

2023-2024年度机械行业职业教育技能大赛

巅思杯“数控加工仿真应用技术”赛项理论试题库（中职组）

说明：1、1-1000题为专业知识单项选择题
2、1001-1500题为专业知识判断题

序号	项目	内 容	答案
1	加工准备	在刀具磨损过程中，磨损比较缓慢、稳定的阶段叫做（ ）。 (A) 初期磨损阶段 (B) 中期磨损阶段 (C) 稳定磨损阶段 (D) 缓慢磨损阶段	C
2	加工准备	数控机床进行第二切削液开的指令为（ ）。(A) M07; (B) M08; (C) M09; (D) M10	A
3	加工准备	工件在机床上定位装夹后，进行工件坐标系设置，用于确定工件坐标系与机床坐标系空间关系的参考点称为（ ）。 (A) 对刀点 (B) 编程原点 (C) 刀位点 (D) 机床原点	A
4	加工准备	进行数控程序空运行的主要作用是（ ）。 (A) 检查程序是否存在句法错误 (B) 检查程序的走刀路径是否正确 (C) 检查程序是否完整 (D) 检查换刀是否正确	B
5	加工准备	在数控加工时，确定加工顺序的原则是（ ）。 (A) 先粗后精的原则; (B) 先近后远的原则; (C) 内外交叉的原则; (D) 以上都对。	A
6	加工准备	在逐点比较法中，确定刀具进给方向的依据是（ ）。 (A) 被与上一次进给反向相反 (B) 被插补线段方程式是否等于零 (C) 偏差函数的数值大小 (D) 偏差函数的正负	A
7	加工准备	三个支承点对工件的平面定位，能限制（ ）个自由度。 (A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5	B
8	加工准备	标准麻花钻的锋角 2ϕ =（ ）。(A) 90度; (B) 120度; (C) 160度; (D) 118度。	D
9	加工准备	数控转台常用的机械传动机构是（ ）。 (A) 平面连杆机构 (B) 凸轮机构 (C) 齿轮机构 (D) 蜗杆蜗轮机构	D
10	加工准备	夹紧力的方向应尽量垂直于主要定位基准面，同时应尽量与（ ）方向一致。 (A) 退刀; (B) 振动; (C) 换刀; (D) 切削。	D
11	加工准备	采用基轴制，用于相对运动的各种间隙配合时孔的基本偏差应在（ ）之间选择。 (A) S~U; (B) A~G; (C) H~N; (D) A~U。	B
12	加工准备	在数控机床验收中，以下的检测属于机床几何精度检查的是（ ）。 (A) 回转原点的返回精度 (B) 箱体掉头镗孔同心度 (C) 联接器紧固检查 (D) 主轴轴向跳动	D
13	加工准备	某个程序在运行过程中，数控系统出现“软限位开关超程”报警，这属于（ ）。 (A) 程序错误报警; (B) 操作报警; (C) 驱动报警; (D) 系统错误报警。	A
14	加工准备	切削脆性金属材料时，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（ ）。 (A) 带状切屑; (B) 节状切屑; (C) 崩碎切屑; (D) 粒状切屑。	C
15	加工准备	在选择工艺尺寸链封闭环时，我们应该（ ）。 (A) 尽量与零件图样上的尺寸一致; (B) 尽量能选择公差大的尺寸作封闭环; (C) 尽量能选择不容易测量的尺寸作为封闭环; (D) 以上都正确。	A
16	加工准备	闭环和半闭环系统安装测量与反馈装置的作用是为了（ ）。 (A) 提高机床的安全性; (B) 提高机床的使用寿命; (C) 提高机床的定位精度、加工精度; (D) 提高机床的灵活性。	C
17	加工准备	砂轮的硬度取决于（ ）。 (A) 磨粒的硬度; (B) 结合剂的粘接强度; (C) 磨粒粒度; (D) 磨粒率。	B
18	加工准备	读写存储器允许用户读取信息，也允许用户写入信息，读写存储器英语缩写：（ ）。 (A) CRT; (B) PIO; (C) ROM; (D) RAM。	D
19	加工准备	粗基准是用（ ）作为定位基准面。 (A) 未加工表面; (B) 复杂表面; (C) 切削量小的; (D) 加工后的表面。	A
20	加工准备	数控机床不适合加工的零件为（ ）。 (A) 单品种大批量的零件 (B) 需要频繁改型的零件 (C) 贵重不允许报废的关键零件 (D) 几何形状复杂的零件	B
21	加工准备	$\phi 30H7/h6$ 的孔轴配合，此配合为（ ）。 (A) 间隙配合 (B) 过渡配合 (C) 过盈配合 (D) 以上都不是	A
22	加工准备	数控铣床能进行攻螺纹加工，其主轴上一定安装了（ ）。 (A) 测速发电机; (B) 脉冲编码器; (C) 温度控制器; (D) 光电管。	B
23	加工准备	FANUC系统的固定循环中，加工到孔底后有暂停的指令是（ ）。 (A) G73 (B) G81 (C) G83 (D) G84	A
24	加工准备	在数控系统中常用的DDA法插补运算叫做（ ）。 (A) 逐点比较法; (B) 数字积分法; (C) 时间分割法; (D) 最小偏差法。	B
25	加工准备	$\phi 30H7$ 中的“H”表示公差带中的（ ）。(A) 公差 (B) 上偏差 (C) 下偏差 (D) 基本偏差	A

26	加工准备	数控系统中，（ ）指令在加工过程中是模态的。（A）G04； （B）G27； （C）G41； （D）M00。	B
27	加工准备	数控铣床加装（ ）后就成为数控加工中心。（A）刀库和准停装置； （B）刀库和换刀装置； （C）换刀装置和准停装置； （D）上述结果均不正确。	B
28	加工准备	数控编程时，应首先设定（ ）。（A）机床原点； （B）固定参考点； （C）机床坐标系； （D）工件坐标系。	D
29	加工准备	XZ平面选择指令为（ ）。（A） G17 （B） G18 （C） G19 （D） G20	B
30	加工准备	下列符号中表示强制国家标准的是（ ）。（A）GB/T B. GB/Z C. GB D. JB	C
31	加工准备	下列比例当中表示放大比例的是（ ）。（A）1:1 B. 2:1 C. 1:2 D. 以上都是	C
32	加工准备	角度尺寸在标注时，文字一律（ ）书写。（A）水平 B. 垂直 C. 倾斜 D. 以上都可以	C
33	加工准备	下列投影法中不属于平行投影法的是（ ）。（A）中心投影法 B. 正投影法 C. 斜投影法 D. 以上都不是	A
34	加工准备	物体上互相平行的线段，轴测投影（ ）。（A）平行 B. 垂直 C. 倾斜 D. 无法确定	A
35	加工准备	重合剖面的轮廓线都是用（ ）。（A）细点画线绘制 B. 粗实线绘制 C. 细实线绘制 D. 双点画线绘制	C
36	加工准备	国标中规定用（ ）作为基本投影面。 A. 正四面体的四面体 B. 正五面体的五面体 C. 正六面体的六个面 D. 正三面体的三个面	C
37	加工准备	基本视图主要用于表达零件在基本投影方向上的（ ）形状。（A）内部 B. 外部 C. 前后 D. 左右	B
38	加工准备	切削纯铝、纯铜的刀具（ ）。 A. 切削刀要锋利 B. 要有断屑槽 C. 前角要小 D. 刀具前后面的粗糙度值要小	A
39	加工准备	已知轴承的型号为 6305，则轴承的内径尺寸为（ ）。（A）5mm B. 15mm C. 25mm D. 305mm	C
40	加工准备	锰元素在钢铁中属于（ ）。（A）有害元素 B. 有益元素 C. 中性元素 D. 不确定	B
41	加工准备	铁碳合金相图中最高温度是（ ）。（A）1583℃ B. 1538℃ C. 1358℃ D. 1385℃	A
42	加工准备	拉伸实验时，试样拉断前所能承受的最大应力称为材料的（ ）。 A. 屈服强度 B. 抗拉强度 C. 弹性极限 D. 延伸率	B
43	加工准备	铸铁的硬度一般用（ ）表示。（A）布氏硬度 B. 洛氏硬度 C. 屈氏硬度 D. 何氏硬度	B
44	加工准备	热处理改变碳素钢的（ ）。（A）含碳量 B. 性能 C. 质量 D. 硬度	A
45	加工准备	下列组织中塑性最好的是（ ）。（A）铁素体 B. 珠光体 C. 渗碳体 D. 奥氏体	D
46	加工准备	下列牌号中，属于优质碳素结构钢的有（ ）。（A）T8A B. 08F C. Q235 D. Q235-AF	B
47	加工准备	已知直齿圆柱齿轮模数 $m=2.5\text{mm}$ ，齿数 $z=25$ ，则齿轮分度圆的直径为（ ）。 A. 62.5mm B. 61.5mm C. 63mm D. 63.5mm	A
48	加工准备	某滚动轴承的内圈转动、外圈固定，则当它受方向固定的径向负荷作用时，外圈所受的是（ ）。 A. 定向负荷 B. 摆动负荷 C. 旋转负荷 D. 以上都可以	A
49	加工准备	矩形花键联结采用的基准制为（ ）。（A）基孔制 B. 基轴制 C. 非基准制 D. 基孔制或基轴制	A
50	加工准备	公差原则是指（ ）。（A）确定公差值大小的原则B. 制定公差与配合标准的原则C. 形状公差与位置公差的关系D. 尺寸公差与形位公差的关系	D
51	加工准备	$\Phi 20f6$ 、 $\Phi 20f7$ 、 $\Phi 20f8$ 三个公差带（ ）。（A）上偏差相同下偏差也相同 B. 上偏差相同但下偏差不同 C. 上偏差不同且偏差相同过渡配合 D. 上、下偏差各不相同	B
52	加工准备	用游标卡尺测量孔的中心距，此测量方法称为（ ）。 A. 直接测量 B. 间接测量 C. 绝对测量 D. 比较测量	B
53	加工准备	下列配合代号标注不正确的是（ ）。（A） $\phi 60H7/r6$ B. $\phi 60H8/k7$ C. $\phi 60h7/D8$ D. $\phi 60J7/f9$	C
54	加工准备	切削脆性金属材料时，材料的塑性很小，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（ ）。（A）带状切屑 B. 挤裂切屑 C. 崩碎切屑 D. 节状切削	C
55	加工准备	刀具磨钝标准通常按照（ ）的磨损值制定标准。（A）前刀面 B. 后刀面 C. 前角 D. 后角	B
56	加工准备	通常检验用环规之通过端，环规不作（ ）。（A）何种加工 B. 外环压花 C. 外环车沟 D. 内径精研	D
57	加工准备	利用正弦规量测工件角度，须配合的器具为（ ）。（A）块规、直角规、指示量表 B. 块规、平行块、指示量表 C. 平板、平行块、指示量表 D. 块规、平板、指示量表	D
58	加工准备	滚珠丝杠螺母副消除间隙的目的是（ ）。（A）提高反向传动精度 B. 减小摩擦力矩 C. 增大驱动力矩 D. 提高使用寿命	A
59	加工准备	以下（ ）系统适用于大扭矩切削。（A）带有变速齿轮的主传动 B. 通过带传动的主传动 C. 由主轴电动机直接驱动的主传动 D. 有电主轴的主传动	A
60	加工准备	下列（ ）检测元件用于检测线位移。（A）旋转变压器 B. 光电盘 C. 感应同步器 D. 脉冲编码器	C
61	加工准备	针对某些加工材料和典型部位，应采用逆铣方式，但在加工较硬材料、薄壁部位和（ ）不适用。 A. 精度要求高的台阶平面 B. 工件表面有硬皮 C. 工件或刀具振动 D. 手动操作机床	C
62	加工准备	请找出下列数控屏幕上菜单词汇的对应英文词汇 SPINDLE、EMERGENCY STOP、FEED、COOLANT（ ）。 A. 主轴、冷却液、急停、进给 B. 冷却液、主轴、急停、进给 C. 主轴、急停、进给、冷却液 D. 进给、主轴、冷却液、急停	C
63	加工准备	通常 CNC 系统将零件加工程序输入后，存放在（ ）。（A）RAM 中 B. ROM 中 C. PROM 中 D. EPROM 中	A
64	加工准备	数控机床内装式 PLC 和 CNC 之间的信号传递是在（ ）的基础上进行的。 A. 内部总线 B. 内部软件 C. I/O 接口 D. 开关量	A
65	加工准备	数控机床进给系统减少摩擦阻力和动静摩擦之差，是为了提高数控机床进给系统的（ ）。 A. 传动精度 B. 运动精度和刚度 C. 快速响应性能和运动精度 D. 传动精度和刚度	C

66	加工准备	工艺基准分为（）、测量和装配基准。 A. 设计 B. 加工 C. 安装 D. 定位	D
67	加工准备	用同一平面上的三个支承点对工件的平面进行定位，能限制其（）自由度。 A. 一个移动一个转动 B. 两个移动一个转动 C. 一个移动两个转动 D. 两个移动两个转动	C
68	加工准备	一般说来，对工件加工表面的位置误差影响最大的是（）。 A. 机床静态误差 B. 夹具误差 C. 刀具误差 D. 工件的内应力误差	B
69	加工准备	组合夹具系统按元件接合面的连接方式可分为槽系和孔系两种类型，关于孔系组合夹具，不正确的描述是（）。 A. 主要元件表面上具有光孔和螺纹孔 B. 组装时通过键和螺栓来实现元件的相互定位和紧固 C. 组装时通过圆柱定位销（一面两销）和螺栓来实现元件的相互定位和紧固 D. 任意定位孔可作为坐标原点，无需专设原点元件	B
70	加工准备	为了调整和确定夹具相对于机床的位置，铣床夹具通常设置了定位键和对刀装置，关于定位键的作用，不正确的描述是（）。A. 确定夹具在机床上的位置 B. 承受切削扭矩 C. 增加夹具的稳定性 D. 确定工件相对于刀具的位置	D
71	加工准备	镗孔时，孔呈椭圆形的主要原因是（）。 A. 主轴与进给方向不平行 B. 刀具磨损 C. 工件装夹不当 D. 主轴刚度不足	A
72	加工准备	铰孔时对孔的（）的纠正能力较差。A. 表面粗糙度 B. 尺寸精度 C. 形状精度 D. 位置精度	D
73	加工准备	在铣削一个凹槽的拐角时，很容易产生过切，为避免这种现象的产生，通常采用的措施是（）。 A. 降低进给速度 B. 提高主轴转速 C. 提高进给速度 D. 提高刀具的刚性	A
74	加工准备	为了提高零件加工的生产率，应考虑的最主要一个方面是（）。A. 减少毛坯余量 B. 提高切削速度 C. 减少零件加工中的装卸，测量和等待时间 D. 减少零件在车间的运送和等待时间	C
75	加工准备	区别子程序与主程序的标志是（）。A. 程序名 B. 程序结束指令 C. 程序长度 D. 编程方法	B
76	加工准备	快速定位 G00 指令在定位过程中，刀具所经过的路径是（）。 A. 直线 B. 曲线 C. 圆弧 D. 连续多线段	A
77	加工准备	暂停指令 G04 用于中断进给，中断时间的长短可以通过地址 X(U)或（）来指定。 A. T B. P C. O D. V	B
78	加工准备	机床主轴回零后，设 H01=6mm，则执行“G91 G43 G01 Z-15.0;”后的实际移动量为（）。 A. 9mm B. 21mm C. 15mm D. 36mm	B
79	加工准备	数控铣床的孔加工固定循环功能，使用一个程序段就可以完成（）加工的全部动作。 A. 环形排列孔 B. 矩形排列槽 C. 线性排列孔 D. 一个孔	D
80	加工准备	下列建模方法中，（）是几何建模方法。A. 线框建模、特征建模、参数建模 B. 特征建模、实体建模、曲面建模 C. 线框建模、实体建模、曲面建模 D. 特征建模、线框建模、行为建模	C
81	加工准备	在铣削过程中，若出现刀片断裂，产生原因可能是：切削材料过脆、（）、铣刀刀体上刀片安装有偏差等原因造成的。A. 切削速度高 B. 刀具悬伸长 C. 进给量大 D. 刀具不耐磨	B
82	加工准备	大扳刀铣刚度足够高的平面，沿走刀方向铣出中间凹、两边凸的平面精度，可能的原因是（）。 A. 刀齿高低不平 B. 工件变形 C. 主轴与工作台面不垂直 D. 工件装夹不平	C
83	加工准备	当数控系统的软限位参数设定为 0 时，软限位机能（）。A. 失效 B. 有效 C. 最大 D. 最小	A
84	加工准备	数控铣床 Y 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时（）要夹紧。 A. 所有手柄 B. 升降台 C. 横向 D. 纵向	D
85	加工准备	数控机床存储零件程序和参数的存储器断电时靠电池供电保持，一般用（）。 A. 碱性电池 B. 锂电池 C. 可充电的镍镉电池 D. 碱性电池、锂电池、可充电的镍镉电池都对	D
86	加工准备	下列选项不属于夹点功能的是（）。A. 拉伸 B. 复制 C. 移动 D. 对齐	D
87	加工准备	绘制实线时，选择第二点后，会出现（）。A. 屏幕上什么也没有出现 B. 提示输入实线宽度 C. 绘制线段并终止命令 D. 绘制第一线段并提示输入下一点	D
88	加工准备	创建单行文字时，系统默认的文字对正方式是（）对正。A. 左 B. 右 C. 左上 D. 以上均不是	A
89	加工准备	在铰链四杆机构中，能相对机架做整周转动的连架杆为（）。A. 连杆 B. 摇杆 C. 曲柄 D. 以上都可以	A
90	加工准备	加工时采用了近似的加工运动或近似刀具的轮廓产生的误差称为（）。A. 加工原理误差 B. 车床几何误差 C. 刀具误差 D. 调整误差	C
91	加工准备	螺纹联接的自锁条件为（）。 A. 螺纹升角 \leq 当量摩擦角 B. 螺纹升角 $>$ 摩擦角 C. 螺纹升角 \geq 摩擦角 D. 螺纹升角 \geq 当量摩擦角	A
92	加工准备	单向受力的螺旋传动机构广泛采用（）。A. 三角形螺纹 B. 梯形螺纹 C. 锯齿形螺纹 D. 矩形螺纹	D
93	加工准备	可以通过给定（）绘制椭圆。 A. 长轴和短轴 B. 长轴和转角 C. 任意3个点 D. A和B都可以	A
94	加工准备	在 AutoCAD 中，可以使用（）命令编辑实体对象。 A. 拉伸面 B. 复制面 C. 偏移面 D. 以上都是	D
95	加工准备	目前高速切削进给速度已高达（）m/min，要实现并准确控制这样高的进给速度，对机床导轨、滚珠丝杠、伺服系统、工作台结构等提出了新的要求。A. 50~120 B. 40~100 C. 30~80 D. 60~140	A
96	加工准备	被加工材料的（）和金相组织对其表面粗糙度影响最大。 A. 塑性 B. 硬度 C. 强度 D. 韧性	A
97	加工准备	设计夹具时，定位元件的公差约等于工件公差的（）。A. 1/3 左右 B. 2 倍 C. 1/2 左右 D. 3 倍	A
98	加工准备	数控机床切削精度检验（），对机床几何精度和定位精度的一项综合检验。 A. 又称动态精度检验，是在切削加工条件下 B. 又称动态精度检验，是在空载条件下 C. 又称静态精度检验，是在切削加工条件下 D. 又称静态精度检验，是在空载条件下	C
99	加工准备	现代整体硬质合金钻头制造时，为提高使用寿命，常采用工艺方法是（）。 A. 切削刃刀口钝化 B. 内外冷却结构 C. 每条棱上有两个刃带 D. 凹形切削刃	A

100	加工准备	在切削难加工材料和关键工序的加工中宜选用（ ）。 A. 切削油 B. 极压切削油 C. 高浓度的乳化液 D. 低浓度的乳化液	B
101	加工准备	尺寸公差是： A. 加工后测量得到的 B. 实际尺寸减基本尺寸的代数差 C. 实际时确定的 D. 最大极限尺寸与最小极限尺寸之差	D
102	加工准备	实际偏差是： A. 设计时给定 B. 直接测量得到的 C. 通过测量、计算得到的 D. 最大极限尺寸与最小极限尺寸之代数差	C
103	加工准备	为了保证测量过程中计量单位的统一，我国法定计量单位的基础是： A. 公制 B. 国际单位制 C. 公制和英制 D. 公制和市制	B
104	加工准备	下列量具中属于标准量具的是 A. 钢直尺 B. 量块 C. 游标卡尺 D. 光滑极限量规	B
105	加工准备	下列器具中不属于量仪类的计量器具是（ ） A. 扭簧比较仪 B. 工具显微镜 C. 外径千分尺 D. 杠杆千分尺	C
106	加工准备	关于间接测量方法，下列说法中错误的是（ ） A. 测量的是与被测尺寸有一定函数关系的其它尺寸 B. 计量器具的测量装置不直接与被测工件表面接触 C. 必须经过计算获得被测尺寸的量值 D. 存在基准不重合误差	B
107	加工准备	关于主动测量方法，下列说法中错误的是 A. 是在加工过程中对工件的测量 B. 测量的目的是发现并剔除废品 C. 常用在生产线上 D. 能最大限度地提高生产效率和产品合格率	B
108	加工准备	用游标卡尺测量工件的轴颈尺寸属于 A. 间接测量 B. 相对测量 C. 动态测量 D. 绝对测量	D
109	加工准备	利用游标卡尺测量孔的中心距，此测量方法为 A. 直接测量 B. 间接测量 C. 动态测量 D. 主动测量	B
110	加工准备	下列计量器具中，测量范围和示值范围相等的是 A. 百分表 B. 游标卡尺 C. 杠杆百分表 D. 立式光学仪	B
111	加工准备	下列各项中，不属于方法误差的因素是 A. 计算公式不准确 B. 测量方法选择不当 C. 测量人员使用计量器具的方法不正确 D. 工件安装定位不准确	C
112	加工准备	在检查外径千分尺时，使测微螺杆和测砧的测量面贴合，发现微分筒的零线与固定套管的中线没有对齐，由此而产生的测量误差属于（ ） A. 随机误差 B. 系统误差 C. 粗大误差 D. 相对误差	B
113	加工准备	关于量块的特性，下列说法中错误的是 A. 量块是一种精密量具，测量精度高，应用范围广 B. “级”是量块的制造精度，“等”是量块的检验精度，按“级”比按“等”使用精度高 C. 利用量块的研合性，能将不同尺寸的量块组合成所需的各种尺寸 D. 量块是成套使用的	B
114	加工准备	关于游标卡尺，下列说法中错误的是 A. 游标卡尺的读数原理是利用尺身刻线间距与游标刻线间距之差来进行小数读数 B. 由于游标卡尺刻线不准，因而在测量中易发生粗大误差 C. 使用游标卡尺测量时，应使量爪轻轻接触零件被测表面，保持合适的测量力 D. 游标卡尺结构简单，使用方便，在一般精度的测量中，使用极为广泛	B
115	加工准备	分度值为0.05mm、游标系数 $\gamma=2$ 的游标卡尺，其游标的刻度间距为 A. 0.05mm B. 0.95mm C. 1.95mm D. 1mm	C
116	加工准备	读数值为0.05mm的游标卡尺，当游标上第12格的刻线与尺身上第39mm的刻线对齐，此时游标卡尺的读数为 A. 39mm B. 39.60mm C. 64mm D. 27.60mm	D
117	加工准备	关于游标量具的应用，下列说法中正确的是 A. 齿厚游标卡尺可测各种齿轮的固定弦齿厚 B. 深度游标卡尺只能测量孔、槽的深度，不能测量台阶的高度 C. 高度游标卡尺不但能测量工件的高度，还可进行划线 D. 游标卡尺只能测量两平面之间的尺寸，无法测量两平面的平行度	C
118	加工准备	外径千分尺上棘轮的作用是 A. 校正千分尺 B. 便于旋转微分筒 C. 限制测量力 D. 补偿温度变化的影响	C
119	加工准备	外径千分尺的分度值是 A. 0.5mm B. 0.01mm C. 0.05mm D. 0.001mm	B
120	加工准备	利用百分表测量工件的长度尺寸，所采用的方法是	D

120	加工准备	A. 绝对测量 B. 相对测量 C. 间接测量 D. 动态测量	B
121	加工准备	关于外径千分尺的特点，下列说法中错误的是 A. 使用灵活，读数准确 B. 测量精度比游标卡尺高 C. 测量范围广 D. 螺纹传动副的精度高，所以适合测量精度要求高的零件	D
122	加工准备	关于杠杆百分表的使用特点，下列说法中错误的是 A. 杠杆测头的位移方向可以改变，因而使用方便 B. 尤其适用小孔的测量 C. 在机床上校正工件时使用灵活 D. 杠杆测头必须垂直工件被测表面	D
123	加工准备	下列计量器具中，测量精度最高的是 A. 游标卡尺 B. 外径千分尺 C. 杠杆千分尺 D. 杠杆百分表	C
124	加工准备	将万能角度尺的直尺、角尺和卡块全部取下，利用基尺和扇形板的测量面进行测量，所测量的范围为（ ）。 A. $0^{\circ} \sim 50^{\circ}$ B. $50^{\circ} \sim 140^{\circ}$ C. $140^{\circ} \sim 230^{\circ}$ D. $230^{\circ} \sim 320^{\circ}$	D
125	加工准备	在下列情况中，不能采用基轴制配合的是 A. 采用冷拔圆型材作轴 B. 柴油机中活塞杆组件的配合 C. 滚动轴承外圈与壳体孔的配合 D. 滚动轴承内圈与转轴轴颈的配合	C
126	加工准备	下列配合中，公差等级选择不适当的是 A. H7/g6 B. H9/g9 C. H7/f8 D. M8/h8	C
127	加工准备	在基孔制配合中，基准孔的公差带确定后，配合的最小间隙或最小过盈由轴的（ ）确定 A. 基本偏差 B. 公差等级 C. 公差数值 D. 实际偏差	A
128	加工准备	一般的退刀槽的尺寸表示为 A. 槽宽×直径 B. 槽宽×半径 C. 直径×槽宽 D. 半径×槽宽	A
129	加工准备	关于表面粗糙度符号、代号在图样上的标注，下列说法中错误的是 A. 符号的尖端必须由材料内指向表面 B. 代号中数字的注写方向必须与尺寸数字方向一致 C. 同一图样上，每一表面一般只标注一次符号、代号 D. 表面粗糙度符号、代号在图样上一般注在可见轮廓线、尺寸线、引出线或它们的延长线上	A
130	加工准备	一般情况下，铣削加工方法能保证的常用的表面粗糙度Ra值的范围为 A. $1.6 \sim 12.5\text{mm}$ B. $0.8 \sim 6.3\text{mm}$ C. $0.8 \sim 1.6\text{mm}$ D. $0.1 \sim 1.6\text{mm}$	B
131	加工准备	下列哪种基本元件不属于定位件（ ） A. V形座 B. T形键 C. 钻套 D. 定位销	C
132	加工准备	关于数控机床夹具的特点，下列哪种说法是错误的 A. 高精度 B. 夹具本身的机动性好 C. 高适应性 D. 由于数控机床加工为刀具自动走刀加工，所以夹具无须具有良好的敞开性	D
133	加工准备	采用定位销定位时，孔销间一般为 A. 间隙配合 B. 过盈配合 C. 过渡配合 D. 无法确定	A
134	加工准备	工件在V形块上安装，并以实际外圆柱表面参与定位，定位基准要素则为 A. 外圆柱面 B. 与V形块相接触的素线 C. V形块的斜面 D. 工件的轴线	D
135	加工准备	在夹具平面双销组合定位中，工件定位的基准位置误差是 A. 移动误差 B. 转动误差 C. 移动和转动误差 D. 无法确定	C
136	加工准备	下列哪种误差不属于由于夹具的使用而造成的加工误差 A. 由于工件在夹具中的安装所造成的误差 B. 夹具相对机床、刀具及切削成形运动所造成的误差 C. 加工过程所造成的误差 D. 基准不重合所造成的误差	D
137	加工准备	基本定位件短V形块能消除不定度的数量是 A. 2个 B. 3个 C. 4个 D. 5个	A
138	加工准备	能消除3个不定度的基本定位件是下列哪种？ A. 短圆柱销 B. 短圆锥销 C. 长圆柱销 D. 长V形块	B
139	加工准备	在立式铣床上铣直线成形面时大都选用（ ）。 A. 立铣刀 B. 键槽铣刀 C. 双角铣刀 D. 三面刃铣刀	A
140	加工准备	要使数控机床加工出合格的产品，提高生产率，对刀具的选择要求比较（ ）。 A. 严格 B. 精确 C. 规范 D. 宽松	A
141	加工准备	（ ）是指数控机床加工过程中铣刀相对于工件的运动轨迹，即铣刀从何处切入，经过何处，又从何处退出。 A. 刀具轨迹 B. 刀具行程 C. 加工路线 D. 切削行程	C
142	加工准备	数控铣床刀具运动之前，应把位于（ ）的刀具位置用指令传给数控装置，即把工件坐标系所处的位置信息传给数控装置。 A. 机械零点 B. 程序原点 C. 起刀点 D. 工件坐标系原点	C
143	加工准备	（ ）不能冷、热加工成形，刀片压制烧结后无须热处理就可使用。 A. 碳素工具钢 B. 低合金刀具钢 C. 高速钢 D. 硬质合金钢	D

144	加工准备	() 广泛适用于制作各种刀具，特别是切削刃形状较复杂的刀具。 A. 碳素工具钢 B. 低合金刀具钢 C. 高速钢 D. 硬质合金钢	C
145	加工准备	铣刀切削时直接推挤切削层金属并控制切屑流向的刀面称为()。 A. 前刀面 B. 切削平面 C. 后刀面 D. 基面	A
146	加工准备	与过渡表面相对的刀面称为()。 A. 前刀面 B. 切削平面 C. 后刀面 D. 基面	C
147	加工准备	铣刀的()由前刀面和后刀面相交而成，它直接切入金属，担负着切除加工余量和形成加工表面的主要任务。 A. 前角 B. 后角 C. 刀尖 D. 主切削刃	D
148	加工准备	圆柱铣刀的后角规定为在正交平面内测得的后刀面与()之间的夹角。 A. 切削平面 B. 基面 C. 主剖面 D. 法剖面	A
149	加工准备	圆柱铣刀的螺旋角是指主切削刃与()之间的夹角。 A. 切削平面 B. 基面 C. 主剖面 D. 法剖面	B
150	加工准备	圆柱铣刀()的主要作用是减小后刀面与切削平面之间的摩擦。 A. 前角 B. 后角 C. 螺旋角 D. 楔角	B
151	加工准备	圆柱铣刀()的主要作用是使刀齿逐步地切入和切离工件，从而提高切削的平稳性。 A. 前角 B. 后角 C. 螺旋角 D. 楔角	C
152	加工准备	端铣刀的后角规定为在正交平面内测得的后刀面与()之间的夹角。 A. 基面 B. 主切削平面 C. 副切削平面 D. 主剖面	A
153	加工准备	端铣刀的刀倾角为主切削刃与()之间的夹角。 A. 基面 B. 主切削平面 C. 副切削平面 D. 主剖面	A
154	加工准备	端铣刀()的变化影响主切削刃参加铣削的长度，并能改变切屑的宽度和厚度。 A. 前角 B. 后角 C. 主偏角 D. 副偏角	C
155	加工准备	端铣刀()的主要作用是减小副切削刃与已加工表面的摩擦，其大小将影响副切削刃对已加工表面的修光作用。 A. 前角 B. 后角 C. 主偏角 D. 副偏角	D
156	加工准备	由于铣刀铣削时呈断续冲击性切削，故()的绝对值一般比较大。 A. 螺旋角 B. 主偏角 C. 副偏角 D. 前角	A
157	加工准备	圆柱铣刀的螺旋角一般为()。 A. $10^{\circ} \sim 15^{\circ}$ B. $15^{\circ} \sim 20^{\circ}$ C. $20^{\circ} \sim 30^{\circ}$ D. $25^{\circ} \sim 60^{\circ}$	D
158	加工准备	()时，限制进给量的主要因素是加工精度和表面粗糙度。 A. 端铣 B. 周铣 C. 粗铣 D. 精铣	D
159	加工准备	合理的()是在保证加工质量和铣刀寿命的条件下确定的。 A. 铣削速度 B. 进给量 C. 铣削宽度 D. 铣削深度	A
160	加工准备	()时，由于金属切除量大，产生热量多，切削温度高，为了保证合理的铣刀寿命，可选用较低的铣削速度。 A. 端铣 B. 周铣 C. 粗铣 D. 精铣	C
161	加工准备	精铣面积较大的工件，即一次铣削宽而长的加工面时，采用()铣削。 A. 强力 B. 高速 C. 中速 D. 低速	D
162	加工准备	铣削硬度较低的材料，尤其是非金属材料时可选用()铣刀。 A. 硬质合金 B. 高速钢 C. 低合金刀具钢 D. 高碳工具钢	B
163	加工准备	加工宽度尺寸大的台阶和沟槽，一般采用()。 A. 端铣刀 B. 立铣刀 C. 盘形铣刀 D. 成形铣刀	B
164	加工准备	加工窄的沟槽时，在沟槽的结构形状合适的情况下，应采用()加工。 A. 端铣刀 B. 立铣刀 C. 盘形铣刀 D. 成形铣刀	C
165	加工准备	圆柱铣刀前角的主要作用是()。 A. 切削时减小金属变形 B. 提高切削的平稳性 C. 使切屑从端面顺利流出 D. 减小与切削平面间的摩擦	A
166	加工准备	粗铣时，在()允许的前提下，以及具有合理的铣刀寿命的条件下，首先应选用被切金属层较大的宽度。 A. 机床功率 B. 机床动力和工艺系统刚度 C. 机床刚度和工件刚度 D. 刀具刚度	B
167	加工准备	精铣时，为了保证获得合乎加工要求的()，被切金属层的宽度应尽量一次铣出。 A. 加工精度和表面粗糙度 B. 尺寸精度 C. 形状精度和位置精度 D. 加工变形量	A

