工多个表面以保证各表面之间的位置精度要求。（）(填对或错）答案：（对）答题解析：高考(2007A)27．

【填空题】

164@(2分)下图中，图(a)表示（）铣，图(b)表示（）铣。

答案：（顺铣）（逆铣）答题解析：

【填空题】

165@(1分)大批大量生产类型的工艺特征是，选用专用机床和专用刀具、夹具、量具，对操作工人技术要求高。（）(填对或错）答案：（错）答题解析：高考(2008A)27．

【填空题】

166@(1分)铣削的主运动是（）。

答案：（铣刀的旋转运动）答题解析：

【填空题】

167@(3分)金属材料切削加工过程通常划分为（）、（）和（）三个阶段。

答案：（粗加工）（半精加工）（精加工）答题解析：高考(2010B)40．(2009A)41．切削加工一般分为、、三个阶段。

【填空题】

168@(1分)对铣削来说，背吃刀量是（）方向上测得的切削层尺寸。

答案：（平行于铣刀轴线）答题解析：

【填空题】

169@(1分)检验对保证产品的质量有着极为重要的作用，检验工序在机械加工工艺过程中一般安排在零件表面全部加工完成之后。（）(填对或错）答案：（错）答题解析：高考(2008B)27．

【填空题】

170@(3分)根据铣刀在切削时切削刃与工件接触的位置不同，铣削方式可分为（）、（）、（）三种。

答案：（端面铣#圆周铣）（圆周铣#端面铣）（混合铣#混合铣削）答题解析：

【填空题】

171@(1分)随着数控机床、加工中心等现代装备的发展，多采用工序集中原则来制定工艺过程。（）(填对或错）答案：（对）答题解析：高考(2009A)25．

【填空题】

172@(2分)端面铣可分为（）、（）两种。

答案：（对称铣#非对称铣）（非对称铣#对称铣）答题解析：

【填空题】

173@(3分)机械加工工序的顺序安排，应遵循（）原则、（）原则、（）原则。

答案：（先粗后精#先基面后其他表面#先主后次）（先基面后其他表面#先主后次#先粗后精）（先主后次#先基面后其他表面#先粗后精）答题解析：高考(2009A)42．

【填空题】

174@(2分)铣削宽度是（）于铣刀轴线方向和（）方向上测得的切削层尺寸。

答案：（垂直）（工件进给）答题解析：

【填空题】

175@(10分)各加工阶段的主要任务

(1)粗加工阶段切除工件各表面的（）。

(2)半精加工阶段应达到一定的（）要求，完成（）的最终加工，并为（）的精加工做准备。

(3)精加工阶段应完成（）的最终加工，使工件的（）和（）达到图样规定的要求。

(4)荒加工阶段的任务是切除铸、锻件毛坯上余量不均、硬度不一的夹砂、氧化皮（）；光整加工阶段的任务是减小工件（）。光整加工不能提高工件的加工精度、修正形状和（）误差。

答案：（大部分余量）（准确度）（次要表面）（主要表面）（各主要表面）（加工精度）（加工表面质量）（表皮层）（表面粗糙度值）（位置）答题解析：

【填空题】

176@(2分)圆周铣分为（）、（）两种。

答案：（顺铣#逆铣）（逆铣#顺铣）答题解析：

【填空题】

177@(2分)工序集中是指在（）中尽可能多地包含（），而使工艺过程中总的工序数目减少。

答案：（一道工序）（加工内容）答题解析：

【填空题】

178@(1分)不论是采用圆周铣还是端铣，铣削宽度都表示（）。

答案：（铣削弧深）答题解析：

【填空题】

179@(4分)划分加工阶段的作用有：有利于消除或减少（）对加工精度的影响；可尽早发现毛坯的（）；有利于合理地选择和使用（）；有利于合理组织生产和（）。

答案：（变形）（缺陷）（设备）（工艺布置）答题解析：

【填空题】

180@(2分)用端铣刀铣台阶时，端铣刀的直径D应大于台阶宽度B，一般按（）-（）B选取。

答案：（1.2#1.4）（1.5#1.6）答题解析：高考答案是1.2-1.5倍。教材写的是1.4-1.6。要求按高考答案记忆。

【填空题】

181@(4分)热处理的目的一般有：提高材料的（），改善材料的（），消除（）以及为（）做组织准备等。

答案：（力学性能）（切削加工性）（内应力）（后续热处理）答题解析：

【填空题】

182@(1分)已知铣刀齿数Z=40，转速n=300r/min，每齿进给量fZ=0.05mm/z，则每分钟进给量νf=（）mm/min。

答案：（600）答题解析：（2011A)38.高考题

【填空题】

183@(1分)已知铣刀齿数Z=50，转速n=200r/min，每齿进给量fZ=0.05mm/z，则每分钟进给量νf=（）mm/min。

答案：（500）答题解析：（2011B)38.高考题

【填空题】

184@ (4分)图为铣削加工示意图。该铣削加工采用的铣削方式是（），铣削宽度为（），每齿进给量f<sub>z</sub>为（）mm/z，如果该铣刀齿数为8，则铣削加工每分钟进给速度v<sub>f</sub>为（）mm/min。

