1.数控机床有以下特点，其中不正确的是（ c ）

1. 加工的零件精度高，质量稳定
2. 能加工复杂形状的零件
3. 操作难度大
4. 具有充分的柔性

2.若框式水平仪气泡移动一格，在1000mm长度上倾斜高度差为0.02mm，则折算其倾斜角为（ ）

A.1’

B.30’

C.2’

D4’

3经常停置不用的机床，过了梅雨天后，一开机易发生故障，只要是由于（ d ）作用，导致器件损坏。

1. 化学
2. 生物
3. 光合
4. 物理

4.用于加工螺纹的复合加工循环指令是（ ）

A.G76

B.G75

C.G74

D.G73

5.工件的六个自由度全部被限制，他在夹具中只有唯一的位置，称为（ a ）

A.六点定位

B.重复定位

C.六点部分定位

D.六点欠定位

6.操作者每天开机通电后首先进行的日常检查是检查（ b ）

A.液压系统

B.润滑系统

C.冷却系统

D.伺服系统

7.机床操作面板上的启动按钮应采用（ d ）按钮

A．旋转

B．自锁

C．常闭

D. 常开

8.中碳结构钢制作的零件通常在（ ）进行高温回火，已获得适应的强度与韧性的良好配合

A.200~300

B.300~400

C.500~600

D.150~250

9.在FANUC系统数控车床上CNC指令编程加工内圆柱面时，其循环起点的X坐标是（ ）待加工圆柱面的直径.

A.等于

B.大于

C.小于

D.小于、等于、大于都可以

10.G01属模态指令，在遇到下列（ ）指令码在程序中出现后，仍为有效.

A.G04

B.G03

C.G02

D.G00

11.用螺纹千分尺可以测量外螺纹的（ ）.

A.大径.

B.小径.

C.中径.

D.螺距.

12.珠光体灰铸铁的组成是（ ）.

A.珠光体+片状石墨.

B.铁素体+珠光体+片状石墨

C.铁素体+球状石墨

D.铁素体+片状石墨

13.刀具切削工件的运动过程是刀具从起始点经由规定的路径运动，以（ ）指令规定的进给速度进行切削，而后快速回到起始点.

A.M

B.T

C.S

D.F

14数控车（FANUC系统）为深孔加工循环.

1. G71
2. G72
3. G73
4. G74

15.工件在机床上定位夹紧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.编程原点

B.刀位点

C.对刀点

D.机床原点

16.比较不同尺寸的精度，取决于（ ）.

A.公差等级的大小

B.公差单位数的大小

C.公差值的大小

D.偏差值的大小

17.在断点重新执行处，必须有（ ）指令，否者车床易出现安全事故.

A.G00

B.G01

C.M05

D.M03或M04

18. FANUC系统的车床用增量方式编程时的格式是（ ）.

A.G90 G01X\_Z\_

B.G91 G01X\_Z\_

C.G01 U\_ W\_

D.G91 G01 U\_W\_

19.固定螺距螺纹车削功能代码，程序段G32X\_Z\_F\_指令F后面的数字为（ ）

A.导程

B.螺距

C.进给速度

D．每分钟进给量

20.砂轮的硬度是指（ ）

A．砂轮粘结剂的粘结牢固程度

B.砂轮颗粒的硬度

C.砂轮颗粒的尺寸

D.砂轮的磨料，结合剂以及气孔之间的比例

21.工件材料的强度和硬度较高时，为了保证刀具有足够的强度应取（ ）的后角

A.30度

B.0度

C.较大

D.较小

22.计算机辅助设计的英文缩写是（ ）

A.CAT

B.CAE

C.CAM

D.CAD

23.常用地址符( )对应的功能是指令主轴转速

A.T

B.R

C.Y

D.S

24.程序段N60 G01 X100 Z50 中N60是( )