168	加工准备	<p>铣削时不影响铣削速度的因素有（ ）。</p> <p>A. 刀具材料的性质</p> <p>B. 加工条件</p> <p>C. 切削液的使用情况</p> <p>D. 机床功率</p>	D
169	加工准备	<p>粗铣时，由于（ ），为了保证合理铣刀寿命，铣削速度要比精铣时低一些。</p> <p>A. 产生热量多</p> <p>B. 切削力大</p> <p>C. 切削功率大</p> <p>D. 切削速度快</p>	A
170	加工准备	<p>精铣时限制铣削速度的因素有（ ）。</p> <p>A. 机床转速</p> <p>B. 机床功率</p> <p>C. 工艺系统刚度</p> <p>D. 加工精度</p>	D
171	加工准备	<p>加工宽度尺寸大的（ ），一般采用立铣刀铣削。</p> <p>A. 平面</p> <p>B. 成形面</p> <p>C. 台阶</p> <p>D. 齿形面</p>	C
172	加工准备	<p>铰刀按使用方式可分为（ ）。</p> <p>A. 圆柱铰刀和圆锥铰刀</p> <p>B. 手动铰刀和机用铰刀</p> <p>C. 整体铰刀</p> <p>D. 可调铰刀</p>	B
173	加工准备	<p>整体圆柱机铰刀和手铰刀是由（ ）等组成的。</p> <p>A. 工作部分和倒锥部分</p> <p>B. 切削刃</p> <p>C. 锥度部分</p> <p>D. 工作部分</p>	A
174	加工准备	<p>一般工具厂出产的标准铰刀，按直径尺寸的精度以及被铰孔的基本偏差和标准公差等级不同，分为（ ）。</p> <p>A. H5和H6</p> <p>B. H7和H8、H9</p> <p>C. H10和H11</p> <p>D. H12和H14</p>	B
175	加工准备	<p>切削加工时，常以（ ）的变形量大小来近似地表示切削过程的变形量。</p> <p>A. 基本变形区</p> <p>B. 刀具前刀面摩擦变形区</p> <p>C. 刃前变形区</p> <p>D. 刀具后刀面摩擦变形区</p>	A
176	加工准备	<p>在切削加工时，适当降低（ ）仍是降低铣削温度的有效措施。</p> <p>A. 进给量</p> <p>B. 铣削深度</p> <p>C. 铣削速度</p> <p>D. 铣削厚度</p>	C
177	加工准备	<p>在切削塑性材料时，适当增大（ ）对降低切削温度有明显的影晌。</p> <p>A. 后角</p> <p>B. 前角</p> <p>C. 主偏角</p> <p>D. 刃倾角</p>	B
178	加工准备	<p>采用硬质合金刀具进行切削加工时，当切削温度高于（ ）℃时，硬度就会明显下降。</p> <p>A. 800</p> <p>B. 700</p> <p>C. 600</p> <p>D. 500</p>	A
		<p>（ ）的齿背是一条阿基米德螺旋线，刃磨前刀面时，只要不改变前角，就可以得到原来的齿形。</p> <p>A. 尖齿铣刀</p>	

179	加工准备	<p>（ ）的切削刃是平面。</p> <p>B. 铲齿铣刀 C. 圆柱铣刀 D. 端铣刀</p>	B
180	加工准备	<p>（ ）的前角一般都是零度，只在个别情况下前角才大于零度。</p> <p>A. 尖齿铣刀 B. 铲齿铣刀 C. 圆柱铣刀 D. 端铣刀</p>	B
181	加工准备	<p>刃磨铣刀时，为了使刃磨后切削刃的摆差减小，最好用（ ）来分度。</p> <p>A. 分度头 B. 回转工作台 C. 靠模 D. 齿盘</p>	C
182	加工准备	<p>刃磨（ ）铣刀时，如果磨削量过大或冷却不当，容易在刀刃上产生网状裂纹，这样不仅降低了刀具的耐用度，甚至会引起崩刃。</p> <p>A. 硬质合金 B. 高速钢 C. 低合金刀具钢 D. 碳素工具钢</p>	A
183	加工准备	<p>对一些塑性变形大，热强度高和冷硬程度严重的材料，尽可能采用（ ）。</p> <p>A. 对称铣削 B. 非对称逆铣 C. 顺铣 D. 逆铣</p>	C
184	加工准备	<p>采用（ ）可显著提高铣刀的使用寿命，并可获得较小的表面粗糙度。</p> <p>A. 对称铣削 B. 非对称逆铣 C. 顺铣 D. 逆铣</p>	C
185	加工准备	<p>若采用（ ）加工薄板形工件时，则应选择较小的刀尖圆弧，以减小铣削力。</p> <p>A. 周铣 B. 端铣 C. 顺铣 D. 逆铣</p>	B
186	加工准备	<p>铣削时，由于刀具前刀面的撑挤，使被切削层产生（ ），最后形成切屑沿刀具前刀面流出。</p> <p>A. 摩擦 B. 挤压 C. 滑移和剪切 D. 弹性变形和塑性变形</p>	D
187	加工准备	<p>在金属切削过程中，刀具对被切削金属的作用包括（ ）。</p> <p>A. 刀刃的作用和刀面的作用 B. 刀尖的作用 C. 前角的作用 D. 后角的作用</p>	A
188	加工准备	<p>（ ）是刀具对被切屑金属的基本作用。</p> <p>A. 刀尖的切入和刀刃的推挤 B. 刀刃的切割和刀具前刀面的推挤 C. 刀具前刀面的切割 D. 刀具后刀面的推挤</p>	B
189	加工准备	<p>通常说刀具锐利，是说（ ）。</p> <p>A. 刀尖很小 B. 刃口锋利 C. 刃口圆弧半径很小和前角较大</p>	C

		D. 前角较小和后角较大	
190	加工准备	带状切屑的特征是（ ）。 A. 内表面光滑、外表面呈毛茸状、有剪切的条纹 B. 内表面有时有裂纹 C. 外表面呈锯齿形 D. 呈不规则的碎块	A
191	加工准备	节状切屑的特征是（ ）。 A. 内表面光滑 B. 外表面呈毛茸状 C. 有剪切的条纹 D. 内表面有时有裂纹和外表面呈锯齿形	D
192	加工准备	（ ）是崩碎切屑的形成条件。 A. 加工材料塑性较差 B. 刀具前角很小、加工脆性材料、低速大走刀 C. 切削速度较低 D. 切削厚度较大	B
193	加工准备	由于铣削过程中（ ）的不断改变，导致铣削力的大小、方向和作用点也不断变化。 A. 参加切削的齿数、切削厚度、切削位置 B. 切削宽度 C. 切削深度 D. 切削速度	A
194	加工准备	由于铣削过程中参加切削的齿数、切削厚度、切削位置的不断改变，导致铣削力的（ ）也不断变化。 A. 作用 B. 大小、方向、作用点 C. 方位 D. 作用区域	B
195	加工准备	工件材料的（ ）越高，则变形抗力越大，也使铣销力增大。 A. 强度、硬度 B. 塑性 C. 韧性 D. 耐磨性	A
196	加工准备	铣削加工时，当被铣削材料的（ ）高时，单位面积上的铣削压力就大。 A. 强度、硬度、韧性 B. 塑性 C. 抗冲击性 D. 耐磨性	A
197	加工准备	铣削过程中的力是由（ ）来克服的。 A. 铣刀的旋转运动和工作台的进给运动 B. 铣刀的进给运动和工作台的进给运动 C. 工件的旋转运动和工作台的旋转运动 D. 铣刀的旋转运动和工作台的进给运动	A
198	加工准备	工件承受切削力后产生一个与之方向相反的合力，它可以分成为（ ）。 A. 切向分力 B. 法向分力 C. 轴向分力 D. 水平分力和垂直分力	D
199	加工准备	铣削加工时，切削温度直接影响刀具的（ ），限制切削速度的提高，从而影响生产效率。 A. 韧性和强度 B. 硬度 C. 磨损和寿命 D. 耐用度	C
200	加工准备	切削热和切削温度对切削过程不利的影响有（ ）。 A. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、影	A

		<p>响生产效率、使尺寸测量不准</p> <p>B. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化</p> <p>C. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、影响生产效率</p> <p>D. 影响刀具的磨损和寿命、限制切削速度的提高、使工件变形、使表层金属的金相组织发生变化、使尺寸测量不准</p>	
201	加工准备	<p>数控铣床的刀具通常是组件，一般由（ ）组成。</p> <p>A. 刀头、刀柄、拉钉</p> <p>B. 刀片、刀体、刀杆</p> <p>C. 刀体、刀头、刀片</p> <p>D. 刀杆、刀片、刀体</p>	A
202	加工准备	<p>数控铣床使用的刀具一般可分为（ ）等形式。</p> <p>A. 组合式、模块式、整体式</p> <p>B. 镶片式、模块式、组合式</p> <p>C. 焊接式、机夹式、整体式</p> <p>D. 机夹式、组合式、镶片式</p>	A
203	加工准备	<p>选择数控铣床刀具要关注刀具的（ ），通常刀具的材料选用高速钢和硬质合金。</p> <p>A. 耐用度、切削条件</p> <p>B. 切削温度、耐用度</p> <p>C. 切削条件、切削速度</p> <p>D. 使用寿命、经济性</p>	D
204	加工准备	<p>常见的难加工金属材料有（ ）。</p> <p>A. 中碳钢</p> <p>B. 高碳钢</p> <p>C. 纯金属</p> <p>D. 淬硬金属</p>	C
205	加工准备	<p>在铣削难加工材料时，铣削温度一般都比较，其主要原因是（ ）。</p> <p>A. 材料强度高</p> <p>B. 材料硬度高</p> <p>C. 铣削力大、材料热导率低、热强度的特殊现象</p> <p>D. 材料塑性变形大</p>	C
206	加工准备	<p>由于难加工材料的（ ），有些材料还有较强的化学亲和力和粘合现象，所以，切屑难加工材料时铣刀的磨损速度也较快。</p> <p>A. 强度高、塑性大</p> <p>B. 热强度高、切屑温度高</p> <p>C. 塑性大、切削力大</p> <p>D. 加工硬化严重、强度高、热强度高、切屑温度高、塑性大</p>	D
207	加工准备	<p>根据难加工材料的特点，铣削时一般采用的措施有（ ）。</p> <p>A. 选择合适的刀具材料、选择合理的铣刀几何参数、选择合理的铣削用量、采用合适的切削液</p> <p>B. 选择合理的铣削用量</p> <p>C. 选用合适的加工设备、采用合适的切削液</p> <p>D. 设计、制造合适的夹具、选择合理的铣削用量</p>	A
208	加工准备	<p>铣削高温合金时铣刀应采用（ ）。</p> <p>A. 较小的前角、较大的后角</p> <p>B. 较大的前角</p> <p>C. 较小的后角</p> <p>D. 较大的螺旋角和增大刀倾角的绝对值</p>	D
209	加工准备	<p>由于难加工材料具有（ ）等特点，铣削加工时的铣削用量值比铣削普通钢材要适当减小。</p> <p>A. 切削抗力大和铣削时温度易升高、热强度高</p> <p>B. 塑性大</p> <p>C. 加工硬化严重</p> <p>D. 化学亲和力大</p>	A
210	加工准备	<p>铣削一些（ ）的难加工材料时，尽可能采用顺铣，端铣也尽量采用不对称顺铣。</p> <p>A. 切削抗力大</p> <p>B. 塑性变形大和热强度高与冷硬程度严重</p> <p>C. 强度高</p> <p>D. 化学亲和力大</p>	B
		<p>切削高锰奥氏体钢时，应采用（ ）较好的硬质合金，如M20等。</p>	

211	加工准备	A. 导热性 B. 强度、韧性 C. 热强度 D. 硬度	B
212	加工准备	高温合金切削的主要特点是（ ）。 A. 切削抗力大 B. 切削热大 C. 材料加工硬化严重、容易粘刀、导热性差、高温强度高 D. 以上均没有合适的	C
213	加工准备	钛合金切削的主要特点是（ ）。 A. 与碳化钛的亲合力强、易产生黏结、导热性差 B. 材料硬化严重 C. 高温强度高 D. 切削抗力大	A
214	加工准备	铣削纯铜等（ ）的材料时，铣刀的切削刃一定要锋利，前刀面最好磨出大圆弧卷屑槽，前、后刀面的表面粗糙度要小。 A. 塑性高、切削变形大、易粘刀 B. 延展性好 C. 冲击韧性好 D. 表面形成硬化层	A
215	加工准备	铣削纯铜材料时，可以用（ ）的混合油作为切削液，也可以用润滑性好的极压乳化液充分冲注，以获得较小的表面粗糙度。 A. 汽油 B. 柴油 C. 煤油、机油 D. 植物油	C
216	数控编程	机械原点是： A、机床坐标系原点 B、工作坐标系原点 C、附加坐标系原点 D、加工程序原点	A
217	数控编程	我国通常采用的程序代码标准是： A、EIA； B、ISO； C、NC； D、CNC	B
218	数控编程	机床加工时，如进行圆弧插补，规定的加工平面默认为： A、 G17； B、G18； C、G19； D、G20	A
219	数控编程	机床运行时选择暂停的指令为： A、M00 B、M01 C、M02 D、M30	B
220	数控编程	数控铣床换刀前应考虑程序： A、 机床回机械零点 B、机床回程序零点取消各种刀补及固定循环 C、机床里换刀点取消各种刀补及固定循环 D、直接使用M06换刀	C
221	数控编程	当加工程序还在运行，机床暂停时，可对此运行程序： A、可以进行程序修改 B、可以进行程序插入 C、可以进行程序删除 D、不能进行程序编辑	D
222	数控编程	一个程序段中能指定的T代码可以有： A、一个 B、二个 C、三个 D、四个	A
223	数控编程	使用G28回机床Z轴参考点的指令合理是： A、G28 G91 Z0 B、G28 X0 Y0 Z0 C、G28 G90 Z0 D、G90 G28 X0 Y0	A
224	数控编程	使机床处于复位停止状态的指令是： A、M01 B、M00 C、M02 D、M05	C
225	数控编程	数控铣床固定循环的返回动作中，指定返回R点平面的指令为： A、G98 B、G99 C、G28 D、G30	B
226	数控编程	程序G90 G0 G16 X100.Y30. 中Y30. 表示： A、刀具沿Y轴移动30mm B、刀具移动到Y轴30mm处 C、刀具移动到指定100mm距离300角的位置 D、刀具移动到X100.Y30. 点处	C
227	数控编程	宏程序的结尾程序段使用： A、M98 B、M99 C、G98 D、G99	B
		局部坐标系的设定：	

228	数控编程	A、会改变机床坐标系 C、不改变机床和原工件坐标系	B、改变原工件坐标系 D、改变原工件坐标系，不改变机床坐标系	C
229	数控编程	对于细长孔的钻削应采用以下哪种固定循环指令为好： A、G81 B、G83 C、G73 D、G76		B
230	数控编程	用固定循环G98G83指令同时钻三个孔，每次钻完一个孔后刀具回到： A、初始平面 B、参考点 C、R平面 D、5mm处		A
231	数控编程	用固定循环G98G81钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削 C、视孔深决定是否提刀 D、提刀至R面		B
232	数控编程	用固定循环G98G83钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、可分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削 C、提刀至初始平面分几次钻削 D、视孔深决定是否提刀		A
233	数控编程	用固定循环G99G73钻削一个孔，钻头的钻削过程是： A、每次提刀至R面分次钻削 B、每次少量提刀分次钻削 C、一次持续钻削完成 D、每次提刀至初始面分次钻削		B
234	数控编程	数控机床在使用的全部时间内，运行稳定的时间段为： A、初期 B、中期 C、后期 D、中后期		B
235	数控编程	数控机床电池更换应在： A、开机时更换 B、关机时更换 C、没电时更换 D、四年换一次		A
236	数控编程	滚珠丝杆螺母付噪声如判断为丝杆联轴器松动，应做如下处理： A、改善润滑条件 B、更换新轴承 C、更换新滚珠 D、拧紧销紧螺钉		D
237	数控编程	在机床程序开始运行时，机床不能动作，不太可能的原因是： A、机床处于“急停”状态 B、机床处于锁住状态 C、未设程序原点 D、进给速度设置为零		C
238	数控编程	数控铣床装夹工件应考虑： A、粗加工要求 B、精加工要求 C、粗、精加工的要求 D、不要多考虑		C
239	数控编程	数控铣床的电器柜散热通风装置的维护检查周期为： A：每天 B：每周 C：每月 D：每年		A
240	数控编程	数控铣床的滚珠丝杠的维护检查周期为： A：每周 B：每月 C：每半年 D：每年		C
241	数控编程	我们在判断数控机床故障的方法中，最基本、最简单的方法是： A：利用硬件报警功能 B：直观法 C：利用软件报警功能 D：备件置换法		B
242	数控编程	以下哪种情况发生通常加工中心并不报警 A：润滑油不足 B：指令错误 C：机床振动 D：超程		C
243	数控编程	以下哪种情况发生，加工中心会进行报警提示 A：G02误写为G03 B：S600语句段未写M03 C：G02或G03后漏写R值 D：T02误写为T12		C
244	数控编程	机床不能正常返回基准点，且有报警发生，发生这类故障可能的原因是 A：程序指令错误 B：限位开关失灵 C：脉冲编码器断线 D：操作动作错误		C
245	数控编程	机床返回基准点过程中，数控系统突然变成“NOT READY”状态，发生这种情况的可能原因是 A：脉冲编码器断线 B：机床位置距基准点位置太近 C：操作动作错误 D：限位开关失灵		D
246	数控编程	数控机床的零点由 A：系统厂家设置 B：机床厂家设置 C：程序设置 D：对刀操作设置		B
247	数控编程	在线加工的意义为： A：零件边加工边装夹 B：加工过程与面板显示程序同步 C：加工过程为外接计算机在线输送程序到机床 D：加工过程与互联网同步		C
248	数控编程	在线加工的代码为： A：DNC B：CNC C：DDN D：CCN		A

249	数控编程	在一平板上加工若干孔，一般采用： A: G98 B: G99 C: G73 D: G83	A
250	数控编程	在自动运行中使用手轮中断移动坐标将使： A: 绝对坐标值变动 B: 相对坐标值变动 C: 机械坐标值变动 D: 全部坐标值都变动	C
251	数控编程	编程的一般步骤的第一步是： A、制定加工工艺 B、计算轨迹点 C、编写零件程序 D、输入程序	A
252	数控编程	程序检验中图形显示功能可以： A、检验编程轨迹的正确性 B、检验工件原点位置 C、检验零件的精度 D、检验对刀误差	A
253	数控编程	_____是标准坐标系规定的原则。 A、工件相对于刀具运动 B、刀具相对于工件运动 C、工件与刀具均运动 D、刀具与工件均不动	B
254	数控编程	指令字G96、G97后面的转速的单位分别为_____。 A、m/min r/min B、r/min m/min C、m/min m/min D、r/min r/min	A
255	数控编程	子程序调用指令M98 P50412的含义为_____。 A、 调用504号子程序12次 B、 调用0412号子程序5次 C、 调用5041号子程序2次 D、 调用412号子程序50次	B
256	数控编程	固定循环与参数编程是编程的两种特殊形式，它们与一般编程的关系是：_____。 A、前者可代替，后者不可代替。 B、均不可代替。 C、前者不可代替，后者可代替。 D、均可以代替	D
257	数控编程	数控铣床上，在不考虑进给丝杠间隙的情况下，为提高加工质量，宜采用_____。 A、外轮廓顺铣、内轮廓逆铣。 B、外轮廓逆铣、内轮廓顺铣。 C、内、外轮廓均为逆铣。 D、内、外轮廓均为顺铣。	D
258	数控编程	在用G54和G92设定工件坐标系时，刀具起刀点与_____。 A、与G92无关、G54有关。 B、与G92有关、G54无关。 C、G92与G54均有关。 D、G92与G54均无关。	B
259	数控编程	在孔加工固定循环中，G98、G99分别为_____。 A、G98返回R平面；G99返回循环起始点。 B、G98返回循环起始点；G99返回R平面。 C、G98返回程序起刀点；G99返回R平面。 D、G98返回R平面；G99返回程序起刀点。	B
260	数控编程	数控铣削编程中G17、G18、G19指定不同的平面，分别是： A、G17为XOY，G18为XOZ，G19为YOZ B、G17为XOZ，G18为YOZ，G19为XOZ C、G17为XOY，G18为YOZ，G19为XOZ D、G17为XOZ，G18为XOY，G19为YOZ	A
		在XOY平面内的刀具半径补偿执行的程序段中，两段连续程序为_____不会产生过切。 A、N60 G01 X60. Y20. ； N70 Z-3.	

261	数控编程	B、N60 G01 Z-3. ； N70 M03 S800 C、N60 G00 S800； N70 G01 Z- 3 . D、N60 M03 S800； N70 M08	A
262	数控编程	在数控程序中，G00指令命令刀具快速到位，但是在应用时_____。 A、必须有地址指令 B、不需要地址指令 C、地址指令可有可无 D、视程序情况而定	A
263	数控编程	表示固定循环功能的代码有_____。 A、G80 B、G83 C、G94 D、G02	B
264	数控编程	在编制轮廓切削加工时，下列说法_____是错误的。 A、刀具运动轨迹与工件轮廓有一个偏移量 B、刀具中心运动轨迹沿工件轮廓运动 C、以工件轮廓尺寸为刀具编程轨迹 D、程序中应使用刀具半径补偿指令	B
265	数控编程	数控机床的机械原点，就是_____的原点。 A、工件坐标系 B、机床坐标系 C、局部坐标系 D、相对坐标系	B
266	数控编程	能让数控机床进给运动暂停半分钟的指令是_____。 A、G40P30 B、G04P30 C、G04X30. D、G04X0. 5	C
267	数控编程	配合任选停止按钮使用的指令是_____。 A、M00 B、M01 C、M02 D、M30	B
268	数控编程	子程序调用指令为_____。 A、M98 B、M99 C、G98 D、G99	A
269	数控编程	代表程序结束的辅助功能代码是_____。 A、M00 B、M02 C、M05 D、M06	B
270	数控编程	下列指令_____为非续效指令。 A、G01 B、G04 C、G17 D、G41	B
271	数控编程	ISO规定增量尺寸方式的指令为： A、G90 B、G91 C、G92 D、G93	B
272	数控编程	平面的切换必须在_____方式中进行。 A、偏置 B、偏置或取消偏置 C、取消偏置	C

		C、取消偏置 D、两者均不是	
273	数控编程	下列代码中_____是模态指令。 A、G03 B、G52 C、G27 D、G92	A
274	数控编程	采用半径编程方法填写圆弧插补程序段时，当其圆弧对应的圆心角_____180度时，R应该为负值。 A、大于 B、小于 C、大于或等于 D、小于或等于	C
275	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为（0，0），半径为80，如果需要刀具从（80，0）沿圆弧到达（0，80）点程序指令为： A、G02X0Y80. I80. F300 B、G03X0Y80. I-80. F300 C、G02 X0Y80. J80. F300 D、G03X0Y80. J-80. F300	B
276	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为（0，0），半径为80，如果需要刀具从（80，0）沿圆弧到达（0，-80）点程序指令为： A、G90G03X80. Y0R80. F300 B、G90G02X0Y-80. R80. F300 C、G90G03X0 Y-80. J-80. F300 D、G90G03X0 Y-80. I80. F300	B
277	数控编程	进给功能字F后的数字表示_____。 A、每分钟进给量 B、每秒钟进给量 C、每转进给量 D、螺纹螺距	A
278	数控编程	在下列的_____操作中是不能建立机械坐标系的。 A、复位 B、原点复归 C、G28 D、手动返回参考点	A
279	数控编程	通过刀具的当前位置来设定工件坐标系时用_____指令实现。 A、G54 B、G55 C、G92 D、G52	C
280	数控编程	取消工件坐标系的零点偏置，下列_____指令不能达到目的。 A、M30 B、M02 C、G52X0Y0Z0 D、M00	D
281	数控编程	下列代码中_____为模态G代码。 A、G03 B、G27 C、G52 D、G92	A
282	数控编程	下列代码中_____为非模态G代码。 A、G01 B、G02 C、G43 D、G28	D
283	数控编程	一般情况下，直径（ ）的孔可直接在数控铣床上完成。 A、大于 ϕ 30mm B、小于 ϕ 30mm C、为 ϕ 35mm D、大于 ϕ 40mm	B
		机床编程人员在编程时，常使用_____进行编程。	

284	数控编程	A、机床坐标系 B、机床参考坐标系 C、直角坐标系 D、工件坐标系	D
285	数控编程	辅助功能中与主轴有关的M指令是（ ）。 A. M06 B. M09 C. M08 D. M05	D
286	数控编程	铣削外轮廓，为避免切入/切出产生刀痕，最好采用： A、法向切入/切出 B、切向切入/切出 C、斜向切入/切出 D、直线切入/切出	B
287	数控编程	数控铣床的刀具补偿功能，分为_____和刀尖圆弧半径补偿。 A、刀具直径补偿 B、刀具长度补偿 C、刀具软件补偿 D、刀具硬件补偿	B
288	数控编程	FANUC系统中准备功能G81表示_____循环。 A、取消固定 B、钻孔 C、镗孔 D、攻螺纹	B
289	数控编程	在CRT/MDI面板的功能键中，用于刀具偏置数设置的键是_____。 A、POS B、OFSET C、PRGRM D、SYSTEM	B
290	数控编程	在G00程序段中，_____值将不起作用。 A、X B、S C、F D、T	C
291	数控编程	19. 孔加工循环结束后，刀具返回参考平面的指令为_____。 A、G96 B、G97 C、G98 D、G99	D
292	数控编程	整圆的直径为 $\phi 40\text{mm}$ ，要求由A（20，0）点逆时针圆弧插补并返回A点，其程序段格式为____。 A、G91 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100； B、G90 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100； C、G91 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100； D、G90 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100；	B
293	数控编程	暂停5秒，下列指令正确的是：_____。 A、G04P5000 B、G04P500 C、G04P50 D、G04P5	A
294	数控编程	刀尖半径左补偿方向的规定是：沿垂直于圆弧所在平面轴的负方向，_____。 A、沿刀具运动方向看，工件位于刀具左侧； B、沿工件运动方向看，工件位于刀具左侧； C、沿工件运动方向看，刀具位于工件左侧； D、沿刀具运动方向看，刀具位于工件左侧	D
295	数控编程	钻镗循环的深孔加工时需采用间歇进给的方法，每次提刀退回安全平面的应是_____。 A、G73 B、G83 C、G74 D、G84	B
		钻镗循环的深孔加工时需采用间歇进给的方法，每次提刀回退一固定量d的应是_____。	

296	数控编程	A、G73 B、G83 C、G74 D、G84	A
297	数控编程	用Φ12的刀具进行轮廓的粗、精加工，要求精加工余量为0.4，则粗加工偏移量为。 A、6.0 B、12.2 C、6.4 D、6.2	D
298	数控编程	铣削加工采用顺铣时，铣刀旋转方向与工件进给方向____。 A、相同 B、相反 C、A、B都可以 D、垂直	A
299	数控编程	在G54中设置的数值是。 A、工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移量 B、刀具的长度偏差值 C、工件坐标系的原点 D、工件坐标系原点相对对刀点的偏移量	A
300	数控编程	G91 G00 X50.0 Y-20.0表示。 A、刀具按进给速度移至机床坐标系X=50mm，Y=-20mm 点 B、刀具快速移至机床坐标系X=50mm，Y=-20mm 点 C、刀具快速向X正方向移动50mm，Y负方向移动20mm D、编程错误	C
301	数控编程	M代码控制机床各种____。 A、运动状态 B、刀具更换 C、辅助动作状态 D、固定循环	C
302	数控编程	在数控铣床中，如果当前刀具刀位点在机床坐标系中的坐标现显示为（150，-100，-80），若用MDI功能执行指令G92X100.0Y100.0Z100.0后，屏幕上显示的工件坐标系原点在机床坐标系中的坐标将是（ ）。 A、（250，0，20） B、（50，-200，-180） C、（100，100，100） D、（200，200，200）	B
303	数控编程	材料是钢，欲加工一个尺寸为6F8深度为3mm的键槽，键槽侧面表面粗糙度为Ra1.6，最好采用____。 A、Φ6键槽铣刀一次加工完成 B、Φ6键槽铣刀分粗精加工两遍完成 C、Φ5键槽铣刀沿中线直一刀然后精加工两侧面 D、Φ5键槽铣刀顺铣一圈一次完成	C
304	数控编程	铣削加工时，为了减小工件表面粗糙度Ra的值，应该采用____。 A、顺铣 B、逆铣 C、顺铣和逆铣都一样 D、依被加工表面材料决定	A
305	数控编程	采用固定循环编程可以____。 A、加快切削速度，提高加工质量 B、缩短程序的长度，减少程序所占的内存 C、减少换刀次数，提高切削速度 D、减少吃刀深度，保证加工质量	B
306	数控编程	位置精度较高的孔系加工时，特别要注意孔的加工顺序的安排，主要是考虑到____。 A、坐标轴的反向间隙 B、刀具的耐用度 C、控制振动 D、加工表面质量	A
307	数控编程	当用G02/G03指令，对被加工零件进行圆弧编程时，下面关于使用半径R方式编程的说明不正确的是____。 A、整圆加工不能采用该方式编程 B、该方式与使用I、J、K效果相同 C、大于180°的圆弧取正值	C