答案：（圆周铣）（1）（0.03）（2.4）答题解析：高考(2012A)54．(4分，每空1分)题54

【填空题】

185@(4分)图为一工件铣削加工示意图，如要在卧式铣床上一次性铣削出A面，则选用的圆柱铣刀宽度应大于（）mm；如要在立式铣床上一次性铣削出A面，则选用的端面铣刀直径应在（）mm到（）mm之间。要提高A面加工表面质量，圆周铣削时应采用的铣削方式是（）。

答案：（100）（120）（150）（顺铣）答题解析：（2014A)54.题54

【填空题】

186@(4分)图为端铣切削加工示意图，如果铣刀直径为60mm,铣刀齿数为4，转速为1000r/min，则铣削加工的背吃刀量为（）mm，铣削宽度为（）mm，每齿进给量为（）mm/z，每分钟进给速度为（）mm/min。

答案：（2）（50）（0.2）（800）答题解析：（2016A)54.(4分，每空1分)题54

【填空题】

187@(2分)用（）铣阶台主要用于深度较大的阶台，尤其内阶台，（）铣宽度较大而深度不大的阶台。

答案：（立铣刀）（端铣刀）答题解析：

【填空题】

188@(2分)铣削时因（）的变化使切削力（）变化，从而产生振动。

答案：（切屑厚度）（周期性）答题解析：

【填空题】

189@(2分)铣削是以（）为主运动，以（）为进给运动的一种切削加工方法。

答案：（铣刀的旋转运动）（工件或铣刀的移动）答题解析：

【填空题】

190@(1分)对不易夹紧的工件及细长的薄板形工件的铣削宜采用（）。

答案：（顺铣）答题解析：

【填空题】

191@(2分)磨削是用（）以较高的（）对工件表面进行加工的方法。

答案：（磨具）（线速度）答题解析：

【填空题】

192@(2分)热处理工序在工艺路线中的安排，主要取决于零件的（）和（）的目的及要求。

答案：（材料）（热处理）答题解析：

【填空题】

193@(1分)砂轮安装后必须进行（）。

答案：（平衡）答题解析：

【填空题】

194@(7分)选择表面加工方法的考虑要点：

(1)首先根据每个加工表面的（），确定加工方法及分几次加工。

(2)考虑被加工材料的（）。如经淬火的钢制件，精加工必须采用（）的方法加工。

(3)根据生产类型，考虑（）和（）等问题。

(4)根据本企业的现有（）情况和（）水平，充分利用现有设备，挖掘企业潜力。

答案：（技术要求）（性质）（磨削）（生产率）（经济性）（设备）（技能）答题解析：

【填空题】

195@(1分)细长轴的精加工，采用的磨削方法是（）。

答案：（纵向磨削法）答题解析：

【填空题】

196@(1分)磨削选择砂轮硬度时，硬度高的材料应选用（），以保证磨钝的磨粒能及时脱落。

答案：（软砂轮）答题解析：

【填空题】

197@(1分)在平面磨床上磨削平面有（）和端面磨削两种形式。

答案：（圆周磨削）答题解析：高考(2010B)37．

【填空题】

198@(2分)经济精度和表面粗糙度是指在（）条件下，某种加工方法在（）时所能达到的加工精度和表面粗糙度。

答案：（正常生产）（经济效益良好）答题解析：

【填空题】

199@(4分)图为内圆磨削加工示意图，该磨削加工采用的磨削方式是（）法，磨削时，砂轮的高速回转运动为（）运动，工件的低速回转运动为（）运动，工件沿被加工孔的轴线方向做往复移动为（）运动。