A.坐标字

B.功能字

C.结束符

D.程序段号

25.以下四种车刀的主偏角数值中，主偏角为（ ）时，它的刀尖强度和散热性最佳

A.90度

B.75度

C.95度

D45度

26.某个程序段在运行过程中，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

27.按照功能的不同，工艺基准、测量基准和（ ）三种

A.粗基准

B.精基准

C.设计基准

D.装配基准

28.数控车床切削的主运动（ ）

A.刀具横向运动

B.刀具纵向、横向和复合运动

C.刀具纵向运动

D.主轴旋转运动

29.数控车床在加工中为了实现对车刀刀尖磨损量的补偿可沿假设的刀尖方向，在刀尖半径上附加一个偏移量，这称为（ ）

A.刀具磨损补偿

B.刀具长度补偿

C.刀具半径补偿

D.刀具位置补偿

30.刃磨端面槽刀时，远离工件中心的副后刀面的R半径应（ ）被加工槽外侧轮廓半径

A.等于

B.小于

C.大于

D.小于等于

31.( )指令可以分为模态指令和非模态指令

A.G

B.M

C.F

D.T

32.数控机床加工过程中发生危险现象需要紧急处理时因采取

A.按下进给保持按钮

B.按下紧急停止按钮

C.按下主轴停按钮

D.切断电器柜电源

33.按经验公式n≤1800/p-k计算，车削螺距为3mm的双线螺纹，转速应≤( )转/分钟

A.1000

B.520

C.2000

D.220

34.外径千分尺在使用时操作正确的是（ ）

A.猛力转到测力装置

B.选择微分简使测量表面与工件接触

C.退尺时要旋转测力装置

D.不允许测量带有毛刺的边缘表面

35.对于深孔件的尺寸精度，可以用（ ）进行检验

A.内径百分表，塞规或内径千分尺，塞规或内卡钳均可

B.塞规或内卡钳

C.塞规或内径千分尺

D.内径百分表

36．下列量具中（ ）可用于测量内沟槽直径

A．钢板尺

B.深度测标尺

C.外径千分尺

D.弯脚游标卡尺

37.加工精度要求一般的零件可采用（ ）型中心孔

A.C

B.B

C.D

D.A

38.关于尺寸公差，下列说法正确的是（ ）

A.尺寸公差只能大于零，故公差值前应标“+”号

B.尺寸公差是用于绝对值定义的。没有正。负的含义，故公差值前不应标“+”

C.尺寸公差不能为负值，但可以为零

D.尺寸公差是允许尺寸变动范围的界限值

39.G02及G03插补方向的判别方法是对于X、Z平面，从（ ）轴正方向看，顺时针方向为 G02逆时针方向 G03

A.X

B.Y

C.附加

D.Z

40.G98/G99 指令为( )指令。

A.非模态

B.主轴

C.模态

D.制定编程方式的指令

41.V形架用于工件外圆定位，其中短V形架限制（ ）个自由度.