		C、大于100 的圆弧取正值 D、R可取正值也可取负值，但加工轨迹不同	
308	数控编程	在立式铣床上，用刀具半径补偿编程加工 $\varnothing 20\text{mm}$ 圆凸台，试切后为 $\varnothing 21\text{mm}$ 。若程序和刀半径不变，则设置刀半径补偿量应： A、增加1mm B、减少1 mm C、增加0.5mm D、减少0.5mm	D
309	数控编程	在铣床上进行曲线、圆弧等切削及复杂曲面切削时，需要： A、点位控制 B、圆弧控制 C、直线控制 D、轮廓控制	D
310	数控编程	G91 G01 X3.0 Y4.0 F100执行后，刀具移动了_____mm。 A、1 B、3 C、5 D、0.75	C
311	数控编程	数控加工过程中, 按了紧急停止按钮后, 应_____。 A、排除故障后接着走 B、手动返回参考点 C、重新装夹工件 D、重新上刀	B
312	数控编程	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓), 如果使用的铣刀直径比原来小1mm, 则计算加工后的正方形尺寸差_____。 A、小1mm; B、小0.5mm; C、大1mm; D、大0.5mm	C
313	数控编程	在(50, 50)坐标点, 钻一个深10MM的孔, Z轴坐标零点位于零件表面上, 则指令为_____。 A、G85 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 B、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 C、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50 D、G83 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50	C
314	数控编程	程序段G00G01G02G03X50.0Y70.0R30.0F70; 最终执行_____指令。 A、G00 B、G01 C、G02 D、G03	D
315	数控编程	数控系统中, 那一组G指令是插补(切削进给)指令_____。 A、G00 G28 B、G10 G11 C、G04 G27 D、G01 G03	D
316	数控编程	数控系统常用的两种插补功能是_____。 A、直线插补和圆弧插补 B、直线插补和抛物线插补 C、圆弧插补和抛物线插补 D、螺旋线插补和和抛物线插补	A
317	数控编程	下面_____是程序段号的正确表达方式。 A、N0001 B、00001 C、P0001 D、X0001	A
318	数控编程	G91 G00 X30.0 Y-20.0 表示_____。 A、刀具按进给速度移至机床坐标系 X=30 mm , Y=-20 mm 点 B、刀具快速移至机床坐标系 X=30 mm , Y=-20 mm 点 C、刀具快速向X正方向移动30mm, Y负方向移动20 mm D、编程错误	C
319	数控编程	根据ISO标准, 数控机床在编程时采用_____规则。 A、刀具相对静止, 工件运动 B、工件相对静止, 刀具运动 C、按实际运动情况确定 D、按坐标系确定	B
		刀具半径补偿指令在返回零点状态是_____。	

320	数控编程	A、模态保持 B、暂时取消 C、取消 D、初始状态	C
321	数控编程	以下提法中_____是错误的。 A、G92是模态提令 B、G04 X3.0 表示暂停3s C、G33 Z F 中的F表示进给量 D、G41是刀具左补偿	C
322	数控编程	基本尺寸为200，上偏差+0.27，下偏差+0.17，则在程序中应用_____尺寸编入。 A 200.17 B 200.27 C 200.22 D 200	C
323	数控编程	编制整圆程序时，_____。 A、以用绝对坐标I或K指定圆心 B、以用半径R编程 C、须用相对坐标I或K编程 D、A和B皆对	C
324	数控编程	设H01=-2，则执行G91G44G01Z-20.H01F100的指令后刀具实际的移动距离为_____。 A 22 mm B 20 mm C 18 mm D 30mm	C
325	数控编程	在“机床锁定”(FEED HOLD)方式下，进行自动运行，_____功能被锁定。 A、进给 B、刀架转位 C、主轴 D、冷却	A
326	数控编程	非模态调用宏程序的指令是_____。 A、G65 B、G66 C、G67 D、G68	A
327	数控编程	数控铣床的固定循环功能适用于_____。 A. 曲面形状加工 B 平面形状加工 C 孔系加工 D 凸轮加工	C
328	数控编程	由机床的档块和行程开关决定的坐标位置称为_____。 A. 机床参考点 B. 机床原点 C. 机床换刀点 D、第二参考点	A
329	数控编程	循环G81、G85的区别是G81和G85分别以_____返回。 A、F速度、F速度 B、快速、快速 C、F速度、快速 D、快速、F速度	D
330	数控编程	数控机床的准停功能主要用于_____。 A、换刀和加工中 B、退刀 C、换刀和让刀 D、测量工件时	C
331	数控编程	立铣刀切出工件表面时，必须_____。 A、法向切出 B、切向切出 C、无需考虑 D、水平方向	B
332	数控编程	选择对刀点时应选在零件的_____。 A、设计基准上 B、零件边缘上 C、零件中心 D、任意位置	A
333	数控编程	数控机床加工位置精度高的孔系零件时最好采用_____。 A. 依次定位 B. 单方向定位 C. 切向进刀 D. 先粗后精	B
334	数控编程	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓)，如果使用的铣刀直径比原来小2mm，则计算加工后的正方形尺寸差_____。 A. 小2mm B. 小1mm C. 大2mm D. 大1mm	C
335	数控编程	使用G28回机床Z轴参考点的指令合理：是() A、G28 G91 Z0 B、G28 X0 Y0 Z0 C、G28 G90 Z0 D、G90 G28 X0 Y0	A
336	数控编程	数控机床运动形式需要考虑工件与刀具相对运动关系及坐标系方向编写程序，应采用以下原则编写： A、刀具视固定不动，工件移动 B、分析机床运动关系再考虑 C、视工件不动，刀具移动 D、视工件刀具同时移动	C
337	数控编程	对于细长孔的钻削应采用以下哪种固定循环指令为好：() A、G81 B、G83 C、G73 D、G76	B
338	数控编程	用固定循环G98G83指令同时钻三个孔，每次钻完一个孔后刀具回到：() A、初始平面 B、参考点 C、R平面 D、5mm处	A
339	数控编程	用固定循环G98G83钻削一个孔，钻头的钻削过程是：() A、可分几次提刀钻削 B、持续不提刀钻削	A

		C、提刀至初始平面分几次钻削 D、视孔深决定是否提刀	
340	数控编程	用固定循环G99G73钻削一个孔，钻头的钻削过程是：（ ） A、每次提刀至R面分次钻削 B、每次少量提刀分次钻削 C、一次持续钻削完成 D、每次提刀至初始面分次钻削	B
341	数控编程	数控机床电池更换应在：（ ） A、开机时更换 B、关机时更换 C、没电时更换 D、四年换一次	A
342	数控编程	刀柄的主轴孔内在提刀时有压缩空气吹出是：（ ） A、用压缩空气吹下刀柄 B、吹出主轴锥孔中杂物 C、漏气 D、产生空气膜	B
343	数控编程	滚珠丝杆螺母付噪声如判断为丝杆联轴器松动，应做如下处理：（ ） A、改善润滑条件 B、更换新轴承 C、更换新滚珠 D、拧紧销紧螺钉	D
344	数控编程	在机床程序开始运行时，机床不能动作，不太可能的原因是：（ ） A、机床处于“急停”状态 B、机床处于锁住状态 C、未设程序原点 D、进给速度设置为零	C
345	数控编程	卧式加工中心更能够适合加工：（ ） A、三维曲面工件 B、工作台需多次旋转角度才能完成的工件 C、复杂零件 D、卧式零件	B
346	数控编程	数控机床装夹工件应考虑：（ ） A:粗加工要求 B、精加工要求 C、粗、精加工的要求 D、不要多考虑	C
347	数控编程	数控铣床的电器柜散热通风装置的维护检查周期为：（ ） A: 每天 B: 每周 C: 每月 D: 每年	A
348	数控编程	有关程序结构，下面哪种叙述是正确的（ ） A: 程序由程序号、指令和地址符组成 B: 地址符由指令和字母数字组成 C: 程序段由顺序号、指令和EOB组成 D: 指令由地址符和EOB组成	C
349	数控编程	数控机床的滚珠丝杠的维护检查周期为：（ ） A: 每周 B: 每月 C: 每半年 D: 每年	C
350	数控编程	下面哪个项目需要每天进行检查？（ ） A: 排屑器 B: 滚珠丝杠 C: 液压油路 D: 防护装置	D
351	数控编程	以下哪种情况发生通常加工中心并不报警（ ） A: 润滑油不足 B: 指令错误 C: 机床振动 D: 超程	C
352	数控编程	数控铣床不能正常动作，可能的原因之一是（ ） A: 润滑中断 B: 冷却中断 C: 未进行对刀 D: 未解除急停	D
353	数控编程	数控系统的MDI方式、MEMORY方式无效，但在CRT画面上却无报警发生，发生这类故障可能的原因是： A: CRT单元有关电缆连接不良 B: 操作面板与数控柜连接中有断线发生 C: 脉冲编码器断线 D: CRT单元电压过低	B
354	数控编程	机床返回基准点过程中，数控系统突然变成“NOT READY”状态，发生这种情况的可能原因是（ ） A: 脉冲编码器断线 B: 机床位置距基准点位置太近 C: 操作动作错误 D: 限位开关失灵	D
355	数控编程	以程序零点作为原点设置的坐标系称为（ ） A: 机床坐标系 B: 工作坐标系 C: 机械坐标系 D: 标准坐标系	B
356	数控编程	下列各组指令中，哪一组全是模态指令？（ ） A: G0 G02 G17 G04 B: G01 G41 G73 G28 C: G02 G43 G81 G91 D: G01 G02 G03 G92	C
357	数控编程	有关程序结构，下面哪种叙述是正确的（ ） A: 指令由地址符和结束符组成 B: 程序段由顺序号、指令和结束符组成 C: 地址符由指令和字母、数字、小数点组成 D: 程序由结束符、指令和地址符组成	B
358	数控编程	圆弧插补段程序中，若采用半径R编程时，从始点到终点存在两条圆弧，用-R表示圆弧半径时（ ） A: 圆弧小于或等于180° B: 圆弧大于或等于180° C: 圆弧小于180° D: 圆弧大于180°	D
		如果圆弧是一个封闭整圆，要求由A（20，0）点逆时针圆弧插补并返回A点，其程序段格式为（ ）	

359	数控编程	A: G91 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100; B: G90 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100; C: G91 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100; D: G90 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100;	B
360	数控编程	以下哪组指令属于同组指令 () A: G41、G49 B: G19、G20 C: G0、G03 D: G91、G99	C
361	数控编程	以下哪组指令不属于同组指令 () A: G01、G02 B: G17、G19 C: G44、G49 D: G81、G98	D
362	数控编程	在钻孔指令G73X—Y—Z—R—Q—F—格式中“Q—”表示 () A: 初始点坐标或增量 B: 每次进给深度 C: 每次退刀量 D: 刀具位移量	B
363	数控编程	在钻孔指令G90G81X—Y—Z—R—F—格式中“R—”表示 () A: 初始点坐标 B: G99返回点坐标 C: G98返回点坐标 D: 每次进给深度	B
364	数控编程	在G73钻孔指令中, 每次退刀量 () A: 用“R—”表示 B: 用“Q—”表示 C: 用“P—”表示 D: 由系统参数设定	D
365	数控编程	程序段写为G91 G0 X100 Y0 F100时 () A: 刀具以100mm/min的速度移动至(100, 0)处 B: 刀具以机床给定的速度移动至(100, 0)处 C: 刀具以100mm/min的速度在X方向移动100mm, Y向不动 D: 刀具以机床给定的速度在X方向移动100mm, Y向不动	D
366	数控编程	当长度补偿存入加工中心指定的地址后, 下面哪段程序是危险的, 并将可能造成严重事故()。 A: G90 G54 G0 G43 Z10.0 H1; B: G90 G54 G0 G43 Z0 H1; C: G90 G54 G01 G43 Z-2.0 H1 F100; D: G90 G54 G0 Z10.0;	D
367	数控编程	在三坐标机床上加工时, 如进行圆弧插补, 要规定加工所在平面, YZ平面用——表示。() A: G18 B: G19 C: G20 D: G17	B
368	数控编程	下列指令中——指令运用于高速钻孔(断屑)() A: G73 B: G76 C: G81 D: G83	A
369	数控编程	准备功能的含义是: () A: 根据加工时机床操作的需要规定的工艺性指令。 B: 表示不同的机床操作动作。 C: 机床工作前的准备状态。 D: 控制机床各种辅助动作及开关状态。	B
370	数控编程	当机床执行M02指令时 () A: 进给停止、冷却液关闭、控制系统复位、主轴不停; B: 主轴停止、进给停止、冷却液关闭、控制系统未复位; C: 主轴停止、进给停止、控制系统复位、冷却液未关闭; D: 主轴停止、进给停止、冷却液关闭、控制系统复位。	D
371	数控编程	G41、G42程序段后应避免调用子程序, 否则 () A: 子程序无法调用 B: 刀补值无效 C: 产生欠切 D: 产生过切	D
372	数控编程	需要多次调用的子程序, 应该使用——模式, 因为使用——模式将会使刀具在同一位置加工。() A: G90、G91 B: G90、G90 C: G91、G90 D: G91、G91	C
373	数控编程	在假定不知刀具当前点情况下, 下面哪段程序是较为安全的 () A: G90 G28 Z0; B: G91 G28 Z0; C: G90 G28 X0 Y0 Z0; D: G91 G28 X0 Y0 Z0;	B
374	数控编程	下面不抬刀钻孔循环方式, 其指令为 () A: G81 B: G73 C: G83 D: G76	A
375	数控编程	下面哪一组的任一指令均能取消固定循环指令。() A: G80、G01、G41、G98; B: G80、G00、G42、G99; C: G80、G00、G01、G02; D: G80、G00、G03、G99;	C
376	数控编程	数控机床开机回零后输入并运行程序段G91 X 100 .Y50. F100; 机床状态为() A: 机床不运行 B: 机床以G0方式运行 C: 机床以G01F100方式运行 D: 机床超程报警	B
377	数控编程	机床开机回零, 输入并运行程序段G54 G90 X100 Y50 F100; 机床状态为: () A: 机床不运行 B: 机床以G0方式运行	B

		C: 机床以G01 F100方式运行 D: 机床出现程序错误报警	
378	数控编程	钻孔加工的一条固定循环指令至多可包含——个基本步骤。() A、5 B、4 C、6 D、3	C
379	数控编程	当使用镜像指令只对X轴或Y轴镜像加工时，镜像路径与原程序路径相() A: 切削方向相同、刀补矢量方向相同、圆弧插补转向不同 B: 切削方向不同、刀补矢量方向相同、圆弧插补转向不同 C: 切削方向不同、刀补矢量方向不同、圆弧插补转向不同 D: 切削方向相同、刀补矢量方向不同、圆弧插补转向不同	C
380	数控编程	以下哪条指令不是数控系统通电后的状态:() A、G40 B、G00 C、G80 D、G41	D
381	数控编程	在半径补偿模式下，机床预读几条程序以确定目标点的位置?() A、一句 B、两句 C、三句 D、四句	B
382	数控编程	G29表示:() A、返回参考点校验 B、自动返回参考点 C、由参考点返回 D、返回第二参考点	C
383	数控编程	G15表示:() A、极坐标取消指令 B、极坐标设定指令 C、公制输入 D、英制输入	A
384	数控编程	G16表示:() A、极坐标取消指令 B、极坐标设定指令 C、公制输入 D、英制输入	B
385	数控编程	G16G17G90G0X-Y-Z-中X表示:() A、终点X轴坐标 B、起点X轴坐标 C、半径 D、角度	C
386	数控编程	以下关于非模态指令哪个是正确的?() A: 一经指定一直有效 B: 在同组G代码出现之前一直有效 C: 只在本程序段有效 D: 视具体情况而定	C
387	数控编程	辅助功能M21表示:() A、X轴镜像 B、Y轴镜像 C、镜像取消 D、XY轴同时镜像	A
388	数控编程	当程序给定的圆弧半径小于刀具半径时，向圆弧圆心方向的半径补偿将会导致:() A、过切 B、欠切 C、正常切削 D、无法确定	A
389	数控编程	使用G28指令时:() A、必须先取消刀具半径补偿 B、必须先取消刀具长度补偿 C、半径补偿和长度补偿都必须取消 D、两者都不必要	A
390	数控编程	G17G02X-Y-I-J-F-中I表示:() A、X轴终点坐标; B、X轴起点坐标 C、圆弧起点指向圆心的矢量在X轴上的分量; D、圆心指向圆弧起点的矢量在X轴上的分量	C
391	数控编程	以下哪个选项不是切削过程中发生切削振动过大的原因?() A: 主轴与主轴箱体超差; B: 主轴轴承预紧力不够，游隙过大 C: 主轴轴承预紧力过大 D: 刀具或切削工艺问题	D
392	数控编程	在使用绝对坐标指令编程时，预先要确定工作坐标系，通过——可以确定当前工作坐标系，该坐标系在机床重开时消失。()	D
393	数控编程	下面关于半径补偿时过切现象说法不正确的是() A: 当程序给定的圆弧半径小于刀具半径时，向圆弧圆心方向的半径补偿时 B: 刀具半径补偿使刀具中心向编程路径反方向运动时 C: 在半径编程模式下，使用无坐标轴移动类指令，即两个或两个以上连续程序段内无指定补偿平面内的坐标移动时 D: 过渡圆角 $R \geq$ 刀具半径 r +精加工余量	D
394	数控编程	若把工作原点的坐标值通过键盘输入偏量寄存器PS01，程序调用工件原点时采用的指令是 () A、G54 B、G55 C、G57 D、G59	A
395	数控编程	绝对编程是指 () A、根据与前一个位置的坐标增量来表示位置的编程方法。 B、根据预先设定的编程原点计算坐标尺寸与进行编程的方法。 C、根据机床原点计算坐标尺寸与进行编程的方法。 D、根据机床参考点计算坐标尺寸与进行编程的方法	B

		D、根据机床参考点位置坐标尺寸进行编程的方法。	
396	数控编程	下列各项属于准备功能是（ ） A、主轴转动 B、开冷却液 C、规定刀具和工件相对运动轨迹 D、液压卡盘夹紧	C
397	数控编程	在铣削过程中，每次进给铣削深度只有0.1~1mm并以较快的进给速度往复进行铣削为（ ） A、分层铣削法 B、一次铣准深度法 C、阶梯铣削法 D、强力铣削法	A
398	数控编程	在数控铣床上加工箱体，一般一次安装能____。（ ） A、加工多种表面 B、只能加工孔类 C、加工全部孔和面 D、只能加工平面	C
399	数控编程	关于需要进行刀库返回参考点的操作说法不正确的是（ ） A：在向刀号存储器输入刀号之前，应使刀库返回参考点 B：在调整刀库时，如果刀套不在定位位置上，应使刀库返回参考点 C：在机床通电之后或是在机床和刀库调整结束，自动运行之前，应使刀库返回参考点 D：在程序试运行后，自动运行之前，无需使刀库返回参考点	D
400	数控编程	我国通常采用的程序代码标准是：（ ） A、EIA； B、ISO； C、NC； D、CNC	B
401	数控编程	机床加工时，如进行圆弧插补，规定的加工平面默认为：（ ） A：G17； B：G18； C：G19； D：G20	A
402	数控编程	关于利用G10工件坐标系的设定、变更功能说法不正确的是：（ ） A：设定 B：修改 C：镜像 D：平移	C
403	数控编程	FANUC系统中，程序段G51X0Y0P1000中，P指令是（ ） A：子程序号 B：缩放比例 C：暂停时间 D：循环参数	B
404	数控编程	FANUC系统中，程序段G68X0Y0R45.0中，R指令是（ ） A：半径值 B：顺时针旋转45° C：逆时针旋转45 D：循环参数	B
405	数控编程	在铣削一个XY平面上的圆弧时，圆弧起点在（30，0），终点在（-30，0），半径为50，圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针，则铣削圆弧的指令为（ ）。 A：G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 B：G17 G90 G03 X-300.0 Y0 R-50.0 F50 C：G17 G90 G03 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 D：G17 G91 G02 X30.0 Y0 R50.0 F50	A
406	数控编程	程序段G00G01G02G03X50.0Y70.0R30.0F70；最终执行（ ）指令。 A：G00 B：G01 C：G02 D：G03	D
407	数控编程	在（50，50）坐标点，钻一个φ6深10MM的孔，Z轴坐标零点位于零件表面上，则指令为（ ）。 A:G85 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 B:G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 C:G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50 D:G83 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50	D
408	数控编程	通常用球刀加工比较平缓的曲面时，表面粗糙度的质量不会很高，这是因为（ ）而造成的。（ ） A：行距不够密 B：步距太小 C：球刀刀刃不太锋利 D：球刀尖部的切削速度几乎为零	A
409	数控编程	下面哪种情况容易产生报警（ ） A：圆弧进刀 B：直线进刀 C：加工大于刀具直径槽 D：加工中未对刀时	B
410	数控编程	关于刀具长度偏置的自动测量说法错误的是。（ ） A：发出G73指令，刀具开始移动到测量位置并保持继续移动，直到从测量装置输出趋近结束信号为止。 B：设置工作坐标系，以便使刀具移动到测量位置之后，能进行测量；坐标系可以不和编程的工件坐标系相同。 C：执行G73指令时，刀具以快速移动速度向测量位置移动，快要到达时降低进给速度，然后继续移动，直到测量仪发出趋近结束信号到CNC，刀具移动停止。 D：当刀具到达的测量位置的坐标值和G73指定的坐标值之间的差值被加到当前刀具长度偏置值上。	B
411	数控编程	下面关于刀具半径补偿说法不正确的是。（ ） A：刀具半径补偿C不执行从MDI输入的指令。但是，当用单程序段功能暂时停止由绝对值指令的自动运行时，可以执行MDI运行。 B：在偏置方式中，偏置方向不可以改变。 C：如果在偏置方式中指定下面指令，偏置方式被暂时取消，然后又自动恢复。 D：当在偏置方式中指令没有刀具移动的程序段时，矢量和刀心轨迹与程序段不指令时相同。	B
412	数控编程	在插补功能中不能进行编程的是。（ ） A：定位 B：单方向定位 C：准确停止 D：直线插补	B
413	数控编程	在插补功能中能进行编程的是。（ ） A：攻丝方式 B：拐角自动倍率 C：分度工作台分度 D：跳转功能	D

414	数控编程	在进给功能中可以编程的是。() A: 每转进给 B: 每分钟进给 C: 第2进给速度倍率 D: F1位数指令进给	B
415	数控编程	下列功能中不能实现多段预读控制的是。() A: 空运行 B: 固定循环 C: 圆弧插补 D: 工作坐标系	B
416	零件加工	比导向平面精度和表面质量要求更高的平面是()。 A. 配合平面 B. 非配合平面 C. 精密量具表面 D. 端平面	C
417	零件加工	以下平面中精度和表面质量要求最低的是()。 A. 非配合平面 B. 配合平面 C. 端平面 D. 导向平面	A
418	零件加工	平面的形状精度是指平面本身的()公差。 A. 对称度 B. 垂直度 C. 平行度 D. 平面度	D
419	零件加工	以下()项不属于平面与平面之间的位置精度要求。 A. 平行度 B. 同轴度 C. 垂直度 D. 倾斜度	B
420	零件加工	平面的表面质量指平面的粗糙度、表层硬度及()。 A. 形状误差 B. 尺寸误差 C. 波度 D. 位置误差	C
421	零件加工	衡量平面的质量的两个主要方面是()。 A. 平面度和表面粗糙度 B. 平行度和垂直度 C. 表面粗糙度和垂直度 D. 平面度和平行度	A
422	零件加工	对于一些塑性变形大、热强度高和冷硬程度严重的材料, 端铣时应采用(), 以显著提高铣刀的寿命。 A. 对称顺铣 B. 对称逆铣 C. 不对称逆铣 D. 不对称顺铣	D
423	零件加工	下列不属于常用的精密加工方法的是()。 A. 研磨 B. 珩磨 C. 超精加工 D. 精铣	D
424	零件加工	圆柱铣刀精铣平面时, 铣刀直径选用较大值, 目的是() A. 减小铣削时的铣削力矩 B. 增大铣刀的切入和切出长度 C. 减小加工表面粗糙度值 D. 可以采用较大切削速度和进给量	C
425	零件加工	加工较大平面的工件时, 一般采用()。 A. 立铣刀 B. 端铣刀 C. 圆柱铣刀 D. 镗刀	B
426	零件加工	在铣床上铣削斜面, 可以采用的方法是()。 A. 使用夹具转动工件至所需角度 B. 转动立铣头至所需角度 C. 使用适当的角度铣刀 D. A, B, C均可	D
427	零件加工	当台阶的尺寸较大时, 为了提高生产效率和加工精度, 应在()铣削加工。 A. 立式加工中心用面铣刀 B. 卧式加工中心用三面刃铣刀 C. 立式加工中心用键槽铣刀 D. 卧式加工中心用锯片铣刀	A
428	零件加工	采用两把直径相同的三面刃铣刀组合铣削台阶面时, 考虑铣刀偏让, 应用刀杆垫圈将铣刀内侧的距离调整到()工件所需要的尺寸进行试铣。 A. 略大于 B. 等于 C. 略小于 D. 以上都可以	A
429	零件加工	用三面刃铣刀组合铣削台阶时, 两把铣刀切削刃之间的距离应根据()尺寸进一步调整较为合适。 A. 两铣刀切削刃之间测量的 B. 试件铣出的 C. 两铣刀凸缘之间的 D. 两铣刀侧刃之间的	B
430	零件加工	铣刀每转进给量 $f=0.64\text{mm/r}$, 主轴转速 $n=75\text{r/min}$, 铣刀齿数 $z=8$, 则 f_z 为() A. 48mm B. 5.12mm C. 0.08mm D. 8mm	C
431	零件加工	在铣削过程中, 单位时间内工件相对铣刀所移动的距离称为()。 A. 铣削长度 B. 进给量 C. 进给速度 D. 单位进给	C
432	零件加工	采用逆铣方式时, 铣刀的()摩擦增大明显, 因而切削温度升高。 A. 后刀面与工件 B. 前刀面与切屑 C. 刀刃与工件 D. 后刀面与切屑	A
433	零件加工	在工件上既有平面需要加工, 又有孔需要加工时, 可采用()。 A. 粗铣平面→钻孔→精铣平面 B. 先加工平面, 后加工孔 C. 先加工孔, 后加工平面 D. A, B, C均可	B
434	零件加工	立铣床一般用()加工平面。 A. 圆柱铣刀 B. 端面铣刀 C. 盘形铣刀 D. 成型铣刀	B
435	零件加工	在铣削过程中, 铣刀轴线与工件的对称中心线重合称为()。 A. 逆铣削 B. 顺铣削 C. 不对称铣削 D. 对称铣削	D
436	零件加工	对简单型腔类零件进行精加工时, ()。 A. 先加工底面, 后加工侧面 B. 先加工侧面, 后加工底面 C. 只加工底面, 不用加工侧面 D. 只加工侧面, 不用加工底面	A
437	零件加工	铣削加工采用顺铣时, 铣刀旋转方向与工件进给方向()。 A. 相同 B. 相反 C. 没有任何关系 D. A、B都不可能	A
438	零件加工	在制定零件型腔的粗加工工艺时, 考虑到零件的加工余量大, 应采用()方法以便减少机床的振动。 A. 顺铣 B. 逆铣 C. 往复形走刀 D. 环切走刀	B

439	零件加工	数控铣床加工拐角为直角的零件时,在拐角处可能产生欠程或超程现象,造成加工轮廓误差。数控加工的编程和操作人员严格消除欠程现象的正确措施是()。 A. 改变加工时的刀具的进给速度 B. 提高进给伺服系统增益 C. 降低进给伺服系统增益 D. 刀具到达拐角处暂停30~50毫秒	D
440	零件加工	进行二维型腔铣削时,不常用的刀具具有()。 A. 键槽铣刀 B. 锥形铣刀 C. 立铣刀 D. 环形铣刀	B
441	零件加工	下列刀具中,()不能作大量的轴向切削进给。 A. 球头铣刀 B. 立铣刀 C. 键槽铣刀 D. 镗刀	B
442	零件加工	刀具半径补偿产生过切的原因之一是()。 A. 刀具半径大于工件轮廓的半径 B. 刀具半径小于工件轮廓的半径 C. 刀具半径等于工件轮廓的半径 D. 加工直线轮廓会产生过切	A
443	零件加工	G指令中准备功能指令用于刀具半径补偿注销的指令是()。 A. G49 B. G41 C. G42 D. G40	D
444	零件加工	数控铣床取消刀补应在 ()。 A. 工件轮廓加工完成立即取消刀补 B. 工件轮廓加工完成撤离工件后取消刀补 C. 任意时间都可以取消刀补 D. 工件轮廓加工完成可以不取消刀补	B
445	零件加工	铣削刀具半径补偿的应用之一是()。 A. 用同一程序,同一尺寸的刀具可实现对工件的粗精加工 B. 仅能作粗加工 C. 仅能作精加工 D. 仅能加工曲线轮廓	A
446	零件加工	型腔铣削加工深度方向的进刀方式为()。 A. 沿Z轴方向直接进刀 B. 沿螺旋线或斜线进刀 C. 沿给定的矢量方向进刀 D. 沿切线方向进刀	B
447	零件加工	刀具半径补偿产生干涉的原因之一是()。 A. 刀具半径大于工件轮廓的半径 B. 刀具半径小于工件轮廓的半径 C. 刀具半径补偿的工艺路线大于刀具直径 D. 加工直线轮廓会产生过切	A
448	零件加工	当铣削一圆型腔时,为保证不产生切入、切出的刀痕,刀具切入、切出时应采用()。 A. 法向切入、切出方式 B. 切向切入、切出方式 C. 任意方向切入、切出方式 D. 切入、切出时应降低进给速度	B
449	零件加工	加工一个内轮廓时,常用G41/G42来偏置刀具,如果加工出的零件尺寸小于要求尺寸,只能再加工一次,但加工前要进行调整,最简单的调整方法是()。 A. 更换刀具 B. 减小刀具参数中的补偿值 C. 加大刀具参数中的补偿值 D. 修改程序	B
450	零件加工	在数控工艺参数中,行距的选择是非常重要的,对粗加工而言,行距一般选为所使用刀具直径的()左右。 A. 1/2 B. 1/3 C. 1/10 D. 3/4	A
451	零件加工	对有岛屿类型腔零件进行精加工时,()。 A. 先加工侧面,后加工底面 B. 先加工底面,后加工侧面 C. 只加工侧面,不加工底面 D. 只加工底面,不加工侧面	B
452	零件加工	一般在型腔铣削中不常用的加工方法是()。 A. 单方向行切 B. 双方向行切 C. 交线清角 D. 环切法	C
453	零件加工	在铣削过程中,每次进给铣削深度只有0.1~1mm并以较快的进给速度往复进行铣削为()。 A. 分层铣削法 B. 一次铣准深度法 C. 阶梯铣削法 D. 强力铣削法	A
454	零件加工	铣削凸模平面外轮廓时,一般用立铣刀的侧刃切削,应沿轮廓()切入和切离。 A. 法向 B. 斜向 C. 曲线延长线的切向 D. 曲线延长线的法向	C
455	零件加工	当程序给定的圆弧半径小于刀具半径时,向圆弧圆心方向的半径补偿将会导致:()。 A. 过切 B. 欠切 C. 正常切削 D. 无法确定	A
456	零件加工	直线逼近法与相切圆弧法相比较,工件()。 A. 表面光滑 B. 表面连续 C. 表面过渡自然 D. 表面存在夹角	D
457	零件加工	数控铣床精加工曲面时应采用()。 A. 垂直进刀 B. 法向进刀 C. 顺铣 D. 逆铣	C
458	零件加工	球头铣刀的球半径通常()被加工凹形曲面的曲率半径。 A. 小于 B. 大于 C. 等于 D. A, B, C都可以	A
459	零件加工	加工空间曲面、模具型腔或凸模成形表面常选用()。 A. 立铣刀 B. 面铣刀 C. 模具铣刀 D. 成形铣刀	C
460	零件加工	用较大直径的刀具加工所遗留下来的未切削材料,适合于采取()加工方法。 A. 残料清角精加工 B. 等高线精加工 C. 浅面精加工 D. 交线清角精加工	A
461	零件加工	生成清除前一刀具路径剩余材料的刀具路径的曲面加工方法是()。 A. 残料精加工 B. 交线清角精加工 C. 残料式粗加工 D. 口袋式粗加工	C
462	零件加工	加工曲线轮廓时,对于有刀具半径补偿的数控系统,只需按照()的轮廓曲线编程。 A. 刀具左补偿 B. 刀具右补偿 C. 被加工工件 D. 刀具中心	C