答案：（纵向磨削）（主）（进给）（进给）答题解析：高考(2015A)54.(4分，每空1分)题54

【填空题】

200@(4分)加工机床主轴时，遵循了基准先行、基准重合、互为基准和基准统一的原则。具体做法是：

(1)以毛坯外圆柱面为粗基准，车端面打中心孔，体现了（）原则；

(2)多道工序均用两中心孔定位，体现了（）原则；

(3)加工轴颈时，以各轴颈直径的设计基准为定位基准，避免了基准不重合误差，体现了（）原则；

(4)加工内锥孔以轴颈外圆定位，加工轴颈外圆以内锥孔定位，体现了（）原则。

答案：（基准先行）（基准统一）（基准重合）（互为基准）答题解析：

【填空题】

201@(2分)毛坯的选择包括（）的选择和（）方法的选择。

答案：（毛坯种类）（毛坯制造）答题解析：

【填空题】

202@(1分)某一表面在一道工序中所切除的材料厚度，称为该表面的（）。

答案：（工序余量）答题解析：

【填空题】

203@(3分)对于（）表面，半径上的余量为（），直径上的余量为（）。

答案：（回转）（单面余量）（双面余量）答题解析：

【填空题】

204@(1分)结合剂黏结磨料颗粒的牢固程度称为砂轮的（）。

答案：（硬度）答题解析：

【填空题】

205@(1分)确定加工余量的方法有分析计算法、查表修正法和经验估算法。（）(填对或错）答案：（对）答题解析：高考(2009A)26．

【填空题】

206@(4分)磨具可分为（）磨具和（）磨具两类，以（）为磨具的普通磨削应用最为广泛，其主运动是（）。

答案：（固结#涂覆）（涂覆#固结）（砂轮）（砂轮的回转运动）答题解析：

【填空题】

207@(1分)砂轮安装前应检查是否有（）。

答案：（裂纹）答题解析：

【填空题】

208@(7分)检验对保证产品质量有着极为重要的作用。除操作者或检验员在每道工序中进行自检、抽检外，一般还安排独立的检验工序。试回答下列问题：

(1)检验工序属于机械加工工艺过程中的（）工序。

(2)工件从一个车间转到另一个车间前后需要安排（）检验工序，其目的是便于分析产生（）的原因和分清零件质量事故的责任。

(3)特种检验主要指（）探伤，此外还有密封性检验、流量检验、称重检验等。

(4)零件表面层缺陷的探伤检验通常安排在工件经（）后进行。

(5)零件内部缺陷的探伤一般情况下安排在（）前或（）后。

答案：（辅助）（中间）（质量问题）（无损）（精加工）（加工开始）（粗加工）答题解析：

【填空题】

209@(1分)磨钝的砂轮必须及时用（）进行修整。

答案：（金刚石笔）答题解析：

【填空题】

210@(3分)磨削可以获得很高的（）和很小的（），故广泛用于工件的（）。

答案：（加工精度）（表面粗糙度值）（精加工）答题解析：

【填空题】

211@(2分)磨削是一种少（）加工方法，一般磨削深度较小，金属切除效率（）。

答案：（切屑）（低）答题解析：

【填空题】

212@(1分)一般根据各工序余量和工序加工精度要求具体确定（）。

答案：（工时定额）答题解析：

【填空题】

213@(2分)一般根据各工序（）和工序（）要求具体确定工时定额。

答案：（余量）（加工精度）答题解析：

【填空题】

214@(2分)（）是岗位工人的加工依据，它明确了本工序的主要任务和要求，并能指导岗位工人合理选用（）。

答案：（工序简图）（定位基准）答题解析：

【填空题】

215@(1分)制定工艺规程的最基本的原始资料是（）。

答案：（零件图）答题解析：高考(2012A)34.