A.6

B.2

C.3

D.8

42.Fanuc系统中程序N25（ ）X50 Z-35 I2.5 F2；表示圆锥螺纹加工循环

A.G90

B.G95

C.G92

D.G33

43.FANUC系统数控车床的准备功能G代码中，均能使机床作某种运动的一组代码是（ ）

A.G01、G02、G03、G17、G40、G41、G42

B.G00、G04、G18、G19、G49、G43、G44

C.G00、G01、G02、G03、G90、G92、G94

D．G00、G01、G02、G03、G43、G41、G42

44.已知一圆锥体，D=60mm，I=100mm，它的锥度是（ ）

A.1：10

B.1：5

C.1：20

D.1：7

45.G20代码是（ ）制输入功能，它是FANUC数控车床系统的选择功能

A.英

B.公

C.米

D.国际

46.不符合着装整洁文明生产要求的是（ ）

A.优化工作环境

B.遵守安全技术操作规程

C.在工作中吸烟

D.按规定穿戴好防护用品

47.当选择的切削速度在（ ）米/分钟时，最易产生积屑瘤

A.50～80

B.150

C.15～30

D.0～15

48.粗加工锻造成型毛坯零件时，（ ）循环指令最合适

A.G72

B.G71

C.G73

D.G70

49.游标卡尺读数的整数部分为130mm，游标的第11条线（包括零线）与尺身刻线对齐，若卡尺精度为0.02mm测得尺寸为（ ）

A.130.18

B.130.10

C.130.02

D.130.22

50.将状态开关置于“MDI”位置时，表示（ ）数据输入状态

A.自动

b。手动

C.联动

D.机动

51.用来测量工件内外角度的量具是（ ）

A.内径千分尺

B.游标卡尺

C.万能角度尺

D.量块

52.刀具的选择主要取决于工件的外形结构、工件的材料加工性能及（ ）等因素

A.表面的粗糙度要求

B.尺寸精度

C.加工余量

D.加工设备

53.操作系统中采用缓冲技术的目的是为了增强系统（ ）的能力

A.串行操作

B.控制操作

C.重执操作

D.并行操作

54.FANUC数控车系统程序G02X20W-30R25F0.1为（ ）

A.绝对值编程

B.增量值编程

C.绝对值，增量值混合程序

D.相对值编程

55.下列材料中（ ）最适宜采用退火

A.低成本材料

B.低碳钢

C.低性能材料

D.高碳钢

56.工件的同一自由度或一个以上元件重复限制的定位状态属（ ）

A.完全定位

B.欠定位

C.不完全定位

D.过定位

57.镗孔刀尖如低于工件中心，粗车孔时易把孔径车（ ）

A.大

B.不影响

C.相等

D.小

58.在公差带图中，一般取靠近零线的那个偏差为（ ）

A.自由偏差

B.基本偏差

C.下偏差

D.上偏差

59.切断刀主切削刃太宽，切削时容易产生（ ）

A.弯曲

B.扭转

C.刀痕

D.震动

60.根据基准功能不同，基准可以分为（ ）俩大类

A.设计基准和工艺基准

B.测量基准和定位基准

C.测量基准和工序基准

D.工序基准和装配基准

61.铣削铸件孔时，适用（ ）

A.碳化切削液

B.活性矿物油

C.煤油

D.乳化液

62.无论主程序还是子程序都是若干（ ）组成

A.坐标

B.图形

C.程序段

D.字母

63.量块除作为长度基准进行尺寸传递外，还广泛用于鉴定和（ ）量具量仪

A.校准

B.比较

C.检测

D.找正

64.φ35 H9/f9组成了（ ）配合

A.基孔制间隙

B.基轴制间隙

C.基孔制过渡

D.基孔制过盈

65.用G50设置工件坐标系的方法（ ）

A.G50 U200 W200

B.G50 G01 X200 Z200

C.G50 G00 X200 Z200

D.G50 X200 Z200

66.卧式车床加入尺寸公差等级可达（ ），表面粗糙度Ra值可达1.6pm

A.IT9 ～IT8

B.IT8～IT7

C.IT7～IT6

D.IT5～IT4

67.前置刀架数控车床上用正手车刀车车削外圆，刀尖半径补偿方位号应该是（ ）

A.2

B.3

C.1

D.4

68.润滑剂的作用有润滑作用，冷却作用，（ ）密封作用等

A.稳定作用

B.静压作用

C.磨合作用

D.防锈作用

69.机械制造中常用的优先配合的基准孔代号是（ ）

A.D7

B.D2

C.H2

D.H7

70.工件坐标系的零点一般设在（ ）

A.卡盘根

B.工件的端面

C.换刀点

D.机床零点

71.数控车床车圆锥面时产生（ ）误差的原因可能是加工圆锥起点或终点X坐标计算错误

A.轴向尺寸误差

B.圆度误差

C.同轴度误差

D.锥度（角度）

72.安装零件时，应尽可能使定位基准与（ ）基准重合

A.装配

B.工艺

C.设计

D.测量

73.当工件加工后尺寸有波动时，可修改（ ）中的数值至图样要求

A.刀具补正

B.刀具磨耗补偿

C.刀尖半径

D.刀尖的位置

74.车削薄壁套筒时，要特别注意（ ）引起工件变形

A.摩擦力

B.分力

C.轴向力

D.加紧力

75.刚淬火的目的就是为了使它的组织全部或大部转变为（ ），获得高硬度，然后在适当温度下回火，二次形的性能

A.马氏体

B.渗淡体

C.贝氏体

D.奥氏体

76.对刀具寿命要求最高的是（ ）

A.精加工刀具

B.可转位刀具

C.自动化加工所用的刀具

D.简单刀具

77.用锉刀修正成形面时，工件转速以（ ）为宜

A.中等

B.低速

C.任意

D.高速

78.数控车刀具指令T由后面的（ ）数指定

A.俩位

B.四位

C.一位

D.俩位或四位

79.安装螺纹车刀时，刀尖应（ ）工件中心

A.等于

B.低于

C.高于

D.低于、等于、高于都可以

80.当刀具的副偏角（ ）时，在车削凹陷轮廓面时应产生过切现象

A.过小

B.过大

C.大，过大，过小均不对

D.大

选择：

1. 职业道德是社会道德在职业行为和职业关系中的具体表现.
2. 错误
3. 正确
4. 刀磨高速钢刀具时，应在白刚玉的白色砂轮上刃磨，且放入水中冷却，以防止切削刃退火。

A错误

B正确

1. 零件轮廓的精加工应尽量一刀连续加工成。

A正确

B错误

1. 零件的每一尺寸，一般只标注一次，并应标注在反应该结构最清晰的图形上。

A错误

B正确

1. 企业要优异高效应尽量避免采用开拓创新的方法，因为开拓创新风险大。

A正确

B错误

1. 毛坯的材料、种类及外形尺寸不是工艺规程的主要内容。
2. 正确
3. 错误
4. 工件在切削过程中会形成已知加工表面和待加工表面俩个表面
5. 错误
6. 正确
7. 企业的发展与企业文化无关
8. 错误
9. 正确
10. 画图比例1：5，是图形比实物放大五倍
11. 正确
12. 错误
13. 粗糙度在铸铁组织中存在形式不同，可分为白口铸铁，灰口铸铁，可锻铸铁，球墨铸铁以及蠕墨铸铁
14. 正确
15. 错误
16. 正立面上的投影称为旋转视图
17. 错误
18. 正确
19. 市场经济条件下，应该树立多学知识多长本领的就业观念
20. 正确
21. 错误
22. 根据铝合金的粗糙，可将其分为变形铝合金和铸造铝合金俩类
23. 正确
24. 错误
25. 采用点位置线控制的数控机床每次只能一个轴移动
26. 错误
27. 正确
28. 企业的质量方针是每个技术人员（一般工人除外）必须认真属实的质量准则
29. 错误
30. 正确
31. 同一工件，无论用数控循环加工还是用普通机床加工，其工序都一样
32. 正确
33. 错误
34. 刀具的有效工作时间包括初期摩擦阶段和正常摩擦阶段俩部分

A错误

B.正确

18.球墨铸铁件可用等温淬火热处理高力学性能

A.错误

B.正确

19.零件有长、宽、高三个方向的尺寸，主视图上只能反映零件的长和高，俯视图上只能反映零件的长和宽，左视图上只能反映零件的高和宽

A.错误

B.正确

20.从业者遵守国家法纪，但不必遵守安全操作规程

A.错误

B.正确