463	零件加工	在补偿寄存器中输入的D值的含义为()。 A. 只表示为刀具半径 B. 粗加工时的刀具半径 C. 粗加工时的刀具半径与精加工余量之和 D. 精加工时的刀具半径与精加工余量之和	C
464	零件加工	加工步长指控制刀具步进方向上相邻两个刀位之间的直线距离，曲面加工中，步长对加工质量的影响较大，下列说法正确的是()。 A. 步长越大，加工零件表面越光滑 B. 步长的数值必须小于加工表面的形位公差 C. 实际生成刀具轨迹的步长一定小于设定步长 D. 步长的大小会影响加工效率	D
465	零件加工	造成球面工作表面粗糙度达不到要求的原因之一是()。 A. 铣削量过大 B. 对刀不准 C. 工件与夹具不同轴 D. 未加冷却润滑液	A
466	零件加工	对于精度高、型面复杂的大型型面（如汽车模具）加工一般由()工序来完成 A. 粗加工—精加工—残料精加工 B. 粗加工—半精加工—精加工—残料精加工 C. 粗加工—半精加工—精加工—清角加工 D. 粗加工—半精加工—精加工	C
467	零件加工	飞机叶轮片曲面加工属于()。 A. 两轴半加工 B. 三轴联动加工 C. 四轴联动加工 D. 五轴联动加工	D
468	零件加工	螺旋桨曲面加工属于()。 A. 两轴半加工 B. 三轴联动加工 C. 四轴联动加工 D. 五轴联动加工	D
469	零件加工	从表面加工质量和切削效率方面看，只要在保证不过切的前提条件，无论是曲面的粗加工还是精加工，都应优先选择()。 A. 平头刀 B. 球头刀 C. 鼓形刀 D. 面铣刀	A
470	零件加工	在数控铣削加工中，侧面与底面的垂直度不好时，可以采用()方法改进。 A. 增加立铣刀悬伸量 B. 降低切削速度 C. 由双刃刀改为4刃刀 D. 增大进给量	C
471	零件加工	不能解决因切削刃出现细小缺口导致加工表面粗糙的方法是()。 A. 选择韧性更好的刀片 B. 减小刀片前角 C. 选择几何槽型强度好的刀片 D. 提高切削速度	B
472	零件加工	干涉面的预留量()，会导致欠切现象。 A. 太大 B. 太小 C. 不大不小 D. 与干涉面预留量无关	A
473	零件加工	为保证下刀的安全性，一般采取的下刀方式有()。 A. 垂直 B. 螺旋 C. 倾斜 D. 以上都对	D
474	零件加工	在铣床上镗孔，若镗刀伸出过长，产生弹性偏让或刀尖磨损，会使()。 A. 孔距超差 B. 孔径超差 C. 孔轴线歪斜 D. 孔壁出现划痕	B
475	零件加工	镗孔时，孔出现锥度的原因之一是()。 A. 主轴与进给方向不平行 B. 工件装夹不当 C. 切削过程中刀具磨损 D. 工件变形	C
476	零件加工	镗孔时，毛坯孔的误差及加工面硬度不均匀，会使所镗孔产生()。 A. 尺寸误差 B. 圆度误差 C. 对称度误差 D. 锥度误差	B
477	零件加工	若工件批量大，为保证孔的位置精度，钻孔时常用()方法保证。 A. 打样冲眼 B. 划线 C. 钻模 D. 钻中心孔	C
478	零件加工	普通加工中心，镗孔时位置精度可达()。 A. $\pm 0.001 \sim \pm 0.002\text{mm}$ B. $\pm 0.01 \sim \pm 0.02\text{mm}$ C. $\pm 0.05 \sim \pm 0.1\text{mm}$ D. $\pm 0.1 \sim \pm 0.15\text{mm}$	B
479	零件加工	当钻的孔尺寸精度较高，表面粗糙度值较小时，加工中应取()。 A. 较大的进给量和较小的切削速度 B. 较小的进给量和较大的切削速度 C. 较大的切削深度 D. 较大的进给量和较小的切削速度	B
480	零件加工	在工件上既有平面需要加工，又有孔需要加工时，可采用()。 A. 粗铣平面-钻孔-精铣平面 B. 先加工平面，后加工孔 C. 先加工孔，后加工平面 D. 任何一种形式	B
481	零件加工	箱体上中等尺寸的孔常采用()精加工。 A. 钻—扩—拉 B. 钻—镗 C. 钻—铰 D. 钻—扩—铰	B
482	零件加工	对未经淬火直径较小孔的精加工应采用()。 A. 铰削 B. 镗削 C. 磨削 D. 钻削	A
483	零件加工	用标准铰刀铰削H7~H8，直径小于40mm，Ra0.8的孔，其工艺过程一般是() A. 钻孔-扩孔-铰孔 B. 钻孔-扩孔-粗铰-精铰 C. 钻孔-扩孔 D. 钻孔-铰孔	B
484	零件加工	数控精镗 $\phi 30\text{J6}$ 轴承孔正确的最终对刀方法是()。 A. 试切法 B. 使用刀具预调仪 C. 使用机内对刀仪 D. 千分尺	A

485	零件加工	欲加工 $\phi 6H7$ 深30mm的孔，合理的用刀顺序应该是()。 A. $\phi 2.0$ 麻花钻， $\phi 5.0$ 麻花钻、 $\phi 6.0$ 微调精镗刀 B. $\phi 2.0$ 中心钻， $\phi 5.0$ 麻花钻、 $\phi 6H7$ 精铰刀 C. $\phi 2.0$ 中心钻， $\phi 5.8$ 麻花钻、 $\phi 6H7$ 精铰刀 D. $\phi 1.0$ 麻花钻， $\phi 5.0$ 麻花钻、 $\phi 6H7$ 麻花钻	C
486	零件加工	铣削孔中间的环形槽时，宜采用的刀具为()。 A. 锯片铣刀 B. 镗刀 C. 浮动镗刀 D. 铰刀	A
487	零件加工	铣孔所能达到的尺寸精度为()。 A. IT6~IT8 B. IT5~IT6 C. IT10~IT13 D. IT8~IT9	D
488	零件加工	钻工件内孔表面的表面粗糙度为()。 A. Ra6.3 B. Ra12.5 C. Ra3.2 D. Ra1.6	B
489	零件加工	扩孔的加工质量比钻孔高，一般尺寸精度可达()。 A. IT14~IT16 B. IT8~IT6 C. IT9~IT8 D. IT10~IT11	D
490	零件加工	钻—扩—铰工件内孔表面尺寸精度可达到()。 A. IT9~IT8 B. IT11~IT10 C. IT7~IT6 D. IT12~IT11	A
491	零件加工	钻—扩—铰工件内孔表面的表面粗糙度为()。 A. Ra12.5 B. Ra6.3 C. Ra0.8 D. Ra3.2	D
492	零件加工	机用铰刀用于铰削铸铁件盲孔时，切削锥度为()。 A. 10° B. 30° C. 45° D. 90°	A
493	零件加工	镗孔前的钻孔，孔端面的垂直度与钻孔精度()。 A. 有关 B. 无关 C. 关系很小 D. 关系很大	A
494	零件加工	粗镗—半精镗工件内孔表面的经济精度为()。 A. IT8-9 B. IT5-7 C. IT4-5 D. 5-6	A
495	零件加工	加工大直径深孔，一般采用钻、扩、镗和()的方法。 A. 研 B. 磨 C. 铰 D. 铣	C
496	零件加工	深孔加工必须解决刀具细长刚性差，切屑不易排出和()问题。 A. 设备功率 B. 刀具冷却 C. 刀具振动 D. 刀具磨损	B
497	零件加工	确定镗孔顺序时，要考虑到在调整坐标尺寸时，工作台朝()方向移动。 A. 一个 B. 任意 C. 左、右 D. 两个	A
498	零件加工	镗削小孔时，为了去掉钻孔时的硬化层，粗镗的背吃刀量一般取()mm。 A. 0.3 B. 0.1 C. 0.5 D. 1	B
499	零件加工	在圆锥面上镗削孔时，为了提高孔的形状精度，精镗时的背吃刀量应为()mm A. 0.03~0.05 B. 0.20~0.25 C. 0.30~0.40 D. 0.40~0.50	A
500	零件加工	镗削大直径的深孔时，通常镗削后轴线都会有不同程度的偏移，必须采用()镗削校正。 A. 单刃 B. 双刃 C. 带前引导的双刃 D. 带前后引导的双刃	D
501	零件加工	下列()因素在镗孔时对镗刀的耐用度影响较小。 A. 切削速度 B. 进给量 C. 镗刀几何角度 D. 背吃刀量	C
502	零件加工	镗孔时，为了保证镗杆和刀体有足够的刚性，孔径在30~120mm范围时，镗杆直径一般为孔径的()倍较为合适。 A. 1 B. 0.8 C. 0.5 D. 0.3	B
503	零件加工	在镗削与工件侧面平行的孔系或与侧面有位置关系的孔时，一般来说应以工件上的()来进行找正定位。 A. 底面 B. 端面 C. 侧面 D. 顶面	C
504	零件加工	用浮动镗刀镗孔，当刀杆轴线与装刀矩形孔不垂直时，会使被镗孔的孔径()。 A. 变形 B. 缩小 C. 扩大 D. 不变	B
505	零件加工	粗镗—半精镗—磨工件内孔表面的粗糙度值为()。 A. Ra3.2~1.6 B. Ra6.3~3.2 C. Ra0.8~0.2 D. Ra0.05~0.025	C
506	零件加工	在切断、加工深孔或用高速钢刀具加工时，宜选择()的进给速度。 A. 较高 B. 较低 C. 数控系统设定的最低 D. 数控系统设定的最高	B
507	零件加工	深孔加工的切削液可用极压切削液或高浓度极压乳化液，当油孔很小时，应选用粘度()的切削液。 A. 大 B. 小 C. 中性 D. 不变	B
508	零件加工	目前，国产的数控机床主轴转速已高达()r/min，这样对各种小孔加工以及提高孔加工表面质量都极为有利。 A. 5000~10000 B. 10000~40000 C. 10000~50000 D. 10000~90000	B
509	零件加工	镗削精密孔时，为方便调刀，可采用微调镗刀头，这种微调镗刀的刻度盘值一般可达到()。 A. 20 μm B. 15 μm C. 5 μm D. 2.5 μm	D
510	零件加工	数控机床刚性攻丝时，()。 A. Z轴运动速度和主轴速度无关 B. 在攻丝过程中，Z轴运动速度不受主轴转速修调的影响 C. 在攻丝过程中，Z轴运动速度不受速度倍率和进给保持的影响 D. 上述说法都不对	C

511	零件加工	攻螺纹时, 孔的直径必须比螺纹()稍大一点。 A. 底径 B. 顶径 C. 中径 D. 公称直径	B
512	零件加工	在加工中心上攻丝或铣螺纹时, F指()。 A. 螺距 B. 导程 C. 根据主轴转速和螺纹导程计算出的进给速度 D. 任意	C
513	零件加工	下列刀具中适用加工半圆键槽的刀是()。 A. 立铣刀 B. 角度铣刀 C. 盘铣刀 D. 半圆键槽铣刀	D
514	零件加工	加工键槽时, 一般选用的刀具是()。 A. 圆柱铣刀 B. 端面铣刀 C. 球头铣刀 D. 键槽铣刀	D
515	零件加工	下列刀具中不适宜用来加工沟槽的刀具是()。 A. 立铣刀 B. 键槽铣刀 C. 角度铣刀 D. 端面铣刀	D
516	零件加工	铣削沟槽时, 为保持刀具具有较长的使用寿命, 可以采取的措施是()。 A. 加大进给量 B. 减小切削厚度 C. 提高切削速度 D. 增大切削层宽度	B
517	零件加工	在轴类零件上加工沟槽时, 宜采用的刀具是()。 A. 键槽铣刀 B. 球头铣刀 C. 角度铣刀 D. 端面铣刀	A
518	零件加工	下列措施中, ()项不能提高零件的表面质量。 A. 减小进给量 B. 减小切削厚度 C. 降低切削速度 D. 减小切削层宽度	C
519	零件加工	下列措施中, ()项能提高零件的表面质量。 A. 增大进给量 B. 加大切削厚度 C. 提高切削速度 D. 增大切削层宽度	C
520	零件加工	下列不属于零件表面质量项目内容的是()。 A. 表面粗糙度 B. 表面冷作硬化 C. 表面残余应力 D. 相互表面的形位公差	D
521	零件加工	若键槽铣刀与主轴的同轴度为0.01, 则键槽宽度尺寸可能比铣刀直径大()。 A. 0.01 B. 0.02 C. 0.03 D. 0.04	B
522	零件加工	铣削键槽时所要保证的主要尺寸是()。 A. 键槽深度 B. 键槽长度 C. 键槽宽度 D. 键槽底面到轴中心线	C
523	零件加工	铣削键槽时所要保证的主要位置公差是()。 A. 键槽两侧的平行度 B. 键槽对轴的中心线的对称度 C. 键槽中心线的直线度 D. 键槽侧面的平面度	B
524	零件加工	如要采用立铣刀直接加工封闭形键槽时, 一般应采用的工艺方法是()。 A. 减小进给量 B. 降低切削速度 C. 减小背吃刀量 D. 在槽的一端钻工艺孔	D
525	零件加工	铣削沟槽时, 槽宽和对称度超差的原因有()。 A. 刀具宽度尺寸超差 B. 刀具端面跳动大 C. 铣刀对刀误差 D. A, B, C均可	D
526	零件加工	下列哪种直角沟槽可用尺寸适当的立铣刀直接加工()。 A. 封闭槽、开口槽 B. 半封闭槽、开口槽 C. 封闭槽、半封闭槽 D. 无正确选项	B
527	零件加工	用三面刃铣刀铣削直角沟槽时不应采取的措施是()。 A. 注意铣刀的端面摆差 B. 注意铣刀单面切削时的让刀现象 C. 铣刀在槽中旋转时不能退回工件 D. 铣削时间歇进给	D
528	零件加工	切削进给量是加工沟槽中的重要参数。进给量与表面粗糙度的关系是()。 A. 进给量增大, 降低表面粗糙度值 B. 进给量不影响粗糙度 C. 适当减小进给量, 降低表面粗糙度值 D. 进给量越小, 表面粗糙度值越低	C
529	零件加工	铣削轴上的沟槽类零件时, 工件用虎钳, V形铁, 分度头进行装夹, 每一种装夹各有特点, 若工件直径存在偏差, 下列叙述正确的是()。 A. 使用虎钳装夹时, 会使工件轴线的水平位置发生变动 B. 使用V形铁装夹时, 不会影响键槽两侧面与外圆轴心线的对称度 C. 使用分度头装夹时, 不会影响其轴线的位置变动 D. 使用V形铁装夹时, 不会影响沟槽的深度	D
530	零件加工	对于键槽对称度要求比较高的工件, 成批生产时宜采用的夹具是()。 A. 机用虎钳 B. V形铁 C. 分度头 D. 无合适选项	C
531	零件加工	加工沟槽时, 需用百分表校正铣刀刀刀的径向跳动, 一般要求校正到()之内。 A. 0.1 B. 0.2 C. 0.01 D. 0.02	C
532	零件加工	当用三面刃铣刀加工封闭式键槽时, 安装三面刃铣刀时, 要用百分表校正端面跳动, 一般应校正()范围内。 A. 0.01~0.02 B. 0.02~0.03 C. 0.03~0.04 D. 0.04~0.05	D
533	零件加工	加工键槽时, 当按加工刀痕的方法对中心时, 下列叙述不正确的是()。 A. 利用三面刃铣刀的圆柱刀刀试切时, 若铣出的刀痕为椭圆形, 且相接处无大的接痕, 则对刀基本合格 B. 利用立铣刀的端面刀刀试切工件表面, 若铣出的刀痕为两个对轴中心完全对称的扇形, 则对刀基本合格 C. 半圆键槽铣刀与三面刃铣刀对刀方法一致 D. 立铣刀与三面刃铣刀对刀方法一致	D
534	零件加工	用立铣刀加工键槽, 采用贴纸法按工件侧面对中心时, 则要进行换算才可确定中心所在的位置, 换算时必须知道的尺寸是()。 A. 工件对刀处的外径 B. 刀的外径 C. 刀的长度 D. A和B	D

535	零件加工	检测键槽的宽度是否合格,使用的检测工具最好是()。 A. 千分尺 B. 深度尺 C. 游标卡尺 D. 键槽塞规	D
536	零件加工	检验用立铣刀加工的键槽的对称度时,一般可以在键槽铣好后,不取下工件,去除毛刺后,用划针或百分表检验槽口两边的高度,正确的结论是()。 A. 两边等高,则槽的中心与轴的中心一致 B. 左边高度大于右边高度时,应将工作台向左边移动。 C. 右边高度大于左边高度时,应将工作台向右边移动。 D. 以上结论均不正确	A
537	零件加工	采用半圆键槽铣刀铣削半圆键槽时,对铣刀的外径和宽度要求正确的是()。 A. 只需要铣刀的外径与键槽的公称直径相等 B. 只需要铣刀宽度与键槽的宽度尺寸相等 C. 外径和宽度都要相等 D. 无合适选项	C
538	零件加工	加工沟槽用的尖齿槽铣刀是一种直齿圆盘铣刀,其刀刃情况是()。 A. 两端面有刀刃 B. 圆柱面和端面均有刀刃 C. 圆柱面没有刀刃 D. 圆柱面有刀刃,端面没有刀刃	D
539	零件加工	加工轴上的半圆键槽时,应当采用的刀具是()。 A. 立铣刀 B. 三面铣刀 C. 半圆键槽铣刀 D. 端面铣刀	C
540	零件加工	在尺寸链中,尺寸链的特征具有()。 A. 连续性和封闭性 B. 连续性和关联性 C. 封闭性和关联性 D. 封闭性和间断性	C
541	零件加工	在尺寸链计算中,在组成环公差不变时,由概率法计算出的封闭环公差要()极值法计算的公差。 A. 大于 B. 小于 C. 等于 D. 大于或等于	A
542	零件加工	在尺寸链的分类中,按尺寸链的空间位置划分为直线尺寸链、空间尺寸链和()。 A. 长度尺寸链 B. 角度尺寸链 C. 平面尺寸链 D. 工艺尺寸链	C
543	零件加工	在尺寸链中,尺寸链最短原则为()。 A. 尽可能减少增环的环数 B. 尽可能减少减环的环数 C. 尽可能减少组成环的环数 D. 尽可能减小封闭环的尺寸	C
544	零件加工	加工中心上加工的既有平面又有孔系的零件是指()零件。 A. 齿轮类 B. 箱体类 C. 盘、套、板类 D. 凸轮类	B
545	零件加工	箱体零件重要孔和主要平面粗糙度会影响连接面性质或接触刚度,一般要求主轴孔表面粗糙度Ra为()。 A. 0.4 μ m B. 1.6 μ m C. 3.2 μ m D. 0.63 μ m	A
546	零件加工	箱体零件同轴上各孔的同轴度一般约为最小孔径公差的()。 A. 1/3 B. 1/2 C. 1/4 D. 3/4	B
547	零件加工	箱体零件上要求较高的轴孔的几何形状精度应不超过轴孔尺寸公差()。 A. 1/3 ~ 1/2 B. 1/2 ~ 2/3 C. 2/3 ~ 1 D. 0 ~ 1/3	B
548	零件加工	同轴孔系除孔本身的尺寸精度和表面粗糙度要求外,最主要技术要求还有各孔之间()误差。 A. 平行度 B. 同轴度 C. 垂直度 D. 位置度	B
549	零件加工	齿轮箱中齿轮的啮合精度除了同齿轮本身精度有关之外,下列因素中()对齿轮的啮合精度影响最小。 A. 直线度 B. 位置度 C. 中心距及中心线平行度 D. 同轴度	D
550	零件加工	镗削箱体中的孔时,如果前后端面两孔的中心线平行于箱体底面的垂直孔系时,应以()面为安装基准面。 A. 箱体侧面 B. 箱体底面 C. 箱体端面 D. 以上均可以	B
551	零件加工	在铰孔和浮动镗孔等加工时都是遵循()原则的。 A. 互为基准 B. 自为基准 C. 基准统一 D. 基准重合	B
552	零件加工	有关孔系的说法哪一种是不正确的()。 A. 有相互位置精度要求的一系列孔称为“孔系” B. 孔系可分为平行孔系、同轴孔系和交叉孔系 C. 有相互尺寸精度要求的一系列孔称为“孔系” D. 根据生产规模和孔系的精度要求可采用不同的加工方法	C
553	零件加工	在平行孔系加工中,下面哪种保证孔距精度的方法是错误的()。 A. 找正法 B. 镗模法 C. 坐标法 D. 基准法	D
554	零件加工	大批大量加工发动机缸体上的同轴孔系时,为满足生产的需要,常采用专用镗杆进行多刀多刃镗削,镗杆与机床主轴采用()联接。 A. 刚性 B. 柔性 C. 浮动 D. 螺纹	C
555	零件加工	下列说法正确的是()。 A. 表面愈粗糙,应力集中愈严重 B. 表面愈粗糙,疲劳强度就愈高 C. 表面有残余拉伸应力时,疲劳强度提高 D. 零件表面有冷作硬化,会降低零件的耐磨性	A
556	零件加工	加工精度愈高,加工误差愈()。 A. 大 B. 小 C. 不变 D. 都不对	B
557	零件加工	工艺系统的几何误差是指()。 A. 加工原理误差 B. 调整误差 C. 工件受热变形引起的误差 D. 测量误差	C

558	零件加工	不属主轴回转运动误差的影响因素有()。 A. 主轴的制造误差 B. 主轴轴承的制造误差 C. 主轴轴承的间隙 D. 工件的热变形	D
559	零件加工	数控机床的分度精度既影响零件加工部位在空间的角度位置, 同时还会对孔系加工的()造成影响。 A. 同轴度 B. 圆柱度 C. 圆跳动 D. 全跳动	A
560	零件加工	对数控机床定位精度没有影响的是()。 A. 伺服系统 B. 移动部件导轨的几何误差 C. 检测系统 D. 工作台的平面度	D
561	零件加工	工件孔距的坐标精度与坐标定位精度()。 A. 无关 B. 关系极小 C. 关系极大 D. 相等	C
562	零件加工	按测量范围来讲, 下列()规格的游标卡尺不存在。 A. 0~150 B. 0~200 C. 0~250 D. 0~300	C
563	零件加工	电子数显卡尺的分度值为()。 A. 0.10 B. 0.05 C. 0.02 D. 0.01	D
564	零件加工	按测量范围来讲, 下列()规格的高度游标卡尺不存在。 A. 0~150 B. 0~200 C. 0~300 D. 0~500	A
565	零件加工	以下()项不属于内径千分尺的测量对象。 A. 孔径 B. 螺纹螺距 C. 卡规的内尺寸 D. 构槽宽度	B
566	零件加工	以下()不是内径测量工具。 A. 内径千分尺 B. 三爪内径千分尺 C. 四爪内径千分尺 D. 单杆式内径千分尺	C
567	零件加工	下列()内径千分尺测量范围系列是错误的。 A. 50~250 B. 100~1500 C. 150~2000 D. 200~2500	D
568	零件加工	以下()不是内径千分尺的组成部分。 A. 小测头 B. 锁紧装置 C. 微分筒 D. 测量头	A
569	零件加工	外径千分尺不可测量()。 A. 板材的厚度 B. 长度尺寸 C. 线材的外径 D. 退刀槽的深度	D
570	零件加工	下列()外径千分尺测量范围系列是错误的。 A. 0~25 B. 25~50 C. 50~75 D. 50~100	D
571	零件加工	外径千分尺的分度值是()。 A. 0.01 B. 0.02 C. 0.05 D. 0.001	A
572	零件加工	以下()不是百分表的测量范围系列。 A. 0~3 B. 0~5 C. 0~8 D. 0~10	C
573	零件加工	通常相对法测工件长度的测量工具是()。 A. 百分表 B. 游标卡尺 C. 外径千分尺 D. 内径千分尺	A
574	零件加工	百分表不带有()。 A. 公差指示器 B. 表圈制动器 C. 耐磨测头 D. 游标	D
575	零件加工	适用于测深孔尺寸及形状误差的测量工具是()。 A. 游标卡尺 B. 杠杆百分表 C. 内径百分表 D. 百分表	C
576	零件加工	投影仪投影屏上刻有米字线, 可对被测工件影象轮廓进行瞄准, 作()测量。 A. 横向 B. 纵向 C. 角度 D. 坐标	D
577	零件加工	三坐标测量机主要用于测量()。 A. 曲面 B. 硬度 C. 表面粗糙度 D. 强度	A
578	零件加工	在批量生产中检验键槽宽度是否合格, 通常应选用()检验。 A. 塞规 B. 游标卡尺 C. 内径千分尺 D. 通规	A
579	零件加工	用工艺孔对斜孔的角度和坐标位置进行检验是一种()检验方法。 A. 直接 B. 过渡 C. 间接 D. 配合	C
580	零件加工	将箱体零件的基准底平面放在平板上, 用千分表测量箱壁孔下母线的等高性时, 其误差值反映了孔中心线在()的平行度误差。 A. 垂直剖面内同底面平面 B. 水平剖面内同底面平面 C. 中心剖面内同底面平面 D. 垂直剖面内同中心剖面内	A
581	数控编程	G91 G02 X20.0 Y20.0 R=20F100执行前后刀所在位置的距离为() A. 0 B. 20 C. 2 D. 40	D
582	数控编程	数铣中, 设定坐标可应用()代码 A. G90 B. G91 C. G92 D. G94	C
583	数控编程	只在被指令的程序段内有效的G代码() A. G03 B. G92 C. G98 D. G99	C
584	数控编程	数控铣床的准备功能中, 顺圆插补的G代码为() A. G03 B. G02 C. G20 D. G31	B
585	数控编程	加工程序中平面设定可用() A. G17、G18、G19 B. G16、G17、G18 C. G18、G19、G20 D. G20、G21、G22	A
		在加工圆弧格式G02 X_Y_I_J_ 中, 下列说法正确的是()	

586	数控编程	A、X、Y值为起点坐标 C、I、J值为圆心点坐标	B、X、Y值为终点坐标 D、I、J值为圆心点坐标相对于终点的增量	B
587	数控编程	圆弧插补指令G03 X Y R 中，X、Y后的值表示圆弧的（ ） A. 起点坐标值 C. 圆心坐标相对于起点的值	B. 终点坐标值 D. 圆心坐标相对于终点的值	B
588	数控编程	刀具系统补偿为左补时，应采用（ ） A、G41 B、G42 C、G43 D、G44		A
589	数控编程	某直线控制数控机床加工的起始坐标为（0，0），接着分别是（0，5）；（5，5）；（5，0）；（0，0），则加工的零件形状是（ ） A. 边长为5的平行四边形 B. 边长为5的正方形 C. 边长为10的正方形 D. 边长为10的平行四边形		B
590	数控编程	圆弧加工指令G02 / G03中I、K值用于指指令（ ） A、圆弧终点坐标 C、圆心的位置	B、圆弧起点坐标 D、起点相对于圆心位置	D
591	数控编程	逐点比较圆弧插补时，若偏差逐数等于零，说明刀具在（ ） A、圆内 B、圆上 C、圆外 D、圆心		B
592	数控编程	以下关于圆弧插补的说法中，不正确的是（ ） A、圆弧插补分顺时针圆弧插补和逆时针圆弧插补 B、圆弧插补指令的格式只有一种 C、圆弧插补指令的基本格式：G02/G03 X Z I K F D、圆弧插补指令的基本格式：G02/G03 X Z R F		B
593	数控编程	G91 G00 X30.0 Y-20.0 表示（ ） A、刀具按进给速度移至机床坐标系 X=30mm，Y=-20mm点 B、刀具快速移至机床坐标系 X=30mm，Y=-20mm点 C、刀具快速向X正方向移动30mm，Y负方向移动20mm D、编程错误		C
594	数控编程	执行N10 G90 G01 X30 Z6；N20 G90 Z15；程序段后，正方向实际移动量为（ ） A、9mm B、21mm C、15mm D、6mm		C
595	数控编程	G00指令与下列的（ ）指令不是同一组的 A、G01 B、G02 C、G90 D、G03		C
596	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为(0，0)，半径为80，如果需要刀具从(80、0)沿该圆弧到达(0，80)点程序指令为（ ） A、G02 X0 Y80 I80 F300 B、G03 X0 Y80 I-80 J0 F300 C、G02 X80 Y0 J80 F300 D、G03 X80 Y0 J-80 I0 F300		B
597	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为(0，0)，半径为80，如果需要刀具从(80，0)，沿该圆弧到达(0，-80)点程序指令为（ ） A、G02 X0. Y0. I80. 0 F300； B、G03 X80. Y0. I-80. 0 F300 C、G02 X80. Y0. J80. 0 F300； D、G02 X0. Y-80. I-80. 0 F300		D
598	数控编程	程序段G00G01G02G03X50.0Y70.0R30.0F70；最终执行（ ）指令 A、G00 B、G01 C、G02 D、G03		D
599	数控编程	加工中心在铣削加工一个XY平面上的圆弧时，圆弧起点在（30，0），终点在（-30，0），半径为50，圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针，则铣削圆弧的指令为（ ） A、G18 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 B、G17 G90 G03 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 C、G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 D、G18 G90 G02 X30.0 Y0 R50.0 F50		C
600	数控编程	整圆编程时，应采用（ ）编程方式 A 、半径、终点 B、 圆心、终点 C 、圆心、起点 D、半径、起点		B
601	数控编程	在（50，50）坐标点，钻一个深10mm的孔，Z轴坐标零点位于零件表面上，则指令为（ ） A、G85 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 B、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R0 F50 C、G81 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50 D、G83 X50.0 Y50.0 Z-10.0 R5.0 F50		D
602	数控编程	执行下列程序后，G98 G81R3 Z-5 F50，钻孔深度是（ ） A、5mm B、3mm C、8mm D、2mm		D
		用于FANUC数控系统编程，对一个厚度为10mm， z 轴零点在下表面的零件钻孔，其的一段程序表述如下：G90G83X10.0Y20.0Z4.0R13.0Q3.0F100.0；它的含义是（ ） A、啄钻，钻孔位置在(10，20)点上，钻头尖钻到Z=4.0的高度上，安全间隙面在Z=13.0的高度上，每次啄钻深度为3mm，进给速度为100mm/min		