【填空题】

216@(2分)综合磨削法磨削时，先采用（）磨削法分段粗磨外圆，并留精磨余量，然后再用（）磨削法精磨到规定的尺寸。

答案：（横向）（纵向）答题解析：

【填空题】

217@(4分)机械加工工艺卡是以（）为单位，简要说明工件（）的工艺文件，主要用于（），作为生准备、编制生产计划和组织生产的（）。

答案：（工序）（加工过程）（生产管理）（依据）答题解析：

【填空题】

218@(4分)锥度不大的长圆锥工件采用（）法磨削，锥度较大而长度较短的工件采用（）法磨削，锥度较大且长度较长的工件采用（）法磨削，并且用（）装夹。

答案：（转动工作台法）（转动头架法）（转动砂轮架法）（两顶尖）答题解析：

【填空题】

219@(1分)平面磨床上有圆周磨削和端面磨削两种形式，其中（）形式磨削精度高。

答案：（圆周磨削）答题解析：

【填空题】

220@(2分)套类零件的结构特点是（），因而生产中会因夹紧力、切削力等因素的影响而产生（）。

答案：（孔壁较薄）（变形）答题解析：高考(2007A)40．

【填空题】

221@(1分)一般磨削的砂轮圆周速度可达（）m/s。

答案：（35）答题解析：

【填空题】

222@(3分)箱体类零件的材料常采用（），小批量生产时，毛坯常采用（）造型，大批大量生产时常采用（）造型。

答案：（灰铸铁）（木模手工）（金属模机器）答题解析：高考(2007A)41．

【填空题】

223@(2分)磨削时，砂轮的导热性差，热量不易散发，容易引起工件表面（）或（）。

答案：（退火#烧伤）（烧伤#退火）答题解析：

【填空题】

224@(4分)轴类零件的主要表面为轴颈，其形状精度应限制在直径（），零件的最主要的相互位置精度是（）轴颈轴线相对（）轴径轴线的（），或前者相对于后者的圆跳动。

答案：（公差范围内）（配合）（支承）（同轴度）答题解析：高考(2007A57．(本小题满分为4分，每格1分）【填空题】

225@(3分)砂轮由（）、（）、（）三部分组成。

答案：（磨料）（结合剂）（气孔）答题解析：

【填空题】

226@(4分)图示偏心毛坯要加工成同轴线阶台轴，应选择直径为（）的（）表面作为粗基准，可以避免因（）而造成废品。这符合粗基准选择的原则中，对于所有表面都需要加工的零件，应选择（）的表面作为粗基准的原则。

答案：（55）（外圆#圆柱）（加工余量不足）（加工余量最小）答题解析：高考(2007A)58．(本小题满分为3分，每格1分)本题考虑网上答题特点略作变动，但考点不变。

【填空题】

227@(4分)套类零件的（）是起支承或导向作用的主要表面，（）是自身的支承表面；内、外圆之间的（）是最主要的相互位置精度要求；端面和内孔轴线应有较高的（）要求。

答案：（内圆表面）（外圆表面）（同轴度）（垂直度）答题解析：高考(2008A)58．

【填空题】

228@(7分)在箱体类零件机械加工工艺中，一般选择（）轴承孔和一个与其相距较远的（）作为粗基准，选择（）面为精基准；按先（）后（）安排加工顺序；毛坯铸造后进行一次人工时效处理，对于普通精度的箱体粗加工后可安排（），对于高精度或形状复杂的箱体粗加工后安排一次（）处理以消除内应力。

答案：（主轴#要求较高#要求最高）（轴承孔）（装配基准）（平面#面）（孔）（自然时效）（人工时效）答题解析：高考(2008A)59．

【填空题】

229@(7分)如图为铣刀铣削工件，试回答下列问题。

(1)该图铣削方式为（）。

(2)采用该铣削方式时，切屑厚度由（）逐渐变（）。

(3)铣削时，铣刀对工件的作用力在垂直方向的分力对工件起（）作用，因此，铣削平稳，对铣削不易（）的工件尤为合适。

(4)铣削时，由于水平分力与工作台进给方向相同，因此，工作台会发生（）。

(5)铣削时，工件表层的硬皮和杂质对刀刃磨损方面影响较（）。

答案：（顺铣#圆周铣）（厚）（薄）（压紧）（夹紧）（窜动）（大）答题解析：

【填空题】

230@(3分)车削时，当工件内、外圆表面的位置精度要求较高，且不能在同一次装夹中加工时，常采取先精加工（），再以其作为定位基准，用（）装夹后精加工（）。

答案：（内孔）（心轴）（外圆）答题解析：高考(2008B)41．

【填空题】

231@(2分)刨床有（）和（）两类。

答案：（牛头刨床#龙门刨床）（龙门刨床#牛头刨床）答题解析：

【填空题】

232@(4分)加工机床主轴时，遵循了基准先行、基准重合、互为基准和基准统一的原则。具体做法是：

(1)以毛坯外圆柱面为粗基准，车端面打中心孔，体现了（）原则；

(2)多道工序均用两中心孔定位，体现了（）原则；

(3)加工轴颈时，以各轴颈直径的设计基准为定位基准，避免了基准不重合误差，体现了（）原则；

(4)加工内锥孔以轴颈外圆定位，加工轴颈外圆以内锥孔定位，体现了（）原则。

答案：（基准先行）（基准统一）（基准重合）（互为基准）答题解析：高考(2009A)57．(4分，每空1分）【填空题】

233@(7分)加工不同类型的零件时，对位置精度的要求不尽相同：

(1)轴类零件最主要的相互位置精度是配合轴颈轴线相对于支承轴颈轴线的（），或配合轴颈相对于支承轴颈轴线的（）；

(2)套类零件最主要的位置精度是内、外圆之间的（）；

(3)箱体类零件的位置精度包括同一轴的两轴承孔轴线之间的（）、有圆柱齿轮啮合关系的不同轴上轴承孔轴线之间的（）、轴承孔轴线相对于装配基准面的（）以及相对于端面的（）等。