603	数控编程	B、啄钻，钻孔位置在(10, 20)点上，钻削深度为4mm，安全间隙面在Z=13.0的高度上，每次啄钻深度为3mm，进给速度为100mm/min C、啄钻，钻孔位置在(10, 20)点上，钻削深度为4mm，刀具半径为13mm，进给速度为100/min D、啄钻，钻孔位置在(10, 20)点上，钻头尖钻到Z=4.0的高度上，工件表面在Z=13.0的高度上，刀具半径为3mm，进给速度为100mm/min	A
604	数控编程	G17、G18、G19指令可用来选择()的平面 A、曲线插补 B、直线插补 C、刀具半径补偿 D、刀具长度补偿	C
605	数控编程	用于指令动作方式的准备功能的指令代码是() A、F 代码 B、G 代码 C、T 代码 D、S 代码	B
606	数控编程	CNC铣床加工程序中呼叫子程序的指令是() A、G98 B、G99 C、M98 D、M99	C
607	数控编程	设G01 X30 Z6执行G91 G01 Z15后,正方向实际移动量() A、9mm B、21mm C、15mm D、27mm	C
608	数控编程	用Φ12的刀具进行轮廓的粗、精加工，要求精加工余量为0.4，则粗加工偏移量为() A、12.4 B、11.6 C、6.4 D、9.6	C
609	数控编程	在数控铣床上用Φ20铣刀执行下列程序后，其加工圆弧的直径尺寸是() N1 G90 G17 G41 X18.0 Y24.0 M03 H06 N2 G02 X74.0 Y32.0 R40.0 F180 (刀具半径补偿偏置值是Φ20.2) A、Φ80.2 B、Φ80.4 C、Φ79.8 D、Φ80.6	C
610	数控编程	在铣削一个XY平面上的圆弧时，圆弧起点在(30, 0)，终点在(-30, 0)，半径为50，圆弧起点到终点的旋转方向为顺时针，则铣削圆弧的指令为() A、G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R50.0 F50 B、G17 G90 G03 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 C、G17 G90 G02 X-30.0 Y0 R-50.0 F50 D、G17 G90 G02 X30.0 Y0 R50.0 F50	A
611	数控编程	FUNUC系统中，下列()变量属于公用变量 A、#30 B、#140 C、#2000 D、#5201	B
612	数控编程	在主程序中可以用()指令调用宏程序 A、G64 B、G65 C、G66 D、G63	B
613	数控编程	运算的优先顺序如下() A、函数；乘除、逻辑与；加减、逻辑或、逻辑异或 B、函数；加减、逻辑或、逻辑异或乘除、逻辑与 C、乘除、逻辑与；函数；加减、逻辑或、逻辑异或 D、乘除、逻辑与；加减、逻辑或、逻辑异或；函数	A
614	数控编程	()是以变量的组合，通过各种算术和逻辑运算、转移和循环等命令，而编制的一种可以灵活运用 的程序，只要改变变量的值，即可完成不同的加工或操作。 A、子程序 B、用户宏程序 C、编程 D、ISO码	B
615	数控编程	G91 G01 X3.0 Y4.0 F100执行后，刀具移动了()mm A、1 B、3 C、5 D、0.75	C
616	数控编程	在数控铣床上铣一个正方形零件(外轮廓)，如果使用的铣刀直径比原来小1mm，则计算加工后的正方形尺寸差() A、小1mm； B、小0.5mm； C、大1mm； D、大0.5mm	A
617	数控编程	在假定不知刀具当前点情况下，下面哪段程序是较为安全的() A、G90 G28 Z0； B、G91 G28 Z0； C、G90 G28 X0 Y0 Z0； D、G91 G28 X0 Y0 Z0；	A
618	数控编程	有一平面轮廓的数学表达式为 $(X-2)^2 + (Y-5)^2 = 64$ 的圆，欲加工其内轮廓，请在下列刀中选一把() A、Φ16立铣刀 B、Φ20立铣刀 C、Φ5立铣刀 D、密齿端铣刀	C
619	数控编程	在XY平面上，某圆弧圆心为(0, 0)，半径为80，如果需要刀具从(80, 0)沿圆弧到达(0, 80)点程序指令为：() A、G02X0Y80. I80. F300 B、G03X0Y80. I-80. F300 C、G02 X0Y80. J80. F300 D、G03X0Y80. J-80. F300	B
620	数控编程	执行下列程序的轨迹图形是() G90 G00 X200.0 Y40.0 ; G03 X140.0 Y100.0 I-60.0 F300; A、是半径R60的1/4圆 B、是半径R60的1/2圆 C、是半径R60的3/4圆 D、是半径R40的1/2圆	A
621	数控编程	下列程序段，表示整圆插补的是() A、G91 G02 R-30 B、G03 X0 Y0 I30 J30	C

		C、G91 G03 X20 Y20 I30 J30 D、G03 X30 Y0 R-30	
622	数控编程	如果圆弧是一个封闭整圆，要求由A（20，0）点逆时针圆弧插补并返回A点，其程序段格式为（ ） A、G91 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100； B、G90 G03 X20.0 Y0 I-20.0 J0 F100； C、G91 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100； D、G90 G03 X20.0 Y0 R-20.0 F100；	B
623	数控编程	取消工件坐标系的零点偏置，下列（ ）指令不能达到目的 A、M30 B、M02 C、G52X0Y0Z0 D、M00	D
624	数控编程	G17G02X-Y-I-J-F-中I表示：（ ） A、X轴终点坐标 B、X轴起点坐标 C、圆弧起点指向圆心的矢量在X轴上的分量 D、圆心指向圆弧起点的矢量在X轴上的分量	C
625	数控编程	G02 X20 Y20 R-10 F100；所加工的一般是（ ） A. 整圆 B. 夹角 $\leq 180^\circ$ 的圆弧 C. $180^\circ < \text{夹角}$ D. $< 360^\circ$ 的圆弧	C
626	数控编程	设H01=6mm，则G91 G43 G01 Z-15.0；执行后的实际移动量为（ ） A、9mm B、21mm C、15mm D、10mm	A
627	数控编程	执行下列程序后，累计暂停进给时间是（ ） N1 G91 G00 X120.0 Y80.0； N6 X30.0 Y-50.0； N2 G43 Z-32.0 H01； N7 G01 Z-41.0 F120； N3 G01 Z-21.0 F120； N8 G04 X2.0； N4 G04 P1000； N9 G49 G00 Z55.0； N5 G00 Z21.0； N10 M02； A、3秒 B、2秒 C、1002秒 D、1.002秒	A
628	数控编程	数控铣床坐标命名规定，工作台纵向进给方向定义为（ ）轴，其它坐标及各坐标轴的方向按相关规定确定。 A、X B、Y C、Z D、C	C
629	数控编程	在数控加工中，刀具补偿功能除对刀具半径进行补偿外在用同一把刀进行粗、精加工时，还可进行加工余量的补偿，设刀具半径为r，精加工时半径方向的余量为 Δ ，则最后一次粗、精加工走刀的半径补偿量为（ ） A、 $r+\Delta$ B、r C、 Δ D、 $2r+\Delta$	D
630	零件加工	采用单角铣刀铣削等螺旋角锥度刀具时，调整铣刀和工件相对位置，先使单角铣刀（ ） A 主切削刀 B 副切削刀 C 侧刃 D 横刀	C
631	零件加工	蜗轮蜗杆传动用于传递（ ）之间的运动和力。 A 两平行轴 B 两相交轴 C 两交错轴 D 轴线与直线	C
632	零件加工	采用（ ）铣削凸轮时，为了使分度头轴线与铣刀轴线平行，分度头主轴的仰角与立铣头的转动角度应互为余角。 A 仿形法 B 展成法 C 垂直铣削法 D 倾斜铣削法	D
633	零件加工	由于螺旋齿槽铣削过程中存在着干涉现象，因而要加工齿形完全符合要求的螺旋形齿槽，必须采用专门设计的（ ）。 A 立铣刀 B 成形铣刀 C 盘形铣刀 D 角度铣刀	B
634	零件加工	用立铣刀铣削圆柱凸轮螺旋槽，引起干涉的主要原因是（ ）。 A 工件不同直径处的导程偏差 B 铣刀端面刃切削性能差 C 螺旋槽两侧切削力偏差 D 工件不同直径处的螺旋角偏差	D
635	零件加工	铣削圆柱凸轮时，进刀、退刀和切深操作均应在（ ）进行。 A 上升曲线部分 B 下降曲线部分 C 转换点位置 D 圆周环形部分	C
636	零件加工	如果复合斜面的位置在工件的端面上或在靠近端部的侧面上，则可利用（ ）加工。 A 可倾虎钳 B 斜垫铁和虎钳配合 C 转动立铣头和斜垫铁配合 D 转动立铣头和平口虎钳转盘配合	B
637	零件加工	为使锥度螺旋刀具圆锥面上的螺旋角相等，则（ ）。 A 工件直径必须随导程变化 B 导程应随工件直径变化 C 进给速度随工件直径变化 D 工件直径随纵向位置变化	B
638	零件加工	铣削等螺旋角锥度铣刀螺旋齿槽时，若需分度头作变速运动，工件台匀速运动，应采用（ ）。 A 非圆齿轮调速铣削法 B 凸轮移距铣削法 C 坐标铣削法 D 侧轴交换齿轮法	A
639	零件加工	铣削球面的方法是（ ），这种方法能获得精度较高的球面。 A 坐标法 B 仿形法 C 展成法 D 划线法	C
640	零件加工	在铣床上加工大质数直齿锥齿轮时，以往一般都用（ ）进行分齿。 A 角度分度法 B 近似分度法 C 简单分度法 D 差动分度法	B
641	零件加工	铣削模数小于3mm的蜗杆，不宜采用（ ）。因为此时刀具的刚度和强度较差，容易折断和变形。 A 盘形齿轮铣刀 B 专用铣刀 C 指状铣刀 D 蜗轮滚刀	C

642	零件加工	修磨和改制铣削模具型腔, 读图后 () 是确定铣削加工方法的首要准备工作。 A 选择机床 B 对型腔进行形体分解 C 选择刀具 D 选择切削用量	B
643	零件加工	() 主要是由刀具前刀面的推挤作用造成的, 它被切削金属四个变形区中变形量最大的一个区域。 A 基本变形区 B 刀具前刀面摩擦变形区 C 刃前变形区 D 刀具后刀面摩擦变形区	A
644	零件加工	() 内表面光滑, 外表面呈毛茸状, 有剪切的条纹。 A 带状切屑 B 节状切屑 C 崩碎切屑 D 粒状切屑	A
645	零件加工	产生 () 时, 切屑会缠绕在工件表面上, 拉毛加工表面, 同时还会损坏刀具的刀刃, 易伤害操作者。 A 带状切屑 B 节状切屑 C 崩碎切屑 D 粒状切屑	A
646	零件加工	铣削加工时, 改变 () 的大小和方向, 能改变切削力的方向。 A 前角 B 刀倾角 C 主偏角 D 副偏角	B
647	零件加工	切削液对切削温度的影响很大, 采用切削液进行 (), 能带走大量的热, 而使切削温度显著降低。 A 充分冷却 B 充分润滑 C 冷却和润滑 D 强力冲刷	C
648	零件加工	镶齿端铣刀刃磨后安装于刀体上时还需要进行调整, 使各刀齿刀尖的 () 在规定的范围内。 A 圆跳动和全跳动 B 径向跳动和轴向跳动 C 径向跳动和轴向窜动 D 径向摆差和轴向窜动	A
649	零件加工	用高速钢铣刀切削高温合金, 一般采用 () 切削液。 A 水溶性 B 油类极压 C 硫化乳化油 D 氯化煤油	A
650	零件加工	马氏体不锈钢的硬度很高, 一般需通过中间 () 后再进行铣削加工。 A 正火处理 B 退火处理 C 回火处理 D 时效处理	B
651	零件加工	箱体零件的形状和结构较为复杂, 壁厚不匀, 故加工精度不易 ()。 A 达到 B 稳定 C 保证 D 实现	B
652	零件加工	在立式铣床上铣削车刀的前刀面时, 可利用 () 进行装夹加工。 A 可倾虎钳 B 斜垫铁和虎钳配合 C 转动立铣头和斜垫铁配合 D 转动立铣头和平口虎钳配合	C
653	零件加工	铣削多头小导程螺旋面的较好方法是 ()。 A 侧轴交换齿轮法 B 组合分度头法 C 主轴交换齿轮法 D 回转台法	B
654	零件加工	当直线成形面的轮廓曲线含有 () 时, 可称为复杂成形面。 A 直线 B 双曲线 C 折线 D 圆弧	B
655	零件加工	等加速和等减速平面螺旋面的加工可采用仿形加工方法, 原始模型的制造应采用 () 铣床加工。 A 数控铣床 B 仿形铣床 C 工具铣床 D 卧式铣床	A
656	零件加工	非函数曲线通常是将曲线分段、取点后进行 (), 然后得出计算公式对曲线其他部分进行计算。 A 几何计算 B 回归计算 C 代数计算 D 图形计算	B
657	零件加工	用 () 的方法可以避免繁琐的计算, 直接获得非函数曲线上各点坐标值的法。 A 划线 B 经验推断 C 投影放大 D 估算	C
658	零件加工	铣削单柄球面计算分度头 (或工件) 倾斜角与 () 有关。 A 球面位置 B 球面半径和工件柄部 C 铣刀刀尖回转直径 D 球面高度	B
659	零件加工	在铣削球面时, 因铣刀刀尖回转直径调整不当, 造成工件的球面 ()。 A 半径不符合要求 B 粗糙度符合要求 C 粗糙度不符合要求 D 表面呈交叉形切削“纹路”, 外口直径扩大, 底部现凸尖。	A
660	零件加工	在刀具磨损过程中, 磨损比较缓慢、稳定的阶段叫做 ()。 (A) 初期磨损阶段 (B) 中期磨损阶段 (C) 稳定磨损阶段 (D) 缓慢磨损阶段	C
661	数控编程	数控机床进行第二切削液开的指令为 ()。(A) M07; (B) M08; (C) M09; (D) M10	A
662	零件加工	工件在机床上定位装夹后, 进行工件坐标系设置, 用于确定工件坐标系与机床坐标系空间关系的参考点称为 ()。(A) 对刀点 (B) 编程原点 (C) 刀位点 (D) 机床原点	A
663	零件加工	进行数控程序空运行的主要作用是 ()。(A) 检查程序是否存在句法错误 (B) 检查程序的走刀路径是否正确 (C) 检查程序是否完整 (D) 检查换刀是否正确	B
664	零件加工	在逐点比较法中, 确定刀具进给方向的依据是 ()。(A) 被与上一次进给反向相反 (B) 被插补线段方程式是否等于零 (C) 偏差函数的数值大小 (D) 偏差函数的正负	A
665	零件加工	三个支承点对工件的平面定位, 能限制 () 个自由度。(A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5	B
666	零件加工	标准麻花钻的锋角 $2\phi =$ ()。(A) 90度; (B) 120度; (C) 160度; (D) 118度。	D
667	零件加工	数控转台常用的机械传动机构是 ()。 (A) 平面连杆机构 (B) 凸轮机构 (C) 齿轮机构 (D) 蜗杆蜗轮机构	D
668	零件加工	夹紧力的方向应尽量垂直于主要定位基准面, 同时应尽量与 () 方向一致。 (A) 退刀; (B) 振动; (C) 换刀; (D) 切削。	D
669	零件加工	采用基轴制, 用于相对运动的各种间隙配合时孔的基本偏差应在 () 之间选择。 (A) S~U; (B) A~G; (C) H~N; (D) A~U。	B

670	零件加工	在数控机床验收中，以下的检测属于机床几何精度检查的是（ ）。 (A) 回转原点的返回精度； (B) 箱体掉头镗孔同心度； (C) 联接器紧固检查； (D) 主轴轴向跳动。	D
671	零件加工	某个程序在运行过程中，数控系统出现“软限位开关超程”报警，这属于（ ）。 (A) 程序错误报警； (B) 操作报警； (C) 驱动报警； (D) 系统错误报警。	A
672	零件加工	切削脆性金属材料时，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（ ）。 (A) 带状切屑； (B) 节状切屑； (C) 崩碎切屑； (D) 粒状切屑。	C
673	零件加工	在选择工艺尺寸链封闭环时，我们应该（ ）。 (A) 尽量与零件图样上的尺寸一致； (B) 尽量能选择公差大的尺寸作封闭环； (C) 尽量能选择不容易测量的尺寸作为封闭环； (D) 以上都正确。	A
674	零件加工	闭环和半闭环系统安装测量与反馈装置的作用是为了（ ）。 (A) 提高机床的安全性； (B) 提高机床的使用寿命； (C) 提高机床的定位精度、加工精度； (D) 提高机床的灵活性。	C
675	零件加工	砂轮的硬度取决于（ ）。 (A) 磨粒的硬度 (B) 结合剂的粘接强度 (C) 磨粒粒度 (D) 磨粒率	B
676	零件加工	读写存储器允许用户读取信息，也允许用户写入信息，读写存储器英语缩写：（ ）。 (A) CRT； (B) PIO； (C) ROM； (D) RAM。	D
677	零件加工	粗基准是用（ ）作为定位基准面。 (A) 未加工表面； (B) 复杂表面； (C) 切削量小的； (D) 加工后的表面。	A
678	零件加工	数控机床不适合加工的零件为（ ）。 (A) 单品种大批量的零件 (B) 需要频繁改型的零件 (C) 贵重不允许报废的关键零件 (D) 几何形状复杂的零件	B
679	零件加工	$\Phi 30H7/h6$ 的孔轴配合，此配合为（ ）。 (A) 间隙配合 (B) 过渡配合 (C) 过盈配合 (D) 以上都不是	A
680	零件加工	数控铣床能进行攻螺纹加工，其主轴上一定安装了（ ）。 (A) 测速发电机； (B) 脉冲编码器； (C) 温度控制器； (D) 光电管。	B
681	零件加工	FANUC系统的固定循环中，加工到孔底后有暂停的指令是（ ）。 (A) G73 (B) G81 (C) G83 (D) G84	A
682	零件加工	在数控系统中常用的DDA法插补运算叫做（ ）。 (A) 逐点比较法； (B) 数字积分法； (C) 时间分割法； (D) 最小偏差法。	B
683	零件加工	$\Phi 30H7$ 中的“H”表示公差带中的（ ）。 (A) 公差 (B) 上偏差 (C) 下偏差 (D) 基本偏差	A
684	零件加工	数控系统中，（ ）指令在加工过程中是模态的。 (A) G04； (B) G27； (C) G41； (D) M00。	B
685	零件加工	数控铣床加装（ ）后就成为数控加工中心。 (A) 刀库和准停装置； (B) 刀库和换刀装置； (C) 换刀装置和准停装置； (D) 上述结果均不正确。	B
686	零件加工	数控编程时，应首先设定（ ）。 (A) 机床原点； (B) 固定参考点； (C) 机床坐标系； (D) 工件坐标系。	D
687	零件加工	XZ平面选择指令为（ ）。 (A) G17 (B) G18 (C) G19 (D) G20	B
688	零件加工	下列符号中表示强制国家标准的是（ ）。 A. GB/T B. GB/Z C. GB D. JB	C
689	零件加工	下列比例当中表示放大比例的是（ ）。 A. 1:1 B. 2:1 C. 1:2 D. 以上都是	C
690	零件加工	角度尺寸在标注时，文字一律（ ）书写。 A. 水平 B. 垂直 C. 倾斜 D. 以上都可以	C
691	零件加工	下列投影法中不属于平行投影法的是（ ）。 A. 中心投影法 B. 正投影法 C. 斜投影法 D. 以上都不是	A
692	零件加工	物体上互相平行的线段，轴测投影（ ）。 A. 平行 B. 垂直 C. 倾斜 D. 无法确定	A
693	零件加工	重合剖面的轮廓线都是用（ ）。 A. 细点画线绘制 B. 粗实线绘制 C. 细实线绘制 D. 双点画线绘制	C
694	零件加工	国标中规定用（ ）作为基本投影面。 A. 正四面体的四面体 B. 正五面体的五面体 C. 正六面体的六个面 D. 正三面体的三个面	C
695	零件加工	基本视图主要用于表达零件在基本投影方向上的（ ）形状。 A. 内部 B. 外部 C. 前后 D. 左右	B
696	零件加工	切削纯铝、纯铜的刀具（ ）。 A. 切削刀要锋利 B. 要有断屑槽 C. 前角要小 D. 刀具前后面的粗糙度值要小	A
697	零件加工	已知轴承的型号为 6305，则轴承的内径尺寸为（ ）。 A. 5mm B. 15mm C. 25mm D. 305mm	C
698	零件加工	锰元素在钢铁中属于（ ）。 A. 有害元素 B. 有益元素 C. 中性元素 D. 不确定	B
699	零件加工	铁碳合金相图中最高温度是（ ）。 A. 1583℃ B. 1538℃ C. 1358℃ D. 1385℃	A
700	零件加工	拉伸实验时，试样拉断前所能承受的最大应力称为材料的（ ）。 A. 屈服强度 B. 抗拉强度 C. 弹性极限 D. 延伸率	B
701	零件加工	铸铁的硬度一般用（ ）表示。 A. 布氏硬度 B. 洛氏硬度 C. 屈氏硬度 D. 何氏硬度	B
702	零件加工	热处理改变碳素钢的（ ）。 A. 含碳量 B. 性能 C. 质量 D. 硬度	A
703	零件加工	下列组织中塑性最好的是（ ）。 A. 铁素体 B. 珠光体 C. 渗碳体 D. 奥氏体	D
704	零件加工	下列牌号中，属于优质碳素结构钢的有（ ）。 A. T8A B. 08F C. Q235 D. Q235-AF	B
705	零件加工	已知直齿圆柱齿轮模数 $m=2.5\text{mm}$ ，齿数 $z=25$ ，则齿轮分度圆的直径为（ ）。 A. 62.5mm B. 61.5mm C. 63mm D. 63.5mm	A
706	零件加工	某滚动轴承的内圈转动、外圈固定，则当它受方向固定的径向负荷作用时，外圈所受的是（ ）。 A. 定向负荷 B. 摆动负荷 C. 旋转负荷 D. 以上都可以	A
707	零件加工	矩形花键联结采用的基准制为（ ）。 A. 基孔制 B. 基轴制 C. 非基准制 D. 基孔制或基轴制	A

708	零件加工	公差原则是指（）。A. 确定公差值大小的原则 B. 制定公差与配合标准的原则 C. 形状公差与位置公差的关系 D. 尺寸公差与形位公差的关系	D
709	零件加工	$\Phi 20f6$ 、 $\Phi 20f7$ 、 $\Phi 20f8$ 三个公差带（）。A. 上偏差相同下偏差也相同 B. 上偏差相同但下偏差不同 C. 上偏差不同且偏差相同过渡配合 D. 上、下偏差各不相同	B
710	零件加工	用游标卡尺测量孔的中心距，此测量方法称为（）。A. 直接测量 B. 间接测量 C. 绝对测量 D. 比较测量	B
711	零件加工	下列配合代号标注不正确的是（）。A. $\phi 60H7/r6$ B. $\phi 60H8/k7$ C. $\phi 60h7/D8$ D. $\phi 60J7/f9$	C
712	零件加工	切削脆性金属材料时，材料的塑性很小，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（）。A. 带状切屑 B. 挤裂切屑 C. 崩碎切屑 D. 节状切屑	C
713	零件加工	刀具磨钝标准通常按照（）的磨损值制定标准。A. 前刀面 B. 后刀面 C. 前角 D. 后角	B
714	零件加工	通常检验用环规之通过端，环规不作（）。A. 何种加工 B. 外环压花 C. 外环车沟 D. 内径精研	D
715	零件加工	利用正弦规量测工件角度，须配合的器具为（）。A. 块规、直角规、指示量表 B. 块规、平行块、指示量表 C. 平板、平行块、指示量表 D. 块规、平板、指示量表	D
716	零件加工	滚珠丝杠螺母副消除间隙的目的是（）。A. 提高反向传动精度 B. 减小摩擦力矩 C. 增大驱动力矩 D. 提高使用寿命	A
717	零件加工	以下（）系统适用于大扭矩切削。A. 带有变速齿轮的主传动 B. 通过带传动的主传动 C. 由主轴电动机直接驱动的主传动 D. 有电主轴的主传动	A
718	零件加工	下列（）检测元件用于检测线位移。A. 旋转变压器 B. 光电盘 C. 感应同步器 D. 脉冲编码器	C
719	零件加工	针对某些加工材料和典型部位，应采用逆铣方式，但在加工较硬材料、薄壁部位和（）不适用。A. 精度要求高的台阶平面 B. 工件表面有硬皮 C. 工件或刀具振动 D. 手动操作机床	C
720	零件加工	请找出下列数控屏幕上菜单词汇的对应英文词汇 SPINDLE、EMERGENCY STOP、FEED、COOLANT（）。A. 主轴、冷却液、急停、进给 B. 冷却液、主轴、急停、进给 C. 主轴、急停、进给、冷却液 D. 进给、主轴、冷却液、急停	C
721	零件加工	通常 CNC 系统将零件加工程序输入后，存放在（）。A. RAM 中 B. ROM 中 C. PROM 中 D. EPROM 中	A
722	零件加工	数控机床内装式 PLC 和 CNC 之间的信号传递是在（）的基础上进行的。A. 内部总线 B. 内部软件 C. I/O 接口 D. 开关量	A
723	零件加工	数控机床进给系统减少摩擦阻力和动静摩擦之差，是为了提高数控机床进给系统的（）。A. 传动精度 B. 运动精度和刚度 C. 快速响应性能和运动精度 D. 传动精度和刚度	C
724	零件加工	工艺基准分为（）、测量和装配基准。A. 设计 B. 加工 C. 安装 D. 定位	D
725	零件加工	用同一平面上的三个支承点对工件的平面进行定位，能限制其（）自由度。A. 一个移动一个转动 B. 两个移动一个转动 C. 一个移动两个转动 D. 两个移动两个转动	C
726	零件加工	一般说来，对工件加工表面的位置误差影响最大的是（）。A. 机床静态误差 B. 夹具误差 C. 刀具误差 D. 工件的内应力误差	B
727	零件加工	组合夹具系统按元件接合面的连接方式可分为槽系和孔系两种类型，关于孔系组合夹具，不正确的描述是（）。A. 主要元件表面上具有光孔和螺纹孔 B. 组装时通过键和螺栓来实现元件的相互定位和紧固 C. 组装时通过圆柱定位销（一面两销）和螺栓来实现元件的相互定位和紧固 D. 任意定位孔可作为坐标原点，无需专设原点元件	B
728	零件加工	为了调整和确定夹具相对于机床的位置，铣床夹具通常设置了定位键和对刀装置，关于定位键的作用，不正确的描述是（）。A. 确定夹具在机床上的位置 B. 承受切削扭矩 C. 增加夹具的稳定性 D. 确定工件相对于刀具的位置	D
729	零件加工	镗孔时，孔呈椭圆形的主要原因是（）。A. 主轴与进给方向不平行 B. 刀具磨损 C. 工件装夹不当 D. 主轴刚度不足	A
730	零件加工	铰孔时对孔的（）的纠正能力较差。A. 表面粗糙度 B. 尺寸精度 C. 形状精度 D. 位置精度	D
731	零件加工	在铣削一个凹槽的拐角时，很容易产生过切，为避免这种现象的产生，通常采用的措施是（）。A. 降低进给速度 B. 提高主轴转速 C. 提高进给速度 D. 提高刀具的刚性	A
732	零件加工	为了提高零件加工的生产率，应考虑的最主要一个方面是（）。A. 减少毛坯余量 B. 提高切削速度 C. 减少零件加工中的装卸，测量和等待时间 D. 减少零件在车间的运送和等待时间	C
733	零件加工	区别子程序与主程序的标志是（）。A. 程序名 B. 程序结束指令 C. 程序长度 D. 编程方法	B
734	零件加工	快速定位 G00 指令在定位过程中，刀具所经过的路径是（）。A. 直线 B. 曲线 C. 圆弧 D. 连续多线段	A
735	零件加工	暂停指令 G04 用于中断进给，中断时间的长短可以通过地址 X(U) 或（）来指定。A. T B. P C. O D. V	B
736	零件加工	机床主轴回零后，设 H01=6mm，则执行“G91 G43 G01 Z-15.0;”后的实际移动量为（）。A. 9mm B. 21mm C. 15mm D. 36mm	B
737	零件加工	数控铣床的孔加工固定循环功能，使用一个程序段就可以完成（）加工的全部动作。A. 环形排列孔 B. 矩形排列槽 C. 线性排列孔 D. 一个孔	D
738	零件加工	下列建模方法中，（）是几何建模方法。A. 线框建模、特征建模、参数建模 B. 特征建模、实体建模、曲面建模 C. 线框建模、实体建模、曲面建模 D. 特征建模、线框建模、行为建模	C
739	零件加工	在铣削过程中，若出现刀片断裂，产生原因可能是：切削材料过脆、（）、铣刀刀体上刀片安装有偏差等原因造成的。A. 切削速度高 B. 刀具悬伸长 C. 进给量大 D. 刀具不耐磨	B
740	零件加工	大盘刀铣刚度足够高的平面，沿走刀方向铣出中间凹、两边凸的平面精度，可能的原因是（）。A. 刀齿高低不平 B. 工件变形 C. 主轴与工作台面不垂直 D. 工件装夹不平	C

741	零件加工	当数控系统的软限位参数设定为 0 时, 软限位机能 ()。A. 失效 B. 有效 C. 最大 D. 最小	A
742	零件加工	数控铣床Y坐标方向移动时工作台面的平行度检测时 () 要夹紧。A. 所有手柄 B. 升降台 C. 横向 D. 纵向	D
743	零件加工	数控机床存储零件程序和参数的存储器断电时靠电池供电保持, 一般用 ()。 A. 碱性电池 B. 锂电池 C. 可充电的镍镉电池 D. 碱性电池、锂电池、可充电的镍镉电池都对	D
744	零件加工	下列选项不属于夹点功能的是 ()。A. 拉伸 B. 复制 C. 移动 D. 对齐	D
745	零件加工	绘制实线时, 选择第二点后, 会出现 ()。A. 屏幕上什么也没有出现 B. 提示输入实线宽度 C. 绘制线段并终止命令 D. 绘制第一线段并提示输入下一点	D
746	零件加工	创建单行文字时, 系统默认的文字对正方式是 () 对正。A. 左 B. 右 C. 左上 D. 以上均不是	A
747	零件加工	在铰链四杆机构中, 能相对机架做整周转动的连架杆为 ()。A. 连杆 B. 摇杆 C. 曲柄 D. 以上都可以	A
748	零件加工	加工时采用了近似的加工运动或近似刀具的轮廓产生的误差称为 ()。 A. 加工原理误差 B. 车床几何误差 C. 刀具误差 D. 调整误差	C
749	零件加工	螺纹联接的自锁条件为 ()。 A. 螺纹升角 \leq 当量摩擦角 B. 螺纹升角 $>$ 摩擦角 C. 螺纹升角 \geq 摩擦角 D. 螺纹升角 \geq 当量摩擦角	A
750	零件加工	单向受力的螺旋传动机构广泛采用 ()。A. 三角形螺纹 B. 梯形螺纹 C. 锯齿形螺纹 D. 矩形螺纹	D
751	零件加工	可以通过给定 () 绘制椭圆。A. 长轴和短轴 B. 长轴和转角 C. 任意3个点 D. A和B都可以	A
752	零件加工	在AutoCAD中, 可以使用 () 命令编辑实体对象。A. 拉伸面 B. 复制面 C. 偏移面 D. 以上都是	D
753	零件加工	目前高速切削进给速度已高达 () m/min, 要实现并准确控制这样高的进给速度, 对机床导轨、滚珠丝杠、伺服系统、工作台结构等提出了新的要求。A. 50~120 B. 40~100 C. 30~80 D. 60~140	A
754	零件加工	被加工材料的 () 和金相组织对其表面粗糙度影响最大。A. 塑性 B. 硬度 C. 强度 D. 韧性	A
755	零件加工	设计夹具时, 定位元件的公差约等于工件公差的 ()。A. 1/3 左右 B. 2 倍 C. 1/2 左右 D. 3 倍	A
756	零件加工	数控机床切削精度检验 (), 对机床几何精度和定位精度的一项综合检验。 A. 又称动态精度检验, 是在切削加工条件下 B. 又称动态精度检验, 是在空载条件下 C. 又称静态精度检验, 是在切削加工条件下 D. 又称静态精度检验, 是在空载条件下	C
757	零件加工	现代整体硬质合金钻头制造时, 为提高使用寿命, 常采用工艺方法是 ()。 A. 切削刃刃口钝化 B. 内外冷却结构 C. 每条棱上有两个刃带 D. 凹形切削刃	A
758	零件加工	在切削难加工材料和关键工序的加工中宜选用 ()。 A. 切削油 B. 极压切削油 C. 高浓度的乳化液 D. 低浓度的乳化液	B
759	零件加工	仪检验机床导轨的直线度时, 若把水平仪放在导轨的右端; 气泡向右偏 2 格; 若把水平仪放在导轨的左端, 气泡向左偏 2 格, 则此导轨是 () 状态。A. 中间凸 B. 中间凹 C. 不凸不凹 D. 扭曲	B
760	零件加工	定位精度合格的机床加工零件精度不一定合格, 主要原因是 ()。A. 定位精度是空载检测 B. 机床没有进行预拉伸 C. 机床没有进行螺距误差补偿 D. 机床反向间隙没有补偿	A
761	零件加工	数控机床配置的自动测量系统可以测量工件的坐标系、工件的位置度以及 ()。 A. 粗糙度 B. 尺寸精度 C. 圆柱度 D. 机床的定位精度	B
762	零件加工	金属切削加工时, 切屑的颜色可反映切削过程中的温度, 它可以帮助判断切削参数是否选择合理, 当加工碳钢时, 切屑的颜色呈暗褐色, 这表明 ()。 A. 切削速度适当 B. 切削速度偏高 C. 切削温度太高, 应降低切削速度 D. 切削速度偏低	A
763	零件加工	超精密加工是指 () 的加工技术。A. 加工误差小于 0.1 μ m、表面粗糙度小于 Ra0.01 μ m B. 加工精度为 0.1 μ m、表面粗糙度为 Ra0.1~0.01 μ m C. 加工精度为 1 μ m、表面粗糙度为 Ra0.2~0.1 μ m D. 加工精度为 2 μ m、表面粗糙度为 Ra0.8~0.2 μ m	A
764	零件加工	切削速度高出一定范围达到高速切削后, ()。A. 切削温度上升, 切削力增大 B. 切削温度降低, 切削力增大 C. 切削温度降低, 切削力下降 D. 切削温度上升, 切削力下降	D
765	零件加工	在数控机床上使用的夹具最重要的是 ()。 A. 夹具的刚性好 B. 夹具的精度高 C. 夹具上有对刀基准 D. 通用性好	B
766	零件加工	需要凸轮和从动杆在同一平面内运动且行程较短应该采用 ()。 A. 圆锥凸轮 B. 移动凸轮 C. 圆柱凸轮 D. 盘状凸轮	D
767	零件加工	适应性最广的毛坯种类是 ()。A. 铸造 B. 锻造 C. 粉末冶金 D. 型材	A
768	零件加工	液压传动中工作压力取决于 ()。A. 液压泵 B. 液压缸 C. 外负载 D. 油液的黏度	C
769	零件加工	液压系统中只能用于低压的回油管或泄油管的是 ()。A. 紫铜管 B. 橡胶软管 C. 尼龙管 D. 塑料管	C
770	零件加工	在液压系统对液压油性能最为敏感是 ()。A. 液压泵 B. 阀 C. 管道 D. 液压缸	A
771	零件加工	处于封闭环境和 () 条件下工作的滚动轴承应选用润滑油润滑。 A. 润滑要求不高 B. 极高速运转 C. 不需要降温 D. 工作压力较大	B
772	零件加工	直流电动机的额定电压是指其在正常工作时加在电动机上的 ()。 A. 相电压 B. 直流电源电压 C. 交流电源电压 D. 线电压	B
773	零件加工	数控系统在工作时, 必须将某一坐标方向上所需的位移量转换为 ()。 A. 相应位移量 B. 步距角 C. 脉冲当量 D. 脉冲数	D
774	零件加工	数控机床伺服系统以 () 为控制目标。A. 加工精度 B. 位移量和速度量 C. 切削力 D. 切削速度	B
775	零件加工	采用开环伺服系统的机床使用的执行元件是 ()。 A. 直流伺服电动机 B. 步进电动机 C. 电液脉冲马达 D. 交流伺服电机	B