答案：（同轴度）（圆跳动）（同轴度）（同轴度）（平行度）（平行度）（垂直度）答题解析：高考(2009A)58．(7分，每空1分）【填空题】

234@(7分)图为某卧式车床主轴箱箱体结构，它的加工路线为：毛坯→热处理→划线→粗加工→热处理→精加工，回答下列问题。

(1).该零件的毛坯是铸件，当生产批量不大时，箱体铸件毛坯采用（）造型。

(2).箱体一般分为整体式箱体和剖分式箱体，该箱体属于（）式箱体。

(3).对于整体式箱体，通常选择要求最高的轴承孔和一个与其相距较（）的轴承孔作为粗基准；对于剖分式箱体，通常选择（）的不加工表面作为粗基准。

(4).整体式箱体通常以底面及（）为精基准。剖分式箱体在加工底座的对合面时，应以（）为精基准。

(5).该箱体应按（）的顺序加工，以便于划线和找正，并使孔的加工余量均匀，加工孔时不会因端面不平而使刀具产生冲击振动。

答案：（木模手工）（整体）（远）（凸缘）（导向面）（底面）（先面后孔）答题解析：

高考(2010A)56．(7分，每空1分）【填空题】

235@(2分)牛头刨床主要用于（）工件的（）生产。

答案：（小型）（单件小批量）答题解析：

【填空题】

236@(4分)由于箱体的装配基准面是确定箱体部件在机器上相互位置的定位基准面，同时也是箱体上诸多轴承孔和其他平面的设计基准，因此，在工艺过程中，通常选择（）作为精基准。这不仅符合基准（）原则，且能使（）基准与（）基准重合而避免产生基准不重合误差。

答案：（装配基准面）（统一）（定位）（设计）答题解析：高考(2010B)55．(4分，每空1分）【填空题】

237@(2分)刨削过程中无（）运动，因此刀具的切削角（）。

答案：（进给）（不变）答题解析：

【填空题】

238@(7分)箱体轴承孔的位置精度要求包括：一是各轴承孔的中心距和轴线间的（），该要求主要保证齿轮副的（）。二是同轴线轴承孔的（），该要求主要保证轴的（）和正常回转。三是轴承孔轴线对装配基准面的（）和对端面的（），该要求主要保证机床的（）。

答案：（平行度）（啮合精度）（同轴度）（顺利装配）（平行度）（垂直度）（工作精度）答题解析：高考(2010B)56．(7分，每空1分）【填空题】

239@(2分)刨削的主运动是（）运动，在空行程作（）运动。

答案：（刨刀或工件的直线往复运动#直线往复运动）（间歇进给运动）答题解析：高考(2008A)41．

【填空题】

240@(7分)图为薄壁套加工图，它的加工路线为：毛坯→热处理→粗加工→热处理→精加工→表面处理，试回答下列问题。

(1)该零件毛坯选择模锻件，是因为模锻件尺寸精确，可减小（），从而减小切削引起的变形。

(2)为减小夹紧力对零件的影响，该零件采用径向夹紧时，应尽可能使径向夹紧力沿（）均匀分布，如使用过渡套、弹性套等。

(3)为减小切削力和（）的影响，该零件粗、精加工宜采用工序（）原则，并在加工时控制（）。

(4)粗加工后，为减小热处理对加工精度的影响，可适当增加精加工工序的（），以保证热处理引起的变形在精加工中得以纠正。

(5)该零件内、外圆表面须经多次反复加工达到最终要求，因此加工时应遵循（）原则。

答案：（加工余量）（周向）（切削热）（分散）（切削用量）（加工余量）（互为基准）答题解析：高考(2011A)56．(7分，每空1分)题56

【填空题】

241@(3分)用牛头刨床刨削时，（）的直线往复运动是主运动，（）在垂直于主运动方向的（）移动是进给运动。

答案：（刨刀）（工件）（间歇）答题解析：高考(2008B)58．(本小题满分为3分，每格1分）【填空题】

242@(7分)套类零件的内孔和外圆表面间的同轴度，及端面和内孔轴线间的垂直度一般均有较高的要求。为达到内外相互位置精度要求，常用以下的保证方法：

(1)在一次安装中完成内孔、外圆及端面的全部加工。加工应遵循（）的原则。由于消除了工件安装误差的影响，可以获得很高的相互位置精度；但这种方法多用于尺寸较（）的轴套零件的加工。

(2)在不能于一次安装中同时完成内、外圆表面加工时，内孔与外圆的加工应遵循（）的原则。

(3)内、外圆表面须经几次安装，反复加工时，常采用先终加工（），再以（）为精基准终加工外圆的加工顺序。这种方法所用夹具结构简单，制造和安装误差较（）。

(4)如由于工艺需要先终加工外圆，再以外圆为精基准终加工内孔，一般采用定心精度较（）的夹具。

答案：（基准统一）（小）（互为基准）（内圆表面#孔#内孔）（内圆表面#孔#内孔）（小）（高）答题解析：高考(2011B)56．(7分，每空1分）【填空题】

243@(1分)在刨床上刨垂直平面时，刨刀一般采用（）刀。

答案：（偏#偏刀）答题解析：

高考(2011A)36.

【填空题】

244@(2分)轴类零件轴颈形状精度是（）和（）。

答案：（圆度#圆柱度）（圆柱度#圆度）答题解析：高考(2012A)36.

【填空题】

245@(1分)刨水平面时，刨刀一般采用（）刀。

答案：（尖头刀#平面刨刀#尖头）答题解析：高考(2011B)36.

【填空题】

246@(7分)图所示为40钢制作的轴套。试回答下列问题。时，选及端面B为定位基准，这样做遵循了（）、（）和互为基准原则。孔的加工可分为（）、（）和精加工三个阶段。

(1)如果大量生产该轴套，则毛坯应选择（）；如果单件生产该轴套，则毛坯应优先选择（）。(填“锻件”或“铸件”或“型材”）(2)粗加工时，因为￠35毛坯外圆柱足够大，选￠35的毛坯外圆柱为定位基准，这样既可以减少定位误差，还可以使工件装夹（）。

(3)精加工

(4)

答案：（锻件）（型材）（牢固#可靠稳定）（基准重合#基准统一）（基准统一#基准重合）（粗加工）（半精加工）答题解析：高考(2012A)55．(7分，每空1分)题55

【填空题】

247@(1分)工件刨削时，工件(或刨刀)的直线往复运动是主运动，刨刀(或工件)在垂直于主运动方向的间歇移动是（）。

答案：（进给运动）答题解析：高考(2012A)37.

【填空题】

248@(7分)图所示为箱体零件图，试回答下列问题：的同轴度误差应不超过（）mm。时，选择（）作为精基准，这符合（）原则，能使（）与设计基准重合而避免产生（）。

(1)箱体零件一般采用铸铁材料，但对承受负荷较大的减速箱箱体，常采用（）材料。

(2)两轴承孔

(3)精加工轴承孔

(4)为了改善切削性能和消除铸造引起的内应力，毛坯铸造后应安排（）处理。

答案：（铸钢）（0.009）（底面#A面）（基准重合）（定位基准）（基准不重合误差）（人工时效）答题解析：高考(2013A)55．(7分，每空1分)题55

【填空题】

249@(1分)牛头刨床刨削过程中无进给运动，所以刀具的切削角（）。(填“改变”或“不变”）答案：（不变）答题解析：高考(2013A)34．

【填空题】

250@(1分)在套类零件加工中，为保证相互位置精度要求，加工中应遵循基准统一原则和（）。

答案：（互为基准原则）答题解析：高考(2013A)40．

【填空题】

251@(2分)牛头刨床进给运动包括（）的横向移动和（）的垂直(或斜向)移动。

答案：（工作台#工件）（刨刀）答题解析：高考(2014A)37.

【填空题】

252@(7分)图为剖分式齿轮减速器箱体，试回答下列问题：

(1)如大批量生产该箱体，箱体毛坯多采用（）,以提高生产效率；如单件生产该箱体，箱体毛坯可采用（），以缩短生产周期(填“锻件”或“焊接件”或“木模造型铸件”或“金属模造型铸件”)。

(2)箱体上Φ50与Φ90两对轴承孔轴线除有一定孔距尺寸精度要求外，还应有（）要求；同时两对轴承孔轴线对对合面应有较高的（）要求。

(3)用作划加工参照线所依据的基准，应选择凸缘的上、下不加工表面作为（）；箱盖，底座对合后加工两侧端面和两对轴承孔时则以底平面为（）。

(4)加工此类箱体零件上许多较大的平面和孔，一般按照（）的顺序进行加工。

答案：（金属模造型铸件）（焊接件）（平行度）（位置度）（粗基准）（精基准）（先面后孔）答题解析：高考(2014A)55.题55

【填空题】

253@(1分)刨削加工时，为避免因“扎刀”而造成工件报废，常采用（）刨刀。

答案：（弯颈）答题解析：高考(2015A)37.