776	零件加工	闭环系统数控机床安装调试合格后其位置精度主要取决于（ ）。 A、机床机械结构的精度 B、驱动装置的精度 C、位置检测及反馈系统的精度 D、计算机的运算精度	C
777	零件加工	滚珠丝杠在数控机床上用于（ ）。A、自动换刀装置 B、旋转工作台 C、主轴装置 D、直线移动工作台	D
778	零件加工	球墨铸铁的牌号由（ ）以及后两组数字组成。A、HT B、QT C、KTH D、RuT	B
779	零件加工	钢淬火加热温度不够会造成（ ）。A、氧化 B、脱碳 C、硬度偏低 D、变形	C
780	零件加工	钢材的表面淬火适用于（ ）。A、中碳钢 B、高碳钢 C、低碳钢 D、不锈钢	A
781	零件加工	金属切削加工时切削区域中温度最高处在（ ）上。A、切屑 B、工件 C、刀具 D、机床	C
782	零件加工	采用成形刀具加工成形面的缺点是（ ）。 A、加工方法复杂 B、生产效率与生产规模相关 C、成形精度差 D、切削时容易产生振动	D
783	零件加工	采用电化学腐蚀方法去除工件材料的加工方法是（ ）。 A、电火花加工 B、超声波加工 C、激光加工 D、电解加工	D
784	零件加工	（ ）切削时可以中途加入冷却液。A、金刚石刀具 B、硬质合金刀具 C、高速钢刀具 D、陶瓷刀具	C
785	零件加工	机械零件的使用性能主要是（ ）。A、物理性能 B、化学性能 C、力学性能 D、经济性	C
786	零件加工	TiN 涂层刀具呈（ ）色切削温度低。A、银白色 B、金黄色 C、黑色 D、灰色	B
787	零件加工	装配图中相邻两个零件的接触面应该画（ ）。 A、一条线粗实线 B、两条线粗实线 C、一条线加文字说明 D、两条细实线	A
788	零件加工	在测绘件时要特别注意分析有装配关系的零件的（ ）。 A、配合处尺寸 B、配合性质 C、材料 D、磨损程度	B
789	零件加工	装配图中的传动带用（ ）画出。A、实线 B、虚线 C、网格线 D、粗点划线	A
790	零件加工	在一定的（ ）下以最少的劳动消耗和最低的成本费用按生产计划的规定生产出合格的产品是制订工艺规程应遵循的原则。A、工作条件 B、生产条件 C、设备条件 D、电力条件	C
791	零件加工	由于难加工材料的切削加工均处于高温高压边界润滑摩擦状态因此应选择含（ ）的切削液。 A、极压添加剂 B、油性添加剂 C、表面添加剂 D、高压添加剂	A
792	零件加工	切削用量中对切削刀具磨损影响最大的是（ ）。 A、切削深度 B、进给量 C、切削速度 D、切削深度、进给量、切削速度都不是	C
793	零件加工	精加工时切削用量选择的方法是（ ）。 A、低主轴转速、小的切削深度和小的进给量 B、高主轴转速、小的切削深度和小的进给量 C、高主轴转速、大的切削深度和小的进给量 D、低主轴转速、小的切削深度和大的进给量	B
794	零件加工	聚晶金刚石刀具只用于加工（ ）材料。A、铸铁 B、碳素钢 C、合金钢 D、有色金属	D
795	零件加工	切削高温合金时吃刀深度要大些是因为（ ）。 A、提高效率 B、降低单位载荷 C、易于排屑 D、防止在硬化层切削	D
796	零件加工	切削纯铝、纯铜的刀具（ ）。 A、刀具前后面的粗糙度值要小 B、要有断屑槽 C、前角要小 D、切削刃要锋利	D
797	零件加工	刃磨各种高速钢刀具的的砂轮的最佳选择是（ ）。 A、白刚玉砂轮 B、单晶刚玉砂轮 C、绿碳化硅砂轮 D、立方氮化硼砂轮	D
798	零件加工	对有色金属进行高速切削应选用（ ）。 A、金刚石刀具 B、立方氮化硼 C、涂层硬质合金 D、陶瓷刀具	A
799	零件加工	主程序与子程序有区别的一点是子程序结束指令为（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、 M98 B、 M99 C、 M17 D、 M30	B
800	零件加工	在运算指令中形式为i=COS [# j]的函数表示的意义是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、正弦 B、余弦 C、反正弦 D、反余弦	B
801	零件加工	正弦函数运算中的角度单位是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。A、弧度 B、度 C、分 D、秒	A
802	零件加工	在运算指令中形式为i=TAN[# j]的函数表示的意义是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、误差 B、对数 C、正切 D、余切	C
803	零件加工	程序段“IF [#1GT10] GOTO2”表示（ ）(FANUC 系统)。 A、如果变量<1的值大于10,程序转移到顺序号N2的程序段 B、如果变量<1的值大于10的条件不成立,程序转移到顺序号N2的程序段 C、如果变量<1的值大于10,执行此程序段之后的程序段至N2的程序段 D、如果变量<1的值大于10循环执行此程序段之后的程序段至N2的程序段	A
804	零件加工	在 WHILE 后指定一个条件表达式,当指定条件满足时,则执行（ ）(FANUC 系统）。 A、WHILE 到DO之间的程序 B、DO到时END之间的程序 C、END之后的程序 D、程序结束复位	B
805	零件加工	IF[#2 EQ 10],中“#2 EQ 10”表示（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、#2中的赋值小于10 B、#2中的赋值大于10 C、#2中的赋值等于10 D、#2中的赋值不等于10	C
806	零件加工	在变量赋值方法I中引数（自变量）A 对应的变量是（ ）(FANUC 系统）。 A、#101 B、#31 C、#21 D、#1	D
807	零件加工	子程序是不能脱离（ ）而单独运行的(SIEMENS系统）。 A、主程序 B、宏程序 C、循环程序 D、跳转程序	A
808	零件加工	嵌套子程序调用结束后将返回到（ ）。（SIEMENS 系统）。 A、本子程序开始 B、主程序 C、上一层子程序中 D、下一层子程序中	C
809	零件加工	CAD/CAM 中 STEP 标准用于（ ）转换。A、线框模型 B、面模型 C、实体模型 D、特征模型	C

810	零件加工	CAM 系统中的加工模拟无法检查（ ）。 A、加工过程中是否存在刀具干涉 B、检查刀具轨迹是否正确 C、有无遗漏加工部位 D、G 代码程序	D
811	零件加工	把数控机床接入局域网与用 RS232C 连接数控机床和计算机这两种方式最大的功能区别在于（ ）。 A、传输速度快 B、可靠性高 C、距离限制小 D、没有只能点对点通信的限制	D
812	零件加工	深孔加工时由于（ ）所以加工难度较大。 A、排屑较容易 B、不能加注冷却液 C、工件无法装夹 D、刀具刀杆细长 刚性差	D
813	零件加工	深孔加工的关键是深孔钻的（ ）问题。 A、几何形状和冷却、排屑 B、几何角度 C、钻杆刚性 D、冷却排屑	A
814	零件加工	麻花钻的横刃由于具有较大的（ ）使得切削条件非常差造成很大的轴向力。 A、负前角 B、后角 C、主偏角 D、副偏角	A
815	零件加工	钢材工件切削余量小刃口不锋利使孔径缩小而产生误差的原因是加工时产生较大的（ ）。 A、切削力 B、弯曲 C、弹性恢复 D、弹性变形	C
816	零件加工	在切削用量相同的条件下主偏角减小切削宽度增大则切削温度也（ ）。 A、上升 B、下降 C、先升后降 D、不变	B
817	零件加工	枪孔钻的排屑性能相比麻花钻（ ）。A、好 B、差 C、相同 D、不适宜于深孔加工	A
818	零件加工	在尺寸链中尺寸链最短原则为（ ）。A、尽可能减少增环的环数 B、尽可能减少减环的环数 C、尽可能减少组成环的环数 D、尽可能减小封闭环的尺寸	C
819	零件加工	进行基准重合时的工序尺寸计算应从（ ）道工序算起。 A、最开始第四 B、任意 C、中间第三 D、最后一	D
820	零件加工	千分表比百分表的放大比（ ），测量精度（ ）。A、大 高 B、大 低 C、小 高 D、小 低	A
821	零件加工	使用百分表时，为了保持一定的起始测量，测头与工件接触时测杆应有（ ）的压缩量。 A、0.1~0.3mm B、0.3~1mm C、1~1.5mm D、1.5~2.0mm	B
822	零件加工	普通螺纹的中径可以用（ ）测量。 A、螺纹千分尺 B、螺距规 C、外径千分尺 D、百分表	A
823	零件加工	三针法配合外径千分尺是用于测量螺纹的（ ）。A、大径 B、小径 C、底径 D、中径	D
824	零件加工	下列一组公差带代号（ ）可与基准孔 $\phi 42H7$ 形成间隙配合。 A、 $\phi 42g6$ B、 $\phi 42n6$ C、 $\phi 42m6$ D、 $\phi 42s6$	A
825	零件加工	用百分表绕工件旋转一周时的（ ）即为径向跳动误差。 A、读数差2倍 B、读数差1/2 C、读数之差 D、读数之和	C
826	零件加工	孔 $\phi 25$ 上偏差+0.021 下偏差 0 与轴 $\phi 25$ 上偏差 - 0.020 下偏差 - 0.033 相配合时其最大间隙是（ ）。A、0.02 B、0.033 C、0.041 D、0.054	D
827	零件加工	公差与配合的基本规定中H7中的符号H代表基孔制其上偏差为正下偏差为（ ）。 A、负值 B、正值 C、配合间隙值 D、零	D
828	零件加工	在表面粗糙度的评定参数中轮廓算术平均偏差代号是（ ）。A、Ra B、Rz C、Ry D、Rx	A
829	零件加工	表面粗糙度对零件使用性能的影响不包括（ ）。 A、对配合性质的影响 B、对摩擦、磨损的影响 C、对零件抗腐蚀性的影响 D、对零件塑性的影响	D
830	零件加工	下列误差中（ ）是原理误差。 A、工艺系统的制造精度 B、工艺系统的受力变形 C、数控机床的插补误差 D、传动系统的间隙	C
831	零件加工	影响机床工作精度的主要因素是机床的热变形、机床的振动和（ ）。 A、机床的刚度 B、机床的寿命 C、机床的传动精度 D、快速响应性能	A
832	零件加工	在 CNC 系统的以下各项误差中（ ）是不可以用软件进行误差补偿提高定位精度的。 A、由摩擦力变动引起的误差 B、螺距累积误差 C、机械传动间隙 D、机械传动元件的制造误差	D
833	零件加工	用螺纹千分尺可以测量螺纹的（ ）。A、大径 B、中径 C、小径 D、螺距	B
834	零件加工	电动机转速超过设定值的原因分析不包括（ ）。 A、主轴电动机定子部分故障 B、主轴控制板故障 C、机床参数设定错误 D、伺服电动机故障	D
835	零件加工	进给机构噪声大的原因是（ ）。 A、滚珠丝杠的预紧力过大 B、电动机与丝杠联轴器松动 C、导轨镶条与导轨间隙调整过小 D、导轨面直线度超差	B
836	零件加工	不属于形位公差代号的是（ ）。 A、形位公差特征项目符号 B、形位公差框格和指引线 C、形位公差数值 D、基本尺寸	D
837	零件加工	有关“表面粗糙度”下列说法不正确的是（ ）。A、是指加工表面上所具有的较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特性 B、表面粗糙度不会影响到机器的工作可靠性和使用寿命 C、表面粗糙度实质上是一种微观的几何形状误差 D、一般是在零件加工过程中 由于机床—刀具—工件系统的振动等原因引起的	B
838	零件加工	不属于摩擦式带传动的有（ ）。A、平带传动 B、V 带传动 C、同步带传动 D、多楔带传动	C
839	零件加工	（ ）主要由螺杆、螺母和机架组成。A、齿轮传动 B、螺纹传动 C、螺旋传动 D、链传动	C
840	零件加工	（ ）是在钢中加入较多的钨、钼、铬、钒等合金元素用于制造形状复杂的切削刀具。 A、硬质合金 B、高速钢 C、合金工具钢 D、碳素工具钢	B
841	零件加工	常用高速钢的牌号有（ ）。A、YG8 B、A3 C、W18Cr4V D、20	C
842	零件加工	常用硬质合金的牌号有（ ）。A、16Mn B、YT30 C、35 D、T8A	B
843	零件加工	表示主运动及进给运动大小的参数是（ ）。A、切削速度 B、切削用量 C、进给量 D、切削深度	B
844	零件加工	下列量具中不属于游标类量具的是（ ）。A、游标深度尺 B、游标高度尺 C、游标齿厚尺 D、外径千分尺	D
845	零件加工	百分表的示值范围通常有0~3mm, 0~5mm 和（ ）三种。A、0~8mm B、0~10mm C、0~12mm D、0~15mm	B

846	零件加工	万能角度尺在()范围内不装角尺和直尺。 A、0° ~50° B、50° ~140° C、140° ~230° D、230° ~320°	D
847	零件加工	万能角度尺按其游标读数数值可分为 2′ 和()两种。A、4′ B、8′ C、6′ D、5′	D
848	零件加工	润滑剂的作用有润滑作用、冷却作用、防锈作用()等。 A、磨合作用 B、静压作用 C、稳定作用 D、密封作用	D
849	零件加工	不属于切削液作用的是()。A、冷却 B、润滑 C、提高切削速度 D、清洗	C
850	零件加工	麻花钻的两个螺旋槽表面就是()。A、主后刀面 B、副后刀面 C、前刀面 D、切削平面	C
851	零件加工	仪检验机床导轨的直线度时，若把水平仪放在导轨的右端，气泡向右偏 2 格；若把水平仪放在导轨的左端，气泡向左偏 2 格，则此导轨是()状态。 A. 中间凸 B. 中间凹 C. 不凸不凹 D. 扭曲	B
852	零件加工	定位精度合格的机床加工零件精度不一定合格，主要原因是()。A. 定位精度是空载检测 B. 机床没有进行预拉伸 C. 机床没有进行螺距误差补偿 D. 机床反向间隙没有补偿	A
853	零件加工	数控机床配置的自动测量系统可以测量工件的坐标系、工件的位置度以及()。 A. 粗糙度 B. 尺寸精度 C. 圆柱度 D. 机床的定位精度	B
854	零件加工	金属切削加工时，切屑的颜色可反映切削过程中的温度，它可以帮助判断切削参数是否选择合理，当加工碳钢时，切屑的颜色呈暗褐色，这表明()。 A. 切削速度适当 B. 切削速度偏高 C. 切削温度太高，应降低切削速度 D. 切削速度偏低	A
855	零件加工	超精密加工是指()的加工技术。A. 加工误差小于 0.1μm、表面粗糙度小于 Ra0.01μm B. 加工精度为 0.1μm、表面粗糙度为 Ra0.1~0.01μm C. 加工精度为 1μm、表面粗糙度为 Ra0.2~0.1μm D. 加工精度为 2μm、表面粗糙度为 Ra0.8~0.2μm	A
856	零件加工	切削速度高出一定范围达到高速切削后，()。A. 切削温度上升，切削力增大 B. 切削温度降低，切削力增大 C. 切削温度降低，切削力下降 D. 切削温度上升，切削力下降	D
857	零件加工	在数控机床上使用的夹具最重要的是()。 A. 夹具的刚性好 B. 夹具的精度高 C. 夹具上有对刀基准 D. 通用性好	B
858	零件加工	需要凸轮和从动杆在同一平面内运动且行程较短应该采用()。 A、圆锥凸轮 B、移动凸轮 C、圆柱凸轮 D、盘状凸轮	D
859	零件加工	适应性最广的毛坯种类是()。A、铸造 B、锻造 C、粉末冶金 D、型材	A
860	零件加工	液压传动中工作压力取决于()。A、液压泵 B、液压缸 C、外负载 D、油液的黏度	C
861	零件加工	液压系统中只能用于低压的回油管或泄油管的是()。 A、紫铜管 B、橡胶软管 C、尼龙管 D、塑料管	C
862	零件加工	在液压系统对液压油性能最为敏感是()。A、液压泵 B、阀 C、管道 D、液压缸	A
863	零件加工	处于封闭环境和()条件下工作的滚动轴承应选用润滑油润滑。 A、润滑要求不高 B、极高速运转 C、不需要降温 D、工作压力较大	B
864	零件加工	直流电动机的额定电压是指其在正常工作时加在电动机上的()。 A、相电压 B、直流电源电压 C、交流电源电压 D、线电压	B
865	零件加工	数控系统在工作时，必须将某一坐标方向上所需的位移量转换为()。 A、相应位移量 B、步距角 C、脉冲当量 D、脉冲数	D
866	零件加工	数控机床伺服系统以()为控制目标。A、加工精度 B、位移量和速度量 C、切削力 D、切削速度	B
867	零件加工	采用开环伺服系统的机床使用的执行元件是()。 A、直流伺服电动机 B、步进电动机 C、电液脉冲马达 D、交流伺服电机	B
868	零件加工	闭环系统数控机床安装调试合格后其位置精度主要取决于()。 A、机床机械结构的精度 B、驱动装置的精度 C、位置检测及反馈系统的精度 D、计算机的运算精度	C
869	零件加工	滚珠丝杠在数控机床上用于()。 A、自动换刀装置 B、旋转工作台 C、主轴装置 D、直线移动工作台	D
870	零件加工	球墨铸铁的牌号由()以及后两组数字组成。A、HT B、QT C、KTH D、RuT	B
871	零件加工	钢淬火加热温度不够会造成()。A、氧化 B、脱碳 C、硬度偏低 D、变形	C
872	零件加工	钢材的表面淬火适用于()。A、中碳钢 B、高碳钢 C、低碳钢 D、不锈钢	A
873	零件加工	金属切削加工时切削区域中温度最高处在()上。A、切屑 B、工件 C、刀具 D、机床	C
874	零件加工	采用成形刀具加工成形面的缺点是()。 A、加工方法复杂 B、生产效率与生产规模相关 C、成形精度差 D、切削时容易产生振动	D
875	零件加工	采用电化学腐蚀方法去除工件材料的加工方法是()。 A、电火花加工 B、超声波加工 C、激光加工 D、电解加工	D
876	零件加工	()切削时可以中途加入冷却液。A、金刚石刀具 B、硬质合金刀具 C、高速钢刀具 D、陶瓷刀具	C
877	零件加工	机械零件的使用性能主要是()。A、物理性能 B、化学性能 C、力学性能 D、经济性	C
878	零件加工	TiN 涂层刀具呈()色切削温度低。A、银白色 B、金黄色 C、黑色 D、灰色	B
879	零件加工	装配图中相邻两个零件的接触面应该画()。 A、一条线粗实线 B、两条线粗实线 C、一条线加文字说明 D、两条细实线	A
880	零件加工	在测绘件时要特别注意分析有装配关系的零件的()。 A、配合处尺寸 B、配合性质 C、材料 D、磨损程度	B
881	零件加工	装配图中的传动带用()画出。A、实线 B、虚线 C、网格线 D、粗点划线	A

882	零件加工	在一定的（ ）下以最少的劳动消耗和最低的成本费用按生产计划的规定生产出合格的产品是制订工艺规程应遵循的原则。A、工作条件 B、生产条件 C、设备条件 D、电力条件	C
883	零件加工	由于难加工材料的切削加工均处于高温高压边界润滑摩擦状态因此应选择含（ ）的切削液。 A、极压添加剂 B、油性添加剂 C、表面添加剂 D、高压添加剂	A
884	零件加工	切削用量中对切削刀具磨损影响最大的是（ ）。 A、切削深度 B、进给量 C、切削速度 D、切削深度、进给量、切削速度都不是	C
885	零件加工	精加工时切削用量选择的方法是（ ）。 A、低主轴转速、小的切削深度和小的进给量 B、高主轴转速、小的切削深度和小的进给量 C、高主轴转速、大的切削深度和小的进给量 D、低主轴转速、小的切削深度和大的进给量	B
886	零件加工	聚晶金刚石刀具只用于加工（ ）材料。A、铸铁 B、碳素钢 C、合金钢 D、有色金属	D
887	零件加工	切削高温合金时吃刀深度要大些是因为（ ）。 A、提高效率 B、降低单位载荷 C、易于排屑 D、防止在硬化层切削	D
888	零件加工	切削纯铝、纯铜的刀具（ ）。 A、刀具前后面的粗糙度值要小 B、要有断屑槽 C、前角要小 D、切削刃要锋利	D
889	零件加工	刃磨各种高速钢刀具的的砂轮的最佳选择是（ ）。 A、白刚玉砂轮 B、单晶刚玉砂轮 C、绿碳化硅砂轮 D、立方氮化硼砂轮	D
890	零件加工	对有色金属进行高速切削应选用（ ）。 A、金刚石刀具 B、立方氮化硼（CBN） C、涂层硬质合金 D、陶瓷刀具	A
891	数控编程	主程序与子程序有区别的一点是子程序结束指令为（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、M98 B、M99 C、M17 D、M30	B
892	数控编程	在运算指令中形式为i=COS[# j]的函数表示的意义是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、正弦 B、余弦 C、反正弦 D、反余弦	B
893	数控编程	正弦函数运算中的角度单位是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。A、弧度 B、度 C、分 D、秒	A
894	数控编程	在运算指令中形式为i=TAN[# j]的函数表示的意义是（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、误差 B、对数 C、正切 D、余切	C
895	数控编程	程序段“IF [#1GT10] GOTO2”表示（ ）(FANUC 系统)。 A、如果变量1的值大于10,程序转移到顺序号N2的程序段 B、如果变量1的值大于10的条件不成立,程序转移到顺序号N2的程序段 C、如果变量1的值大于10执行此程序段之后的程序段至N2的程序段 D、如果变量1的值大于10循环执行此程序段之后的程序段至N2的程序段	A
896	数控编程	在 WHILE 后指定一个条件表达式,当指定条件满足时,则执行（ ）(FANUC 系统)。 A、WHILE到DO之间的程序 B、DO到时END之间的程序 C、END之后的程序 D、程序结束复位	B
897	数控编程	IF[#2 EQ 10],,中“#2 EQ 10”表示（ ）（FANUC 系统、华中系统）。 A、#2中的赋值小于10 B、#2 中的赋值大于10 C、#2中的赋值等于10 D、#2 中的赋值不等于10	C
898	数控编程	在变量赋值方法 I 中引数（自变量）A 对应的变量是（ ）(FANUC 系统）。 A、 #101 B、 #31 C、 #21 D、 #1	D
899	数控编程	子程序是不能脱离（ ）而单独运行的SIEMENS 系统。 A、主程序 B、宏程序 C、循环程序 D、跳转程序	A
900	数控编程	嵌套子程序调用结束后将返回到（ ）。（SIEMENS 系统）。 A、本子程序开始 B、主程序 C、上一层子程序中 D、下一层子程序中	C
901	数控编程	CAD/CAM 中 STEP 标准用于（ ）转换。A、线框模型 B、面模型 C、实体模型 D、特征模型	C
902	数控编程	CAM 系统中的加工模拟无法检查（ ）。 A、加工过程中是否存在刀具干涉 B、检查刀具轨迹是否正确 C、有无遗漏加工部位 D、G 代码程序	D
903	零件加工	把数控机床接入局域网与用 RS232C 连接数控机床和计算机这两种方式最大的功能区别在于（ ）。 A、传输速度快 B、可靠性高 C、距离限制小 D、没有只能点对点通信的限制	D
904	零件加工	深孔加工时由于（ ）所以加工难度较大。 A、排屑较容易 B、不能加注冷却液 C、工件无法装夹 D、刀具刀杆细长 刚性差	D
905	零件加工	深孔加工的关键是深孔钻的（ ）问题。 A、几何形状和冷却、排屑 B、几何角度 C、钻杆刚性 D、冷却排屑	A
906	零件加工	麻花钻的横刃由于具有较大的（ ）使得切削条件非常差造成很大的轴向力。 A、负前角 B、后角 C、主偏角 D、副偏角	A
907	零件加工	钢材工件较削余量小刃口不锋利使孔径缩小而产生误差的原因是加工时产生较大的（ ）。 A、切削力 B、弯曲 C、弹性恢复 D、弹性变形	C
908	零件加工	在切削用量相同的条件下主偏角减小切削宽度增大则切削温度也（ ）。 A、上升 B、下降 C、先升后降 D、不变	B
909	零件加工	枪孔钻的排屑性能相比麻花钻（ ）。A、好 B、差 C、相同 D、不适宜于深孔加工	A
910	零件加工	在尺寸链中尺寸链最短原则为（ ）。A、尽可能减少增环的环数 B、尽可能减少减环的环数 C、尽可能减少组成环的环数 D、尽可能减小封闭环的尺寸	C
911	零件加工	进行基准重合时的工序尺寸计算应从（ ）道工序算起。 A、最开始第四 B、任意 C、中间第三 D、最后一	D
912	零件加工	千分表比百分表的放大比（ ），测量精度（ ）。A、大 高 B、大 低 C、小 高 D、小 低	A

913	零件加工	使用百分表时, 为了保持一定的起始测量, 测头与工件接触时测杆应有()的压缩量。 A、0.1~0.3mm B、0.3~1mm C、1~1.5mm D、1.5~2.0mm	B
914	零件加工	普通螺纹的中径可以用()测量。A、螺纹千分尺 B、螺距规 C、外径千分尺 D、百分表	A
915	零件加工	三针法配合外径千分尺是用于测量螺纹的()。A、大径 B、小径 C、底径 D、中径	D
916	零件加工	下列一组公差带代号()可与基准孔042H7形成间隙配合。 A、042g6 B、042n6 C、042m6 D、042s6	A
917	零件加工	用百分表绕工件旋转一周时的()即为径向跳动误差。 A、读数差 2 倍 B、读数差 1/2 C、读数之差 D、读数之和	C
918	零件加工	孔025上偏差+0.021, 下偏差0与轴025, 上偏差-0.020, 下偏差-0.033, 相配合时其最大间隙是()。 A、0.02 B、0.033 C、0.041 D、0.054	D
919	零件加工	公差与配合的基本规定中H7中的符号H代表基孔制其上偏差为正下偏差为()。 A、负值 B、正值 C、配合间隙值 D、零	D
920	零件加工	在表面粗糙度的评定参数中轮廓算术平均偏差代号是()。A、Ra B、Rz C、Ry D、Rx	A
921	零件加工	表面粗糙度对零件使用性能的影响不包括()。 A、对配合性质的影响 B、对摩擦、磨损的影响 C、对零件抗腐蚀性的影响 D、对零件塑性的影响	D
922	零件加工	下列误差中()是原理误差。 A、工艺系统的制造精度 B、工艺系统的受力变形 C、数控机床的插补误差 D、传动系统的间隙	C
923	零件加工	影响机床工作精度的主要因素是机床的热变形、机床的振动和()。 A、机床的刚度 B、机床的寿命 C、机床的传动精度 D、快速响应性能	A
924	零件加工	在 CNC 系统的以下各项误差中()是不可以用软件进行误差补偿提高定位精度的。 A、由摩擦力变动引起的误差 B、螺距累积误差 C、机械传动间隙 D、机械传动元件的制造误差	D
925	零件加工	用螺纹千分尺可以测量螺纹的()。A、大径 B、中径 C、小径 D、螺距	B
926	零件加工	电动机转速超过设定值的原因分析不包括()。 A、主轴电动机电枢部分故障 B、主轴控制板故障 C、机床参数设定错误 D、伺服电动机故障	D
927	零件加工	进给机构噪声大的原因是()。A、滚珠丝杠的预紧力过大 B、电动机与丝杠联轴器松动 C、导轨镶条与导轨间间隙调整过小 D、导轨面直线度超差	B
928	零件加工	不属于形位公差代号的是()。 A、形位公差特征项目符号 B、形位公差框格和指引线 C、形位公差数值 D、基本尺寸	D
929	零件加工	有关“表面粗糙度”下列说法不正确的是()。A、是指加工表面上所具有的较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特性 B、表面粗糙度不会影响到机器的工作可靠性和使用寿命 C、表面粗糙度实质上是一种微观的几何形状误差 D、一般是在零件加工过程中 由于机床一刀具一工件系统的振动等原因引起的	B
930	零件加工	不属于摩擦式带传动的有()。A、平带传动 B、V 带传动 C、同步带传动 D、多楔带传动	C
931	零件加工	()主要由螺杆、螺母和机架组成。A、齿轮传动 B、螺纹传动 C、螺旋传动 D、链传动	C
932	零件加工	()是在钢中加入较多的钨、钼、铬、钒等合金元素用于制造形状复杂的切削刀具。 A、硬质合金 B、高速钢 C、合金工具钢 D、碳素工具钢	B
933	零件加工	常用高速钢的牌号有()。A、YG8 B、A3 C、W18Cr4V D、20	C
934	零件加工	常用硬质合金的牌号有()。A、16Mn B、YT30 C、35 D、T8A	B
935	零件加工	表示主运动及进给运动大小的参数是()。A、切削速度 B、切削用量 C、进给量 D、切削深度	B
936	零件加工	下列量具中不属于游标类量具的是()。 A、游标深度尺 B、游标高度尺 C、游标齿厚尺 D、外径千分尺	D
937	零件加工	百分表的示值范围通常有0~3mm, 0~5mm 和()三种。 A、0~8mm B、0~10mm C、0~12mm D、0~15mm	B
938	零件加工	万能角度尺在()范围内不装角尺和直尺。 A、0° ~50° B、50° ~140° C、140° ~230° D、230° ~320°	D
939	零件加工	万能角度尺按其游标读数数值可分为 2' 和()两种。A、4' B、8' C、6' D、5'	D
940	零件加工	润滑剂的作用有润滑作用、冷却作用、防锈作用()等。 A、磨合作用 B、静压作用 C、稳定作用 D、密封作用	D
941	零件加工	不属于切削液作用的是()。A、冷却 B、润滑 C、提高切削速度 D、清洗	C
942	零件加工	麻花钻的两个螺旋槽表面就是()。A、主后刀面 B、副后刀面 C、前刀面 D、切削平面	C
943	零件加工	后角刃磨正确的标准麻花钻其横刃斜角为()。 A、20° ~30° B、30° ~45° C、50° ~55° D、55° ~70°	C
944	零件加工	M24X1.5—5g6g 是螺纹标记, 5g表示中径公差等级为()基本偏差的位置代号为()。 A、6, 级 B、g, 5 级 C、6 级, g D、5 级, g	D
945	零件加工	蜗杆的工件材料一般选用()。A、不锈钢 B、45 钢 C、40Gr D、低碳钢	B
946	零件加工	偏心轴的结构特点是两轴线平行而()。A、重合 B、不重合 C、倾斜 30° D、不相交	B
947	零件加工	两拐曲轴工艺规程采用工序集中有利于保证各加工表面间的()精度。 A、形状 B、位置 C、尺寸 D、定位	B
948	零件加工	()与外圆的轴线平行而不重合的工件称为偏心轴。A、中心线 B、内径 C、端面 D、外圆	D
949	数控编程	主轴反转指令()。A. M04 B. M03 C. M05 D. M06	A
950	数控编程	冷却液关指令()。A. M05 B. M06 C. M09 D. M08	C