【填空题】

254@(1分)精加工台阶轴外圆时，选用轴两端面上中心孔作为定位基准，遵循了（）原则。

答案：（基准统一）答题解析：高考(2016A)40.

【填空题】

255@(7分)图所示为轴承内圈图，材料为GCrl5。分析其结构，试回答下列问题。

(1)该套的种类属于（）类。

(2)该零件的重要表面是内孔面、（）和（）。

(3)圆弧R3.3表面最终加工方法应采用（）(填“精车”或“精磨”或“研磨”)。

(4)精加工轴承内圈圆弧R3.3表面应选择（）和（）作为定位基准，此时满足的定位基准原则是（）原则。(前两个空从“外圆表面”、“内孔表面”、“上端面”、“下端面”、“内孔轴线”、“外圆轴线”、“圆弧面”等中选择）

答案：（轴承）（圆弧面#R3.3表面#圆弧R3.3表面）（下端面#圆弧面）（研磨）（内孔轴线）（下端面）（基准重合）答题解析：高考(2016A)55.(7分，每空1分)题55考虑答题规范，本题略有改动。

【填空题】

256@(7分)图所示为隔离衬套图，试回答下列问题：

(1)隔离衬套加工中主要问题是位置精度的保证和防止加工中的（）。

(2)拉削键槽时，应以（）和端面为定位基准，这样做遵循了（）原则。

(3)精加工隔离衬套时，应先加工（），再以它为定位，精加工（），这样做遵循了（）原则。

(4)粗加工后应安排一道（）工序，用以消除内应力。

答案：（变形）（外圆表面）（基准重合）（内孔）（外圆）（互为基准）（热处理）答题解析：高考(2015A)55.(7分，每空1分)题55

【填空题】

257@(6分)看图写出铸造缺陷的名称

答案：（冷隔）（缩孔）（气孔）（粘砂）（浇不足）（砂眼）答题解析：

【填空题】

258@(1分)将熔融金属浇注、压射或吸入（）中，待其凝固后而得到一定形状和性能铸件的方法称为铸造。

答案：（铸型型腔）答题解析：

【填空题】

259@(2分)铸造的方法有很多，按其生产类型不同可分：（）、（）。

答案：（砂型铸造#特种铸造）（特种铸造#砂型铸造）答题解析：

【填空题】

260@(1分)铸造可以生产出形状复杂，特别是具有（）的工件毛坯。

答案：（复杂内腔）答题解析：

【填空题】

261@(4分)铸造组织（），晶粒（），内部容易产生缩孔、缩松、气孔等缺陷，会导致铸件的力学性能特别是（）低，铸件（）不够稳定。

答案：（疏松）（粗大）（冲击韧度）（质量）答题解析：

【填空题】

262@(3分)关于轴的材料的选择，对于不重要的轴，采用（），一般的轴，采用（），重要的轴，当精度、转速要求较高时，可采用（）。

答案：（普通碳素结构钢）（优质碳素结构钢）（合金结构钢）答题解析：

【填空题】

263@(2分)铸造时浇注速度太快，铸件易出现的缺陷是（）和（）。

答案：（气孔）（砂眼）答题解析：

高考(2011B)34.

【填空题】

264@(5分)对于光轴和直径相差不大的阶梯轴，一般采用（）作为毛坯。

直径相差较大的阶梯轴和比较重要的轴，应采用（）作为毛坯。其中大批量生产采用（）；单件、小批量生产采用（）。

对于结构复杂的轴，可采用（）或锻件作为毛坯。

答案：（圆棒型材）（锻件）（模锻）（自由锻）（球墨铸铁件）答题解析：

【填空题】

265@(2分)用手工或机械使铸件与（）、（）分开的操作称为落砂。

答案：（型砂）（砂箱）答题解析：高考(2014A)36.

【填空题】

266@(7分)轴类工件除了应遵循加工顺序的一般原则外，还要考虑以下几个方面的因素：

(1)在加工顺序上，先加工（）直径外圆，然后再加工（）直径外圆，以免一开始就降低了工件的（）。

(2)轴上的键槽等表面的加工应在外圆（）之后，（）之前进行。

(3)轴上的螺纹通常安排在（）之后，（）之前进行加工。

答案：（大）（小）（刚度）（精车）（磨削）（半精加工）（淬火）答题解析：

【填空题】

267@(1分)在铸造工艺中，型砂、芯砂具有足够的（），从而避免铸件产生夹砂、结疤、砂眼等缺陷。

答案：（强度）答题解析：高考(2015A)35.

【填空题】

268@(2分)套类工件通常起（）和(或)（）作用。

答案：（支撑）（导向）答题解析：

【填空题】

269@(2分)影响铸件质量的两个重要因素是（）及（）。

答案：（浇注温度的高低）（浇注速度的快慢）答题解析：

【填空题】

270@(4分)套类工件的主要表面是内、外圆柱表面，形状精度和（）要求较高，表面粗糙度值较小，（）且易（），工件的长度一般大于孔的（）。

答案：（位置精度）（孔壁较薄）（变形）（直径）答题解析：

【填空题】

271@(2分)冒口一般设置在铸件的（）处和（）处。

答案：（最高）（最厚）答题解析：

【填空题】

272@(3分)箱体工件是机器的基础工件之一，用于将一些轴、套和齿轮等工件组装在一起，使其保持正确的（），并按照一定的（）协调地运动。组装后的箱体部件，用箱体的（）安装在机器上。

答案：（相互位置）（传动关系）（基准平面）答题解析：

【填空题】

273@(2分)冒口的主要作用是（），对于尺寸较大的铸件冒口还有（）作用。

答案：（补缩）（排气集渣#排气、集渣）答题解析：

【填空题】

274@(3分)一般按箱体上主要（）是否剖分，将箱体分为（）箱体和（）箱体两类。

答案：（轴承孔）（整体式#剖分式）（剖分式#整体式）答题解析：

【填空题】

275@(7分)箱体工件（）复杂，内部呈（），箱壁（）且不均匀，其上有许多精度要求较高的（）和装配用的（），此外还有一些精度要求不高的（）孔和（）。

答案：（结构形状）（空腔）（较薄）（轴承孔）（基准平面）（紧固）（次要平面）答题解析：

【填空题】

276@(6分)关于箱体类工件的材料有以下说法：

(1)箱体工件多采用（）材料制成。

(2)一些负荷较大的减速箱箱体，常采用（）。

(3)航空发动机上的箱体工件则常采用（）、铸铝镁合金材料制造，目的是（）。

(4)此外，精度要求较高的坐标镗床主轴箱则选用（），轿车发动机箱体常用（）等有色金属制造。

答案：（铸铁）（铸钢件）（铸铝合金）（减轻质量）（耐磨铸铁）（铝合金）答题解析：

【填空题】

277@(4分)箱体工件的生产，当生产批量不大时，箱体铸件毛坯采用（）造型；在大批量生产时，则采用（）造型；在单件生产时，为了缩短（），采用（）作为箱体毛坯。

答案：（木模手工）（金属模机器）（生产周期）（焊接件）答题解析：

【填空题】

278@(3分)箱体上轴承孔的尺寸精度、形状精度和表面粗糙度直接影响与轴承的（）和轴承的（）。特别是机床主轴的轴承孔，对机床的（）影响很大。

答案：（配合精度）（回转精度）（工作精度）答题解析：

【填空题】

279@(4分)套类工件一般用钢、铸铁、青铜、黄铜等材料制成，材料的选择主要取决于（）。

套类工件的毛坯类型与所用材料、结构形关和尺寸大小有关，常用型材、锻件或（）。

毛坯内孔直径小于20mm者大多选用（）；孔径较大、长度较长的工件，常采用（）或带孔的铸、锻件。

答案：（工作条件）（铸件）（棒料）（无缝钢管）答题解析：

【填空题】

280@(2分)轴类零件加工的定位基准主要有（）面和（）两种。

答案：（外圆表）（中心孔）答题解析：

【填空题】

281@(1分)铸型中引导液体金属进入型腔的通道称为（）。

答案：（浇注系统）答题解析：

【填空题】

282@(6分)箱体的主要平面是指（）(如主轴箱箱体的（）和（）)和加工中的（），它们直接影响箱体在加工中的定位精度。因此，具有较高的（）(形状精度)和较小的（）要求。

答案：（装配基准面）（底面#导向面）（导向面#底面）（定位基准面）（平面度）（表面粗糙度值）答题解析：