951	零件加工	以下不属于数控技术发展方向的是（ ）。A. 高速化 B. 通用化 C. 智能化 D. 高精度化	B
952	零件加工	FMC指的是（ ）。A. 数控机床 B. 计算机数控系统 C. 柔性制造系统 D. 柔性加工单元	C
953	零件加工	铣刀在一次进给中所切掉的工件表层厚度称为（ ）。 A. 铣削宽度 B. 铣削深度 C. 进给量 D. 切削量	B
954	零件加工	数控机床的 F 功能常用（ ）单位。A. mm/min B. mm/min或 mm/r C. mm/r D. 无单位	B
955	零件加工	工件的一个或几个自由度被不同的定位元件重复限制的定位称为（ ）。 A. 完全定位 B. 欠定位 C. 过定位 D. 不完全定位	C
956	数控编程	数控编程时，应首先设定（ ）。A. 机床原点 B. 固定参考点 C. 机床坐标系 D. 工件坐标系	D
957	数控编程	YZ平面选择指令为（ ）。A. G19 B. G18 C. G17 D. G20	A
958	数控编程	冷却液开指令（ ）。A. M06 B. M07 C. M08 D. M09	C
959	数控编程	数控机床的旋转轴之一 A 轴是绕（ ）直线轴旋转的轴。A. Z 轴 B. Y 轴 C. X 轴 D. W 轴	B
960	数控编程	准备功能一般由 G 和几位数字组成（ ）。A. 1 位 B. 2 位 C. 3 位 D. 4 位	B
961	零件加工	加工一个50×50的内轮廓方槽四角圆弧为 R8，选择哪把刀具最合理（ ）。 A. Ø20 B. Ø15 C. Ø14 D. Ø3	B
962	零件加工	精基准是用（ ）作为定位基准面。A. 未加工表面 B. 复杂表面 C. 切削量小的 D. 加工后的表面	D
963	数控编程	G00指令与下列的（ ）指令不是同一组的。A. G54 B. G55 C. G03 D. G28	D
964	零件加工	“CNC”的含义是（ ）。A. 数字控制 B. 计算机数字控制 C. 网络控制 D. 人控制	B
965	零件加工	砂轮的硬度取决于（ ）。A. 磨粒的硬度 B. 结合剂的粘接强度 C. 磨粒粒度 D. 磨粒率。	B
966	零件加工	机械零件的真实大小是以图样上的（ ）为依据。A. 比例 B. 公差范围 C. 技术要求 D. 尺寸数值	D
967	零件加工	按数控系统的控制方式分类，数控机床分为：开环控制数控机床、（ ）、闭环控制数控机床。 A. 点位控制数控机床； B. 点位直线控制数控机床； C. 半闭环控制数控机床； D. 轮廓控制数控机床	C
968	零件加工	世界上第一台数控机床是（ ）年研制出来的。A. 1954 B. 1947 C. 1952 D. 1956	C
969	零件加工	以下不属于切削液的作用的是（ ）。A. 冷却 B. 润滑 C. 防锈 D. 去毛刺	D
970	零件加工	切削时切屑流出的那个面叫作（ ）。A. 基面 B. 切削平面 C. 前刀面 D. 后刀面	C
971	零件加工	若要删除当前输入状态的一个字符，则需要按（ ）键。A. RESET B. HELP C. INPUT D. CAN	D
972	零件加工	CIMS 指的是（ ）。A. 数控机床 B. 计算机集成数控系统 C. 柔性加工单元 D. 柔性制造系统	B
973	零件加工	用于加工平面的铣刀有圆柱铣刀和（ ）。A. 立铣刀 B. 三面刃铣刀 C. 端铣刀 D. 尖齿铣刀	C
974	零件加工	数控机床的核心装置是（ ）。A. 机床本体 B. 数控装置 C. 输入输出装置 D. 伺服装置	B
975	零件加工	采用经济型数控系统的机床不具备的特点（ ）。A. 采用步进电动机伺服系统 B. CPU可采用单片机 C. 只配备必要的数控系统 D. 必须采用闭环控制系统	D
976	零件加工	在数控加工中，刀具补偿功能除对刀具半径进行补偿外，在用同一把刀进行粗、精加工时还可进行加工余量的补偿设刀具半径为 r，精加工时半径方向余量为△，则最后一次粗加工走刀的半径补偿量为（ ）。 A. r B. △ C. r+△ D. 2 r+△	C
977	零件加工	麻花钻有2条主切削刃、2 条副切削刃和（ ）横刃。A. 2 条 B. 1 条 C. 3 条 D. 没有横刃	B
978	零件加工	夹紧力的方向应尽量垂直于主要定位基准面，同时应尽量与（ ）方向一致。 A. 退刀 B. 振动 C. 换刀 D. 切削	D
979	零件加工	数控机床切削精度检验（ ）对机床几何精度和定位精度的一项综合检验。 A. 又称静态精度检验，是在切削加工条件下 B. 又称动态精度检验，是在空载条件下 C. 又称动态精度检验，是在切削加工条件下 D. 又称静态精度检验，是在空载条件下	C
980	零件加工	数控系统的报警大体可以分为操作报警、程序错误报警、驱动报警及系统错误报警，某个程序在运行过程中出现“圆弧端点错误”这属于（ ）。 A. 程序错误报警 B. 操作报警 C. 驱动报警 D. 系统错误报警	A
981	零件加工	脉冲当量是数控机床数控轴的位移量最小设定单位脉冲当量的取值越小，插补精度（ ）。 A 越高 B 越低 C 与其无关 D 不受影响	A
982	零件加工	尺寸链按功能分为设计尺寸链和（ ）。A. 封闭尺寸链 B. 装配尺寸链 C. 零件尺寸链 D. 工艺尺寸链	D
983	零件加工	测量与反馈装置的作用是为了（ ）。 A. 提高机床的安全性 B. 提高机床的使用寿命 C. 提高机床的定位精度、加工精度 D. 提高机床的灵活性	C
984	零件加工	在现代数控系统中系统都有子程序功能并且子程序（ ）嵌套。 A. 只能有一层 B. 可以有限层 C. 可以无限层 D. 不能	B
985	零件加工	加工精度高、（ ）、自动化程度高、劳动强度低、生产效率高是数控机床加工的特点。 A. 加工轮廓简单、生产批量又特别大的零件 B. 对加工对象的适应性强 C. 装夹困难或必须依靠人工找正、定位才能保证其加工精度的单件零件 D. 适于加工余量特别大、材质及余量都不均匀的坏件	B
986	零件加工	机械零件的真实大小是以图样上的（ ）为依据。 A 比例 B 公差范围 C 技术要求 D 尺寸数值	D
987	零件加工	梯形螺纹测量一般是用三针测量法测量螺纹的（ ）。 A 大径 B 小径 C 底径 D 中径	D
988	零件加工	数控系统中（ ）指令在加工过程中是模态的。 A G01、F B G27、G28 C G04 D M02	A
989	零件加工	蜗杆传动的承载能力（ ）。 A 较低 B 较高 C 与传动形式无关 D 上述结果均不正确	B
990	零件加工	为了保障人身安全，在正常情况下，电气设备的安全电压规定为（ ）。A. 42V B. 36V C. 24V D. 12V	B
991	零件加工	允许间隙或过盈的变动量称为（ ）。 A 最大间隙 B 最大过盈 C 配合公差 D 变动误差	C
992	零件加工	不属于摩擦式带传动的有（ ）。A. 平带传动 B. V 带传动 C. 同步带传动 D. 多楔带传动	C

993	零件加工	表示主运动及进给运动大小的参数是()。A、切削速度 B、切削用量 C、进给量 D、切削深度	B
994	零件加工	齿轮零件的剖视图表示了内花键的()。A、几何形状 B、相互位置 C、长度尺寸 D、内部尺寸	A
995	零件加工	夹紧要牢固、可靠并保证工件在加工中()不变。A、尺寸 B、定位 C、位置 D、间隙	C
996	零件加工	夹紧力的()应与支撑点相对并尽量作用在工件刚性较好的部位以减小工件变形。 A、大小 B、切点 C、作用点 D、方向	C
997	零件加工	螺旋夹紧装置包括:()夹紧装置和螺母式夹紧装置。A、偏心 B、螺纹 C、圆锥 D、螺钉	D
998	零件加工	两个平面的夹角大于或小于()的角铁叫角度角铁。A、60° B、90° C、180° D、120°	B
999	零件加工	直接算法是依据零件图样上给定的尺寸运用()、三角、几何或解析几何的有关知识直接计算出所求点的坐标。A、代数 B、物理 C、化学 D、计算机	A
1000	零件加工	精确作图法是在计算机上应用绘图软件()绘出工件轮廓然后利用软件的测量功能进行精确测量即可得出各点的坐标值。A、快速 B、精确 C、自动 D、手工	B
1001	零件加工	()采用立铣刀铣削内球面时,如果用主轴倾斜法,则需紧固纵向工作台、升降台,将横向工件台移动一段距离H后,进行周进给,转动工件一周即可完成内球面的加工。	×
1002	零件加工	()铣削外球面时,在对刀调整好以后,先垂向进给,然后分度头进行周进给粗铣削。当在加工球面上出现条形刀印时,可以进行精铣至尺寸要求。	×
1003	零件加工	()用立铣刀铣削内球面,铣刀直径的确定方法是,先计算出铣刀的最大、最小直径,然后选取标准立铣刀。	×
1004	零件加工	()铣削曲线外形各处余量不均匀,有时相差悬殊时,应先进行粗铣,把大部分余量次切除,使划线轮廓周围的余量大致相同。	×
1005	零件加工	()工件以圆柱孔在圆锥心轴上定位时,其轴向位置无法控制。	√
1006	零件加工	()用圆锥心轴作定位心轴时,常用于加工定心精度要求高的长工件,或用于磨削工序中。	×
1007	零件加工	()工件以内螺纹表面作为定位面时,由于有加工误差的影响,定位精度一般不高。	√
1008	零件加工	()在对工件的夹紧过程中,夹紧机构的好坏会影响工件的加工精度、表面粗糙度及加工时间。	×
1009	零件加工	()金属切削过程中,刀具对被切削金属的作用包括刀刃的作用和刀体的作用。	×
1010	零件加工	()切削加工时,在加工脆性材料,刀具前角很小,低速大走刀时产生崩碎切屑。	√
1011	零件加工	()在保持切削面积不变的条件下,如果减小铣削宽度,增大铣削深度,会使铣削力增大。	×
1012	零件加工	()在铣削塑性金属时,铣削速度增高会使铣削力相应增大。	×
1013	零件加工	()在适宜使用切削液的条件下,应充分浇注切削液,以降低切削温度。	√
1014	零件加工	()铣削速度提高后,大量的切削热来不及传到刀具就被切屑带走,使切削温度反而会降低。	×
1015	零件加工	()对机床来说,造成振动大的主要原因是主轴和工作台两个方面。	√
1016	零件加工	()难加工材料中的高温合金和不锈钢等的变形系数都比较小,所以加工硬化严重。	×
1017	零件加工	()数控刀具卡是一种表格,供操作员使用时将数据输入数控装置。	√
1018	零件加工	()目前数控系统种类繁多,但在编制程序时都有统一的程序格式。	×
1019	零件加工	()数控加工程序要充分发挥指令功能的作用,要求走刀路线短、换刀次数少、加工精度高、安全可靠。	×
1020	零件加工	()适合数控铣床加工的工件的确定是提高数控加工经济效果的重要因素	×
1021	加工准备	互换性要求零件具有一定的加工精度。	√
1022	加工准备	凡是合格的零件一定具有互换性。	×
1023	加工准备	凡是具有互换性的零件必为合格品。	√
1024	加工准备	零件的实际尺寸就是零件的真实尺寸。	×
1025	加工准备	基本尺寸是设计时确定的尺寸,因而零件的实际尺寸越接近基本尺寸,其加工误差就越小。	×
1026	加工准备	某一零件的实际尺寸正好等于其基本尺寸,则该尺寸必然合格。	×
1027	加工准备	零件的实际偏差只要在尺寸公差的范围,零件的尺寸就合格。	×
1028	加工准备	线性尺寸的一般公差是在车间普通工艺条件下,机床设备一般加工能力可保证的公差,它主要用于较低精度的非配合尺寸。	√
1029	加工准备	数控铣床可以是四轴联动数控机床。	√
1030	加工准备	测量和检验的主要区别是其精度要求不同,测量比检验的精度高。	×
1031	加工准备	我国的法定计量单位是以国际单位制为基础确定的。	√
1032	加工准备	测量精度和测量误差是两个相对的概念,精度高,则误差小;反之精度低,则误差大。	√
1033	加工准备	量具和量仪的最主要的区别是:量具没有传动放大系统,而量仪一般具有传动放大系统。	√
1034	加工准备	量仪按原始信号转换原理的不同,可分为机械式量仪、光学式量仪、电动式量仪和气动式量仪。	√
1035	加工准备	综合测量能得到几个有关几何量的综合结果,用工具显微镜可测量螺纹单一中径、螺距和牙型半角的实际值,因而用工具显微镜测量螺纹属于综合测量。	×
1036	加工准备	使用相同精度的计量器具,采用直接测量法比采用间接测量法的精度高。	√
1037	加工准备	规格为150mm的游标卡尺的示值范围和测量范围均为0~150mm,因而可以说测量范围和示值范围属于同一概念。	×
1038	加工准备	刻度间距和分度值(刻度值)均为描述计量器具刻度特性的参数,一般情况下刻度间距大,则分度值大。	×

1039	加工准备	示值误差和示值稳定性是两个相关的概念，通常示值误差大则示值稳定性差，反之示值误差小则示值稳定性好。	×
1040	加工准备	精密测量的测量结果等于被测几何量的真值。	×
1041	加工准备	绝对误差只能用来评定相同尺寸的不同测量的精确度的高低，而对不同尺寸的测量的精确度的高低只能用相对误差来评定。	√
1042	加工准备	用游标卡尺测量轴颈时，由于没有看准对齐的刻线而产生的误差，从误差产生的原因看是属于人员误差；从误差的特性看是属于粗大误差。	√
1043	加工准备	量块是一种精密量具，因而可以单独利用它直接测量精度要求较高的工件尺寸。	×
1044	加工准备	量块是没有刻度的量具，因而用量块进行测量时，不可能得到被测尺寸的具体数值，而只能确定零件合格与否。	×
1045	加工准备	分度值为0.02mm的游标卡尺，尺身上的刻度间距比游标上的刻度间距大0.02mm。	√
1046	加工准备	游标卡尺是一种使用广泛的通用量具，无论何种游标卡尺均不能用于划线，以免影响其测量精度。	×
1047	加工准备	游标卡尺是利用尺身刻度间距和游标刻度间距之差来进行小数部分读数的。差值越小，游标卡尺的测量精度越高。	√
1048	加工准备	外径千分尺是利用螺旋副运动原理进行测量的，因而测量精度高，主要用于高精度测量。	×
1049	加工准备	外径千分尺上棘轮的作用是更快地转动外径千分尺的微分筒。	×
1050	加工准备	用百分表测量长度尺寸时，采用的是相对测量法。	√
1051	加工准备	百分表的示值范围最大为0~10mm，因而百分表只能用来测量尺寸较小的工件。	×
1052	加工准备	百分表的测量头开始与被测表面接触时，只能轻微接触表面，以免产生过大的接触力，并保持足够的示值范围。	×
1053	加工准备	内径百分表和内径千分尺一样，可以从测量器具上直接读出被测尺寸的数值。	×
1054	加工准备	千分表和千分尺具有相同的测量精度，其分度值也为0.01mm。	×
1055	加工准备	千分表的传动机构中传动的级数要比百分表多，因而放大比更大，测量精度也更高。	√
1056	加工准备	杠杆百分表的体积小，测头的位移方向可以改变，因而其测量精度比普通百分表高。	×
1057	加工准备	杠杆千分尺的螺旋读数装置的分度值是0.01mm，杠杆齿轮机构表盘的分度值为0.001mm，因而衡量杠杆千分尺测量精度的分度值应为0.001mm。	√
1058	加工准备	由于万能角度尺是万能的，因而它能测量出0°~360°之间任何角度的数值。	×
1059	加工准备	水准式水平仪是利用水准器中气泡的微小移动来进行测量的，因而它只能用来测量被测平面相对水平面的微小倾角。	×
1060	加工准备	利用水平仪及其辅助设备测量，并通过数据处理，可以得到被测工件的直线度或平面度误差。	√
1061	加工准备	45钢牌号中没有A，所以不属于优质钢。	×
1062	加工准备	铸钢可用于铸造形状复杂而力学性能要求较高的零件。	√
1063	加工准备	碳素工具钢的含碳量一般都大于0.7%。	√
1064	加工准备	除Fe，C外还含有其他元素的钢就是合金钢。	×
1065	加工准备	厚铸铁的表面硬度总比内部高。	√
1066	加工准备	白口铸铁的硬度适中，易于切削加工。	√
1067	加工准备	可锻铸铁比灰铸铁的塑性好，因此可以进行锻压加工。	×
1068	加工准备	灰铸铁的强度、塑性和韧性可以和钢相比。	×
1069	加工准备	铸铁中的石墨数量越多，尺寸越大，铸件的强度就越高，塑性和韧性就越好。	×
1070	加工准备	合金钢只有经过热处理，才能显著提高其力学性能。	√
1071	加工准备	组合夹具属于拼装夹具，是介于专用夹具和通用夹具之间的一类新型夹具。	×
1072	加工准备	夹具的结构组成由夹具的具体使用要求来确定，和工件的批量大小没有关系。	×
1073	加工准备	一般情况下，夹具主要由夹具体和夹紧装置两大部分组成。	×
1074	加工准备	工件只有通过夹紧才能消除自由度，不夹紧则不能定位。	×
1075	加工准备	根据工件不同的加工需要，有些工序的加工内容不需要工件进行完全定位也能满足加工的要求。	√
1076	加工准备	在铣通槽和钻通孔加工生产中，允许出现欠定位。	×
1077	加工准备	重复定位结构对工件加工生产可能造成不良影响，所以无论在什么情况下，绝对不允许出现重复定位。	×
1078	加工准备	基准是一种理想要素，当工件以实际表面来体现基准要素时，应符合最小条件的要求。	√
1079	加工准备	工件在夹具中定位时，工件定位基准的选择应尽量选在工序基准上。	√
1080	加工准备	基准不重合误差是工件定位时，总定位误差的一个重要组成部分。	√
1081	加工准备	采用V形块定位时，V形块工作夹角越大，其垂直方向定位误差值也越大。	×
1082	加工准备	在夹具平面双销组合定位中，由于存在着工件定位孔与夹具定位销间的安装间隙，会造成工件定位的基准位置误差。	√
1083	加工准备	在高精度平面双销定位中，为提高刚性，广泛采用双圆柱销定位。	√
1084	加工准备	减小基准不重合误差的措施，是尽量增多由定位基准到工序基准间的各尺寸环节，并尽可能压缩每一尺寸环节的尺寸公差及相应位置公差。	×
1085	加工准备	数控铣床所选用的刀具应满足安装调整方便、刚度好、精度高、使用寿命长等要求。	√
1086	加工准备	用数控铣床加工工件前，应对所选用刀具的尺寸进行严格的调整，以获得精确的尺寸。	×

1087	加工准备	选择数控铣床的铣削用量时，应根据铣床的性能和切削原理，结合实践经验来确定。	✓
1088	加工准备	刀具的切削部分不但要随切削过程中的高温、高压和冲击载荷，而且还要受到切屑和工件的强烈摩擦。	✓
1089	加工准备	刀具材料必须具备较同的硬度、耐磨性、耐热性及足够的强度、韧性，此外，还需有良好的冷、热加工性能。	×
1090	加工准备	表面涂层硬质合金刀具既能保持刀片基体具有一定的硬度和强度，又使刀刃与刀面的耐磨性显著提高。	×
1091	加工准备	在硬质合金碳化物晶粒细化的同时增加黏结剂的含量，使黏结层保持一定的厚度，就可以在提高刀具材料硬度的同时增加其抗弯强度。	✓
1092	加工准备	以TiC和WC作硬质基，以高速钢作黏结剂、用粉末冶金法制成的新型刀具材料称为高速钢基硬质合金。	✓
1093	加工准备	高速钢基硬质合金的性能优于高速钢和硬质合金，具有良好的耐磨性、耐热性、韧性和工艺性。	×
1094	加工准备	铣刀切削时直接推挤切削层金属并控制切屑流向的刀面称为后刀面。	×
1095	加工准备	工件上由主切削刃直接切成的表面称为切削（过渡）表面。	✓
1096	加工准备	铣刀的主切削刃是由前刀面和后刀面相交而成的，它直接切入金属，担负着切除余量和形成加工表面的主要任务。	✓
1097	加工准备	圆柱铣刀的前角规定为在主剖面内测得的前刀面与基面之间的夹角。	×
1098	加工准备	圆柱铣刀的后角规定为在主剖面内测得的后刀面与切削平面之间的夹角。	×
1099	加工准备	后角的主要作用是减少后刀面与切削平面之间的摩擦。	✓
1100	加工准备	铣刀螺旋角的主要作用是使刀齿逐步地切入和切离工件，从而提高了切削的平稳性。	✓
1101	加工准备	由于铣刀铣削时呈断续冲击性切削，故螺旋角和刃倾角的绝对值都较小。	×
1102	加工准备	粗铣时，首先选用被切金属层较大的宽度，其次是选用被切金属层较大的深度，再选用较大的每齿进给量，最后根据铣刀寿命确定铣削速度。	✓
1103	加工准备	精铣时，为了保证获得合乎要求的加工精度和表面粗糙度，被切金属层宽度应选得尽量小些，一般在0.5mm左右。	×
1104	加工准备	精铣时，限制进给量的主要因素是加工精度、表面粗糙度和工件在切削力作用下的变形。	×
1105	加工准备	刃磨钻头时，只刃磨两个主后刀面，同时要保证前角、顶角和横刃斜角等几何参数。	×
1106	加工准备	整体圆柱机铰刀和手铰刀都是由工作部分、倒锥部分、颈部和柄部组成的。	✓
1107	加工准备	铰孔是对孔的精加工工序，它可以修正粗加工孔的尺寸、形状及位置误差，改善孔的表面粗糙度。	×
1108	加工准备	选择铰孔余量时，应考虑到铰孔的精度、表面粗糙度、孔径大小、材料的软硬和铰刀类型等。	✓
1109	加工准备	铰孔过程中，在铰刀退出工件时不能停车，要等铰刀退离工件后再停车，铰刀不能倒转。	✓
1110	加工准备	为了保证镗杆和刀体具有足够的刚度，镗削30~120mm范围内的孔时，镗刀杆的直径一般为孔径的0.5倍。	×
1111	加工准备	镗削孔径小于30mm的孔时，最好采用机械固定式镗刀。	×
1112	加工准备	由于刀具前刀面的撑挤，使被切削金属产生弹性变形、塑性变形，最后形成切屑，沿刀具前刀面流出。	✓
1113	加工准备	在金属削过程中，刀具对被切削金属的作用包括刀刃的作用和刀体的作用。	×
1114	加工准备	由于刀刃造成被切金属内局部应力很大，并使之沿刀刃分离，这个作用称为刀刃的切割作用。	✓
1115	加工准备	切削加工时，基本变形主要由刀具前刀面的推挤作用造成的，它是四个变形区中变形量最大的一个。	✓
1116	加工准备	切削加工时，在加工材料塑性较差，刀具前角较大，切削速度较低，切削厚度较大时产生的是崩碎切屑。	×
1117	加工准备	切削加工时，在加工脆性材料，刀具前角很小，低速大走刀时产生崩碎切屑。	✓
1118	加工准备	带状切屑的特点是内表面有时有裂纹，外表面呈锯齿形。	×
1119	加工准备	在保证质量的前提下，产生带状切屑可以使生产效率提高，但加工表面质量较差，通常用在粗加工阶段。	×
1120	加工准备	产生节状切屑时，切削力波动小，加工表面光洁。	×
1121	加工准备	产生崩碎切屑时，切削力波动大，并且由于作用力十分接近刃口，切削力和切削热都集中在刃口附近。	✓
1122	加工准备	由于铣削过程中参加切削的齿数、切削厚度、切削位置的不断变化，导致铣削力的大小、方向和作用点也不断变化。	✓
1123	加工准备	工件材料的强度、硬度越高，则变形抗力越大，使铣削力也相应增大。	✓
1124	加工准备	在保持切削面积不变的条件下，如果减小铣削宽度，增大铣削深度，会使铣削力增大。	×
1125	加工准备	在铣削塑性金属时，铣削速度增高会使铣削力相应增大。	×
1126	加工准备	铣刀主偏角增大，能使切削宽度减小和切削厚度增加，从而使铣削力增大。	×
1127	加工准备	润滑作用强的切削液的润滑作用减小了刀具与切屑和工件表面之间的摩擦阻力，从而使铣削力减小。	✓
1128	加工准备	在逆铣时，铣削力的垂直分力方向向下，把加工工件压在夹具里，改善了加工条件。	×
1129	加工准备	切削热和切削温度对切削过程非常不利，所以要设法降低其对切削加工的影响。	×
1130	加工准备	铣削速度提高后，大量的切削热来不及传到刀具就被切屑带走，使切削温度反而会降低。	×
1131	加工准备	铣削深度增加，切削层金属的变形功和摩擦功成倍增加，使切削温度大幅度地上升。	×
1132	加工准备	在切削塑性材料时，适当地增大刀具的前角，对降低切削温度有着明显的影响。	✓
1133	加工准备	在适宜使用切削液的条件下，在充分浇注切削液，以降低切削温度。	✓

1134	加工准备	金属材料切削加工性能的好坏主要从切屑过程中的刀具使用寿命，已加工表面的质量及切屑形成和排除的难易程度三个方面来衡量。	√
1135	加工准备	难加工材料中的高温合金和不锈钢等的变形系数都比较小，所以加工硬化严重。	×
1136	加工准备	数控加工中心必须具有刀库或自动换刀装置。	√
1137	加工准备	数控铣床加工中，为了保证零件表面质量，尽可能采用顺铣。	√
1138	数控编程	G01是模态G代码。	√
1139	数控编程	程序中使用机床暂停指令的只有M00。	×
1140	数控编程	模态码就是续效代码，G00是模态码。	√
1141	数控编程	轮廓轨迹的控制是采用插补方式。	√
1142	数控编程	编程原点也就是工作原点。	√
1143	数控编程	使用G28回Z轴参考点时就取消半径刀补，保留长度刀补。	×
1144	数控编程	当出现故障报警时，如按动系统复位键，报警仍不消除这可判断为硬件故障。	√
1145	数控编程	当出现故障报警时，如按动系统复位键，报警仍不消除这可判断为软件故障。	×
1146	数控编程	宏程序中含有变量。	√
1147	数控编程	宏程序与子程序是一样的。	×
1148	数控编程	宏程序中含有未知数。	×
1149	数控编程	数控铣床编程思路方法除了换刀程序外，与加工中心基本相同。	√
1150	数控编程	编程在MDI方式中不能进行半径补偿。	√
1151	数控编程	程序G01X0Y10.与程序G01X10.Y10.代表的路径是不同的。	√
1152	数控编程	非模态码只在指令它的程序段中有效。	√
1153	数控编程	程序中不可插入无程序段号的程序段。	×
1154	数控编程	数控铣床只有一个参考点。	×
1155	数控编程	G54坐标系在开机后保持不变。	√
1156	数控编程	G92坐标系在开机后保持不变。	×
1157	数控编程	工件坐标系一旦选择，一直存放，直到另一个工件坐标系被选择。	√
1158	数控编程	一开机机床便自动设立了机床坐标系。	×
1159	数控编程	机床坐标系一旦设定，就保持不变，直到电源关掉为止。	√
1160	数控编程	一个程序段中只能指定的T代码可以有2个。	×
1161	数控编程	M00程序只是当机床操作面板上的“选择停机”开关开时才有效。	×
1162	数控编程	各程序段的顺序号必须按大小顺序排列。	×
1163	数控编程	程序段跳过“/”字符可以放置在程序段开头。	√
1164	数控编程	子程序可以从主程序调用子程序同样的方法调用另一个子程序。	√
1165	数控编程	机床通电后，CNC装置尚未出现位置显示或报警画面之前，应不要碰MDI面板上任何键。	√
1166	数控编程	采用振动频谱仪可以检测机床轴承的运行情况。	√
1167	数控编程	机床主轴孔不能装卸刀柄是因为压缩空气压力低。	×
1168	数控编程	滚珠丝杠预紧力大可以提高传动效率。	×
1169	数控编程	G43与G44的刀具长度偏置补偿方向是一致的。	×
1170	数控编程	G41偏置量设为负值，则是执行G42指令方式。	√
1171	数控编程	主轴定向不准可造成机械手换刀中途停止。	√
1172	数控编程	机床导轨欠油报警后，将导轨油注入油箱，报警将自动解除。	√
1173	数控编程	数控铣床在加工过程中突然中断，要继续加工可直接按“循环启动按钮”即可。	×
1174	数控编程	加工程序的传输必须针对相应的机床进行通讯设置。	√
1175	数控编程	自动加工过程中使用手动干预必须在执行暂停功能后才有效。	√
1176	数控编程	每次在自动编程时都必须设置安全高度。	×
1177	数控编程	实体和曲面的造型都可产生刀具路径。	√
1178	数控编程	数控机床没有安装主轴脉冲编码器等主轴检测装置，也可以进行攻螺纹。	×
1179	数控编程	程序只有通过键盘输入数控系统。	×
1180	数控编程	图形模拟不但能检查刀具运动轨迹是否正确，还能查出被加工零件的精度。	×
1181	数控编程	工件坐标系中X轴、Y轴、Z轴的关系，不用符合右手直角笛卡尔坐标系。	×
1182	数控编程	机床坐标系以刀具靠近工件表面为负方向，刀具远离工件为正方向。	×
1183	数控编程	数控机床上机床参考点与机床零点不可能重合。	×
1184	数控编程	数控机床上机床参考点与机床零点可以重合。	√
1185	数控编程	G90、G01、G17、G40、G80均为准备功能。	√
1186	数控编程	机床参考点为数控机床上不固定的点。	×
1187	数控编程	数控机床上工件坐标系的零点可以随意设定。	√
1188	数控编程	对于所有的数控系统，其G、M功能的含义与格式完全相同。	×

1189	数控编程	程序段G96S500与G97S500的主轴转速相同。	×
1190	数控编程	用G92设定工件坐标系时，起刀点与工件坐标系的位置无关。	×
1191	数控编程	参数赋值程序P1=3650，表示P1的赋值为36.5mm。	×
1192	数控编程	螺纹切削指令中的地址字F是螺纹的螺距。	×
1193	数控编程	暂停指令G04不是模态指令。	√
1194	数控编程	数控铣床上，刀具半径补偿建立的矢量要与补偿开始点的切向矢量相垂直。	×
1195	数控编程	在顺铣和逆铣中，对于右旋立铣刀铣削时，用G41是逆铣，用G42是顺铣。	×
1196	数控编程	在不考虑数控机床进给滚珠丝杠间隙的影响，为提高加工质量，宜采用顺铣。	√
1197	数控编程	在刀具半径补偿进行的程序段中，不能出现G02、G03的圆弧插补。	×
1198	数控编程	在刀具尺寸改变时，只有重新修改程序，才能用于加工。	×
1199	数控编程	圆弧插补用圆心指定指令时，在绝对方式编程中I、J、K还是用相对值。	√
1200	数控编程	用G54设定工件坐标系时，其工件原点的位置与刀具起点有关。	×
1201	数控编程	辅助功能中M00与M01的功能完全相同。	×
1202	数控编程	镜像功能执行后，第一象限的顺圆G02到第三象限还是顺圆G02。	√
1203	数控编程	刀柄大端直径越大则刚性越好，整体式刀具系统不如模块式的刚性好。	×
1204	数控编程	G41、G42可以在G00、G01、G02和G03的模式下设定。	×
1205	数控编程	G02可以理解为顺铣，G03可以理解为铣削。	×
1206	数控编程	利用刀具半径补偿功能可以完成粗、精加工而不改变加工程序。	√
1207	数控编程	数控机床可以加工球面，因此G02、G03指令可以描述任意平面内的圆弧。	×
1208	数控编程	程序段：G91G02X0Y0R10.；是正确的描述顺时针圆弧插补的语句。	×
1209	数控编程	数控铣床的换刀点必须选在机床原点。	×
1210	数控编程	使用G43、G44指令编程时，可以不必考虑刀具的实际长度。	√
1211	数控编程	G44指令亦可达到刀具长度正向补偿。	√
1212	数控编程	子程序的编写方式必须是增量方式。	×
1213	数控编程	一个主程序调用另一个主程序称为主程序嵌套。	×
1214	数控编程	刀具补偿功能包括刀补的建立和刀补的执行二个阶段。	×
1215	数控编程	机床参考点是数控机床上固有的机械原点，该点到机床坐标原点在进给坐标轴方向上的距离可以在机床出厂时设定。	√
1216	数控编程	数控机床中CCW代表顺时针方向旋转，CW代表逆时针方向旋转。	×
1217	数控编程	一般规定加工中心的宏编程采用A类宏指令，数控铣床宏编程采用B类宏指令。	×
1218	数控编程	宏程序最后用M00返主程序。	×
1219	数控编程	在运算指令中，形式为#i=#j代表的意义是倒数。	×
1220	数控编程	在有缩放功能的情况下，先缩放后旋转。	√
1221	数控编程	精镗循环G76只能在有主轴准停功能的机床上使用	√
1222	数控编程	G41/G42和G40之间可以出现子程序和镜像加工。	×
1223	数控编程	使用工件坐标系（G54~G59）时，就不能再用坐标系设定指令（G92）。	×
1224	数控编程	数控铣床取消刀补应采用G40代码，例如：G40 G02 X20. Y0 R10.；该程序段执行后刀补被取消。	×
1225	数控编程	下列程序是否正确 ×100 G02 G41 X20. Y0. R10.；×110 G42 G02 X0. Y0 R20；	×
1226	数控编程	G41/G42和G40之间可以出现子程序和镜像加工。	×
1227	数控编程	数控机床采用多把刀具加工零件时只需第一把刀对好刀建立工件坐标系即可。	×
1228	数控编程	用端铣方法铣平面，造成平面度误差的主要原因是铣床主轴的轴线与进给方向不垂直。	√
1229	数控编程	数控机床操作面板上有倍率修调开关，操作人员加工时可随意调节主轴或进给的倍率。	×
1230	数控编程	主轴准停的目的之一是为了在镗孔后能够退刀。	√
1231	数控编程	不具备刀具半径补偿功能的数控机床，在加工工件时需要计算假想刀尖轨迹或刀具中心轨迹与工件轮廓尺寸的差值。	√
1232	数控编程	B功能刀具补偿，可以自动完成轮廓之间的转接。	×
1233	数控编程	增量式位置检测装置的数控机床开机后必须回零。	√
1234	数控编程	刀具相对于工件的运动轨迹和方向称加工路线。	√
1235	数控编程	插补法加工圆时，如两半圆错开则表示两轴速度增量不一致。	×
1236	数控编程	平行孔系的加工方法常有找正法、镗模法、坐标法。	×
1237	数控编程	单孔加工时应遵循先中心钻后钻头钻孔，接着镗孔或铰孔的路线。	√
1238	数控编程	只要G指令格式应用正确定能加工出合格零件。	×
1239	数控编程	由于数控铣削加工零件时，加工过程是自动的，所以选择毛坯余量时，要考虑充足的余量和尽可能的均匀。	√
1240	数控编程	下列程序是否正确 N100 G02 G41 X20. Y0. R10.；N110 G40G01X0. Y0；	×
1241	数控编程	在立式铣床上铣削曲线轮廓时，立铣刀的直径应大于工件上最小凹圆弧的直径。	×

1242	数控编程	在轮廓铣削加工中，若采用刀具半径补偿指令编程，刀补建立与取消应在轮廓上进行，这样的程序才能保证零件的加工精度。	√
1243	数控编程	数控铣床加工时保持工件切削点的线速度不变的功能称为恒线速度控制。	×
1244	数控编程	所有零件只要是对称几何形状的均可采用镜像加工功能。	×
1245	数控编程	插补运动的实际插补轨迹始终不可能与理想轨迹完全相同。	√
1246	数控编程	RS232是数控系统中的异步通信接口。	√
1247	数控编程	在数控机床上加工零件的形状误差是取决于程序的正确性	×
1248	数控编程	程序中使用机床暂停指令的只有M00。（ ）	x
1249	数控编程	轮廓轨迹的控制是采用插补方式。（ ）	√
1250	数控编程	使用G28回Z轴参考点时就取消半径刀补，保留长度刀补。（ ）	x
1251	数控编程	当出现故障报警时，如按动系统复位键，报警仍不消除这可判断为硬件故障。（ ）	√
1252	数控编程	宏程序中含有未知数。（ ）	x
1253	数控编程	数控铣床编程思路方法除了换刀程序外，与加工中心基本相同。（ ）	√
1254	数控编程	编程在MDI方式中不能进行半径补偿。（ ）	√
1255	数控编程	G92坐标系在开机后保持不变。（ ）	x
1256	数控编程	工件坐标系一旦选择，一直存放，直到另一个工件坐标系被选择。（ ）	√
1257	数控编程	M00程序只是当机床操作面板上的“选择停机”开关开时才有效。（ ）	x
1258	数控编程	各程序段的顺序号必须按大小顺序排列。（ ）	x
1259	数控编程	程序段跳过“/”字符可以放置在程序段开头。（ ）	√
1260	数控编程	机床通电后，CNC装置尚未出现位置显示或报警画面之前，应不要碰MDI面板上任何键。（ ）	√
1261	数控编程	机床主轴孔不能拆卸刀柄是因为压缩空气压力低。（ ）	x
1262	数控编程	滚珠丝杠预紧力大可以提高传动效率。（ ）	x
1263	数控编程	G41偏置量设为负值，则是执行G42指令方式。（ ）	√
1264	数控编程	主轴定向不准可造成机械手换刀中途停止。（ ）	√
1265	数控编程	加工零件表面烧伤应考虑的一个因素便是主轴是否反转。（ ）	√
1266	数控编程	执行G27X-Y-Z指令之前必须取消刀补。（ ）	√
1267	数控编程	半径补偿仅能在指定的坐标平面内进行。（ ）	√
1268	数控编程	程序中每个程序段的开头必须用N后续四位以内的数字指定一个顺序号，否则执行程序时将产生报警。	x
1269	数控编程	程序段号即执行程序的顺序。（ ）	x
1270	数控编程	刀具补偿包括刀补建立、刀补执行和刀补取消三个阶段。（ ）	√
1271	数控编程	固定循环中R参考平面是刀具下刀时自快进转为工进的高度平面。（ ）	√
1272	数控编程	刀具半径补偿不能使用在镗孔加工方式下。（ ）	√
1273	数控编程	在G90模式下，镜像指令必须在工件坐标系原点使用。（ ）	√
1274	数控编程	数控机床在加工运行过程中只要不出现报警，则该运行一定是安全的。（ ）	x
1275	数控编程	数控机床长期不使用，应用干净布罩予以保护，切忌经常通电以损坏电器元件。（ ）	x
1276	数控编程	数控机床在控制单元、电源单元、伺服单元等部件上装有报警指示灯，数控系统的这种功能称为自诊断功能。（ ）	x
1277	数控编程	数控系统可以将故障诊断信息显示出来，但不能区分故障是在机床一侧还是在数控系统一侧。（ ）	x
1278	数控编程	G代码分“模态”和“非模态”两种，模态代码只在指定程序段中有效。（ ）	x
1279	数控编程	G0和G01的轨迹均为一条直线段，但两者的速度不同。（ ）	x
1280	数控编程	M指令是用来控制机床各种辅助动作及开关状态的。（ ）	√
1281	数控编程	在一个程序段中，M代码只能出现一次，若出现两次以上时，只有第一个M代码有效。（ ）	x
1282	数控编程	M06是换刀指令，它包含有取消刀补、取消固定循环等含义。（ ）	x
1283	数控编程	在程序中使用变量，通过对变量进行赋值及处理的方法达到程序功能，这种有变量的程序叫宏程序。（ ）	√
1284	数控编程	不能以G02、G03加刀补G41、G42，但可以用G02、G03取消刀补。（ ）	x
1285	数控编程	加工小于刀具半径的内角或沟槽时，应使刀补值小于刀具半径。（ ）	x
1286	数控编程	同一程序中，当采用刀具长度补偿指令时，既可使用G43指令，也可使用G44指令，只须改变补偿量的正负号即可。（ ）	√
1287	数控编程	程序在补偿模式下使用无坐标轴移动类指令有可能导致两个或两个以上语句没有坐标移动，因此会出现过切现象。（ ）	x
1288	数控编程	在加工中心编程中，G99G73表示在进给为mm/r模式下的固定形状复合循环。	x
1289	数控编程	G73、G81指令均可用来钻孔，它们的区别时：刀具返程时，G73回初始点而G81回安全点（R点）。（ ）	x
1290	数控编程	S指令是指定主轴转速的功能，它必须与有关M指令连用才有效。	√
1291	数控编程	镗孔时，镗刀在切削过和中磨损会使孔呈现锥度。（ ）	√
1292	数控编程	镗孔出现振纹，可能是镗杆刚性较差或工件装夹不当引起的。（ ）	√
1293	数控编程	用立铣刀侧刃铣削凸模外轮廓时，应沿外轮廓曲线延长线的法向切入（ ）。	x
1294	数控编程	铣削凹模的封闭内轮廓时，刀具只能沿轮廓曲线的切向切入切出。（ ）	x

1295	数控编程	铣削覆盖件冲模，可以其内轮廓作为仿形铣削凸模的模型。()	x
1296	数控编程	G28X0Y0表示刀具从当前点直接回机床零点。()	x
1297	数控编程	主轴顺时针旋转时，刀具走G02轨迹为顺铣，走G03轨迹为逆铣。()	x
1298	数控编程	G73、G81指令均可用来钻孔，它们的区别时：刀具返程时，G73回初始点而G81回安全点（R点）。()	x
1299	数控编程	在镜像指令中G21、G22、G23分别表示对X轴镜像、对Y轴镜像和取消镜像。()	x
1300	数控编程	在加工程序中，给定的刀补值D均为当前所使用的刀具的半径值。()	x
1301	数控编程	固定循环中的初始点是由其指令中的某个参数规定的()	x
1302	数控编程	机床在开机时会自动取消所有刀具补偿以及固定循环。()	√
1303	数控编程	G10指令可以实现对工件坐标系的设定、修改、和平移。()	√
1304	数控编程	在MDI方式中，通过MDI面板，可以最多编制8行的程序并被执行，程序格式和通常程序一样。()	x
1305	数控编程	在FAUNC系统中，在预读处理控制方式中，程序再启动功能不能指定()	√
1306	数控编程	在程序输入时中断型用户宏程序是可以编程的。()	x
1307	数控编程	在FANUC系统中如果指定镜像功能，同时又用CNC外部开关或CNC的设置生成镜像时，则可编程镜像功能首先执行。()	√
1308	数控编程	变量的种类包括空变量、局部变量、公共变量、系统变量四种。()	√
1309	数控编程	在FANUC系统中当变量# 3000的值为0~~200时，CNC停止运行且报警。()	√
1310	数控编程	数控机床的主程序可以调用子程序，子程序还可调用另一个子程序。()	√
1311	数控编程	模态G功能指令可被同组的G功能互相注销，模态G功能指令一旦执行，则一直有效，直至被同组的G功能指令注销为止，在同一程序段中有多个同组的G代码时，以最后一个为准，不同组的G功能可放在同一程序段中。()	√
1312	数控编程	数控机床的主程序调用子程序用指令M99P××××（子程序号），而返回主程序用M98指令。()	√
1313	数控编程	当刀具在工件的右边称为右补偿，当刀具在工件的左边称为左补偿。()	x
1314	数控编程	机床参考点可以是机床原点，工件原点也可以设置在机床原点上。()	√
1315	数控编程	程序结束指令属准备功能。()	x
1316	数控编程	加工小于刀具半径的沟槽不会产生过切现象。()	x
1317	数控编程	绕X、Y、Z轴旋转的坐标A、B、C的正方向可用右手螺旋法测确定，即大拇指指向X、Y、Z的正方向，四指即指示A、B、C的正方向。()	√
1318	数控编程	在铣削时，正反进给方向各铣一段，如发现一个方向进给时有拖刀现象，而另一方向进给时无拖刀现象，则说铣床主轴线与进给方向互相垂直。()	x
1319	数控编程	使用硬质合金刀具，采用中速偏高的铣削速度，加大进给量来缩短加工时间，提高生产效率的一种方法为强力铣削。()	√
1320	数控编程	深孔钻削过程中，钻头加工一定深度后退出工件，借此排出切屑。并进行冷却润滑，然后重新向前加工，可以保证孔的加工质量。()	√
1321	数控编程	编程原点也就是工作原点。()	√
1322	数控编程	宏程序中含有变量。()	√
1323	数控编程	G54坐标系在开关机后保持不变。()	√
1324	数控编程	机床在运行换刀指令时不应按复位键。()	√
1325	数控编程	机床导轨欠油报警后，将导轨油注入油箱，报警将自动解除。()	√
1326	零件加工	钳工的平台属精密量具表面，其平面精度和表面质量要求均很高。	√
1327	零件加工	机床的主轴箱与床身的连接平面属非配合平面，其平面精度和表面质量要求均较低	×
1328	零件加工	铣削、刨削过程是断续的切削过程。	√
1329	零件加工	精铣平面时，表面粗糙度能达到Ra12.5~6.3。	×
1330	零件加工	磨削只能加工一般刀具难以加工、甚至无法加工的金属材料。	√
1331	零件加工	磨削和铰削的加工余量都很小，一般均用作精加工。	√
1332	零件加工	平面磨削时，周磨比端磨精度高。	√
1333	零件加工	为保持研具的几何形状精度，研磨时研具的硬度要高于工件材料的硬度。	×
1334	零件加工	精密磨削的效果主要取决于所采用砂轮的磨粒种类。	×
1335	零件加工	抛光加工可使工件得到光亮的表面，提高疲劳强度，同时还能提高工件的尺寸精度	×
1336	零件加工	超精加工能纠正上道工序留下来的形状误差和位置误差。	×
1337	零件加工	超精加工不仅能提高工件的形状、位置精度，还可以降低其表面粗糙度值。	×
1338	零件加工	刨削垂直面时,用刀架作垂直进给,工作台水平移动来调整背吃刀量。	√
1339	零件加工	用周铣法铣削垂直面和平行面时,产生误差的原因是刀尖轨迹形成的平面与基准面不垂直或不平行。	×
1340	零件加工	铣削垂直面时,在工件和活动钳口之间放一根圆棒,是为了使基准面与虎钳导轨面紧密贴合。	×
1341	零件加工	刨削斜面的方法很多,一般是通过倾斜工作台而获得。	×
1342	零件加工	铣削斜面时,若采用转动立铣头方法铣削,立铣头转角与工件斜面夹角必须相等。	×
1343	零件加工	转动立铣头铣斜面,通常使用纵向进给进行铣削。	×

1344	零件加工	铣削垂直面较窄而水平面较宽大的阶梯面时,可采用面铣刀铣削。	√
1345	零件加工	对称度要求较高的台阶面,通常采用换面法加工。	√
1346	零件加工	铣削台阶面时,三面刃铣刀容易朝不受力的一侧偏让。	√
1347	零件加工	铣削台阶面时,为了减少偏让,应选择较大直径的三面刃铣刀。	×
1348	零件加工	用立铣刀铣削台阶面时,若立铣刀外圆上切削刃铣削台阶侧面,则端面切削刃铣削台阶平面。	×
1349	零件加工	采用两把三面刃铣刀组合铣削台阶面时,铣刀内侧面切削刃之间的距离,应调整到比工件所需尺寸略大些	√
1350	零件加工	用三面刃铣刀铣削两侧台阶面时,铣好一侧后,铣另一侧时横向移动距离为凸台宽度与铣刀宽度之和。	√
1351	零件加工	YT 类硬质合金中含钴量愈多刀片硬度愈高耐热性越好但脆性越大。	×
1352	零件加工	主偏角增大刀具刀尖部分强度与散热条件变差。	√
1353	零件加工	对于没有刀具半径补偿功能的数控系统编程时不需要计算刀具中心的运动轨迹可按零件轮廓编程。	×
1354	零件加工	一般情况下在使用砂轮等旋转类设备时操作者必须带手套。	×
1355	零件加工	退火的目的是改善钢的组织提高其强度改善切削加工性能。	×
1356	零件加工	平行度、对称度同属于位置公差。	√
1357	零件加工	在金属切削过程中高速度加工塑性材料时易产生积屑瘤它将对切削过程带来一定的影响。	×
1358	零件加工	全闭环数控机床的检测装置通常安装在伺服电机上。	×
1359	零件加工	只有当工件的六个自由度全部被限制才能保证加工精度。	×
1360	零件加工	在编写圆弧插补程序时若用半径 R 指定圆心位置不能描述整圆。	√
1361	零件加工	低碳钢的含碳量为 $\leq 0.025\%$ 。	×
1362	零件加工	可以完成几何造型建模刀位轨迹计算及生成后置处理程序输出功能的编程方法被称为图形交互式自动编程。	√
1363	零件加工	液压传动中动力元件是液压缸执行元件是液压泵控制元件是油箱。	×
1364	零件加工	恒线速控制的原理是当工件的直径越大进给速度越慢。	×
1365	零件加工	数控机床的伺服系统由伺服驱动和伺服执行两个部分组成。	√
1366	零件加工	CIMS是指计算机集成制造系统FMS是指柔性制造系统。	√
1367	零件加工	通常刀具材料的硬度越高耐磨性越好。	√
1368	零件加工	只能用游标卡尺测量高精度工件时可以先用量块校对卡尺在测量时把误差考虑进去。	√
1369	零件加工	千分尺测微螺杆的移动量一般为25mm。	√
1370	零件加工	圆柱齿轮传动的精度要求有运动精度、工作平稳性、接触精度等几方面精度要求。	√
1371	零件加工	精密机床主轴油牌号为 N2、N5、N7、N68 四种。	×
1372	零件加工	润滑脂的主要种类有 钠基润滑脂、钙基润滑脂、锂基润滑脂、铝基及复合铝基润滑脂、二硫化钼润滑脂、石墨润滑脂等。	√
1373	零件加工	画零件图时如果按照正投影画出它们的全部“轮齿”和“牙型”的真实图形不仅非常复杂也没有必要。	√
1374	零件加工	螺距用P表示导程用M表示。	×
1375	零件加工	深孔加工的关键是如何解决深孔钻的几何形状和冷却、排屑问题。	√
1376	零件加工	绕Z轴方向的移动以Z表示。	×
1377	零件加工	数控机床在通电之后默认G42状态。	×
1378	零件加工	当工件轮廓的加工余量较大且不均匀时,为提高加工效率和减少加工成本,其粗加工或半精加工时一般采用数控铣削。	×
1379	零件加工	对于位置精度要求很高的孔系,或换刀次数不多时,其加工顺序应选择顺序方式,即在连续换刀全部加工完一个区域后,再加工另一个区域。	√
1380	零件加工	数控机床是为了满足多品种、小批量的生产而诞生并发展起来的。	√
1381	零件加工	数控机床的加工精度和表面质量取决于脉冲当量的大小。	√
1382	零件加工	丝杆与螺母之间预紧后,可消除反向间隙,提高轴向传动刚度和定位精度。	√
1383	零件加工	数控机床开机后不用回零,说明该机床所装的检测反馈装置是绝对式的检测反馈装置。	√
1384	零件加工	数控机床开机后要回零,说明该机床所装的检测反馈装置是增量式的检测反馈装置。	√
1385	零件加工	作为主传动系统动力源的主轴电动机要满足的性能是能够实现无级自动变速、调速范围足够宽。	√
1386	零件加工	进给伺服系统是数控机床的核心部件。	×
1387	零件加工	闭环控制进给伺服系统主要采用步进电动机。	×
1388	零件加工	数控系统的脉冲当量越小,插补运动的实际轨迹就越接近理想轨迹,加工精度也就越高。	√
1389	零件加工	消除滚珠丝杆螺母副轴向间隙是为了保证滚珠丝杆反向传动精度。	√
1390	零件加工	安装有增量式检测反馈装置的数控机床开机后不必回零。	×
1391	零件加工	加工中心机床上的定向准停装置是为了实现刀具的自动快速装卸。	√
1392	零件加工	逐点比较法直线插补的判别式是函数 $F=X_iY_e+X_eY_i$ 。	×
1393	零件加工	大中型数控机床当需要扩大调速范围时常用‘带’变速的主传动。	×

1394	零件加工	高速或精密数控机床进给驱动采用的电机是交流伺服电动机。	×
1395	零件加工	数控系统由硬件和软件组成，硬件设计灵活，适应性强，但处理速度慢；软件处理速度快，但成本高。	×
1396	零件加工	加工中心是一种带有自动刀具交换装置的数控机床。	√
1397	零件加工	滚珠丝杆螺母副因不具有自锁功能，所以立式使用时常加制动装置。	√
1398	零件加工	双列推力60°角接触球轴承能同时承受轴向力和径向力。	×
1399	零件加工	数控铣床属于轮廓直线控制系统。	√
1400	零件加工	闭环系统比开环系统具有更高的稳定性。	×
1401	零件加工	数控机床功能的强弱主要取决于伺服驱动系统。	×
1402	零件加工	脉冲当量是指系统每发一个脉冲所驱动该轴的最小移动量。	√
1403	零件加工	插补运动的实际轨迹始终不可能与理想轨迹完全相同，插补点一般也不会落在理想轨迹上。	√
1404	零件加工	数控系统规定的脉冲当量（P）越小，插补运动的实际轨迹就越接近理想轨迹，加工精度也就越高。	√
1405	零件加工	物体三视图的投影规律是显实性、积聚性、收缩性。	×
1406	零件加工	局部视图是不完整的基本视图。	√
1407	零件加工	剖视分全剖视、半剖视和局部剖视三大类。	√
1408	零件加工	配合是指基本尺寸相同的孔、轴间的组合。	×
1409	零件加工	平行度、对称度都属于形状公差。	×
1410	零件加工	表面粗糙度值小的零件尺寸公差一定小。	×
1411	零件加工	公差是一个不等于零，但可以为正或负的数值。	×
1412	零件加工	金属材料的性能不包含工艺性。	×
1413	零件加工	奥氏体是溶解在 α -Fe中形成的间隙固溶体。	×
1414	零件加工	含碳量为1.2%的钢在低碳合金图中被称为共析钢。	×
1415	零件加工	调质的目的是提高材料的硬度、耐磨性及抗蚀能力。	×
1416	零件加工	在曲柄摇杆机构中，当曲柄为主动件时，存在死点位置。	×
1417	零件加工	V带传动中配对的大、小两带轮的槽角必须相等。	√
1418	零件加工	机械制造中齿轮的标准齿形角为20°。	√
1419	零件加工	只有当工件的六个自由度全部被限制，才能保证加工精度。	×
1420	零件加工	夹紧元件施力点应尽量靠近加工表面，防止工件加工时产生振动。	√
1421	零件加工	对于旋向不同的螺纹可通过改变主轴的正反转实现。	×
1422	零件加工	有一对传动齿轮，已知主动齿轮的转速 $n_1=960\text{r/min}$ ，齿数 $z_1=20$ ，从动齿轮的齿数 $z_2=50$ ，这对齿轮的传动比 $i_{12}=2.5$ ，那么从动轮的转数应当为 $n_2=2400\text{r/min}$ 。	×
1423	零件加工	锻造不仅可以得到一定形状和尺寸的锻件，同时可提高锻件的力学性能。	√
1424	零件加工	切削液在切削过程中，除了有冷却、润滑作用外，还有清洗和防锈作用。	√
1425	零件加工	直径和台阶差较大的轴类零件毛坯宜选择棒料，直径和台阶差较小的宜选择锻件。	√
1426	零件加工	粗基准在同一尺寸方向上可以使用多次。	×
1427	零件加工	工件的六个自由度全部被限制的定位，称为完全定位。	√
1428	零件加工	双头螺纹 $M42\times 2$ 的导程为2mm。	×
1429	零件加工	加工过程必须经过粗加工、半精加工、精加工三个阶段。	×
1430	零件加工	闭环伺服系统数控机床不直接测量机床工作台的位移量。	×
1431	零件加工	数控机床上的轴仅仅是指机床部件直线运动方向。	×
1432	零件加工	0~6号莫氏圆锥尺寸不同，但锥度相同。	×
1433	零件加工	精基准的选择原则包括基准重合、基准统一等原则。	√
1434	零件加工	进给量越小，表面粗糙度越低，零件的表面质量越好。	×
1435	零件加工	加工时我们需要的是加工表面。	√
1436	零件加工	符号 \perp 表示垂直度，它是定位位置公差的一种。	×
1437	零件加工	半闭环伺服系统数控机床直接测量机床工作台的位移量。	×
1438	零件加工	当工艺系统刚性满足时，可减小刀具主偏角，提高刀具寿命，当刚性差时，则增大主偏角。	√
1439	零件加工	在加工细长轴时，一般选用主偏角为45度的外圆刀。	×
1440	零件加工	因为砂轮有自砺性，所以无须用工具进行修整。	×
1441	零件加工	硬质合金刀具在切削过程中，可随时加注切削液。	×
1442	零件加工	在夹具中对工件进行加工，就是限制工件自由度。	√
1443	零件加工	沿两条或两条以上在轴向等距分布的螺旋线所形成的螺纹，叫多线螺纹。	√
1444	零件加工	只要不影响工件的加工精度，部分定位是允许的。	√
1445	零件加工	滚珠丝杠虽然传动效率高、精度高，但不能自锁。	√
1446	零件加工	点位控制的数控机床只要控制起点和终点的位置，对加工过程中的轨迹，没有严格的要求。	√

1447	零件加工	编制数控程序时，一般以机床坐标系作为编程依据。	×
1448	零件加工	准备功能G代码，包括卡盘的夹紧和松开等辅助动作。	×
1449	零件加工	在数控机床上对刀，既可用对刀仪对刀，也可使用试切法对刀。	√
1450	零件加工	滚珠丝杠因为摩擦系数小，不能自锁，用于垂直位置时，须加制动装置。	×
1451	零件加工	数控机床的标准坐标系采用右手直角笛卡尔坐标系。	√
1452	零件加工	按运动方式分类，加工中心是点位控制系统。	×
1453	零件加工	在SIMENS 802S数控机床循环指令LCYC97中，循环能自动识别判断纵向或横向加工。	√
1454	零件加工	数控机床的定位精度和重复定位精度是同一个概念的不同说法。	×
1455	零件加工	装置与外部设备连接时，应与电气隔离和防止干扰。	√
1456	零件加工	西门子系统中，G95对应的单位是mm/r。	√
1457	零件加工	常见中小型加工中心的刀库容量为16~60把刀。	√
1458	零件加工	增量数值是相对机床坐标原点而言的。	×
1459	零件加工	编程中不设置零点偏移也可以加工工件。	×
1460	零件加工	西门子系统中，G94的单位是mm/r。	×
1461	零件加工	数控加工中，可在任意位置进行换刀。	×
1462	零件加工	数控加工中，可在编程中设置G0速度。	×
1463	零件加工	程序中设置F值后，加工中不能改变。	×
1464	零件加工	在一个程序段中，可以采用混合编程方式。	×
1465	零件加工	加工圆弧时，可以不考虑圆弧深度，编程时一次加工完成。	×
1466	零件加工	螺纹循环加工中，系统能自动识别内外螺纹。	√
1467	零件加工	数控机床上的轴仅仅是指在机床部件直线运动方向。	×
1468	零件加工	塑料滑动导轨比滚动导轨的摩擦系数低。	×
1469	零件加工	工件坐标系中X，Y，Z轴的关系，不用符合右手直角笛卡尔坐标系。	×
1470	零件加工	数控机床床上机床参考点与工件坐标系的原点可以重合。	√
1471	零件加工	对于所有的数控系统，其G，M功能的含义与格式完全相同。	×
1472	零件加工	圆弧插补用圆心指定指令时，在绝对方式编程中I，K还是相对值。	√
1473	零件加工	数控铣床的孔加工循环指令中，R是指回到循环起始平面。	×
1474	零件加工	按功能水平分，机床数控系统可分为高、中、低三类。	√
1475	零件加工	数控铣床属于轮廓切削控制的机床数控系统。	√
1476	零件加工	按机床类型分，机床数控系统有点位控制、直线控制、轮廓切削控制三类。	√
1477	零件加工	不带有位移检测反馈的伺服系统统称为半闭环控制系统。	×
1478	零件加工	数控机床对伺服系统有较高的工作精度、快速响应、调速范围宽等要求。	√
1479	零件加工	闭环系统由于许多机械传动非线性摩擦特性、刚性和间隙的存在，它们包含在位置环内，从而造成了系统的不稳定。	√
1480	零件加工	半闭环数控系统的检测元件安装在机床工作台。	×
1481	零件加工	伺服系统是以机械位置或角度作为控制对象的自动控制系统。	√
1482	零件加工	直线式感应同步器用于角度测量。	×
1483	零件加工	开环系统是指带有检测反馈装置，仅仅是系统精度较低。	×
1484	零件加工	闭环伺服系统数控机床不直接测量机床工作台的位移量。	×
1485	零件加工	半闭环进给伺服系统只能采用增量式检测装置。	×
1486	零件加工	半闭环伺服系统数控机床直接测量机床工作台的位移量。	×
1487	零件加工	分辨率在0.0001mm的数控机床属于高档数控机床。	√
1488	零件加工	光栅尺是属于绝对式检测装置。	×
1489	零件加工	闭环进给伺服系统必须采用绝对式检测装置。	×
1490	零件加工	数字控制是相对模拟控制而言的，数字控制系统中的控制信息是数字量。	√
1491	零件加工	数字控制系统中控制信息是模拟量，而模拟控制系统中的控制信息是数字量。	×
1492	零件加工	按伺服系统控制环路来分，机床数控系统可以分为开环、闭环和半闭环三类。	√
1493	零件加工	开环数控系统没有检测反馈装置。	√
1494	零件加工	闭环数控系统有检测而无反馈环节。	×
1495	零件加工	闭环数控系统既有检测又有反馈环节。	√
1496	零件加工	开环数控系统具有价格低廉、工作稳定、调试方便、维修简单的优点。	√
1497	零件加工	开环数控系统控制精度取决于步进电动机和丝杆的精度。	√
1498	零件加工	开环数控系统控制精度只取决于步进电动机的精度。	×
1499	零件加工	分辨率为位移检测装置所能检测到的最小位移单位，分辨率越小，说明检测精度越高。	√
1500	零件加工	闭环数控系统的加工精度主要由检测环节的精度决定。	√