

-
13001. 下列关于基轴制的描述中，（ ）是不正确的。
- A. 基准轴的基本偏差为下偏差 B. 基轴制的轴是配合的基准件
C. 基准轴的上偏差数值为零 D. 基准孔下偏差为负值
13002. 钢的品种繁多，按照用途可分为（ ）。
- A. 结构钢，工具钢和特殊性能钢等
B. 低碳钢、中碳钢和高碳钢
C. 普通质量钢、优质钢和高级优质钢
D. 非合金钢、低合金钢和合金钢
13003. 曲率变化不大，精度要求不高的曲面轮廓，宜采用（ ）。
- A. 四轴联动加工 B. 三轴联动加工
C. 两轴半加工 D. 两轴联动加工
13004. 机床回零时，到达机床原点行程开关被压下，所产生的机床原点信号送入（ ）。
- A. 伺服系统 B. 数控系统
C. 显示器 D. PLC
13005. 限位开关在电路中起的作用是（ ）。
- A. 短路保护 B. 过载保护
C. 欠压保护 D. 行程控制
13006. 数控机床的脉冲当量是指（ ）。
- A. 数控机床移动部件每分钟位移量
B. 数控机床移动部件每分钟进给量
C. 数控机床移动部件每秒位移量
D. 每个脉冲信号使数控机床移动部件产生的位移量
13007. 从数控系统的功能来分，FS-0iC 数控系统属于（ ）。
- A. 开环数控系统 B. 经济型数控系统
C. 标准型数控系统 D. 开放式数控系统
13008. 数控设备中，可加工最复杂零件的控制系统是（ ）系统。
- A. 点位控制 B. 轮廓控制
C. 直线控制 D. 以上都不是
13009. 按照机床运动的控制轨迹分类，加工中心属于（ ）。
- A. 点位控制 B. 直线控制
C. 轮廓控制 D. 远程控制
13010. 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
13011. 采用双导程蜗杆传递运动是为了（ ）。
- A. 提高传动效率 B. 增加预紧力
C. 增大减速比 D. 消除或调整传动副的间隙
13012. 电机通过联轴器直接与丝杠联接，通常是电机轴与丝杠之间采用锥环无键联接或高精度十字联轴器联接，从而使进给传动系统具有较高的（ ）和传动刚度，并大大简化了机械结构。
- A. 传动位置 B. 运行速度
C. 传动精度 D. 传动频率
13013. 数控机床进给传动方式有以下几种形式。其中（ ）把机床进给传动链的长度缩短为零，

所以又称为“零传动”。

- A. 电动机通过联轴器直接与丝杆连接
- B. 电动机通过齿轮与丝杆连接
- C. 电动机通过齿形带与丝杆连接
- D. 直线电动机直接驱动

13014. 在加工条件正常的情况下，铣刀（ ）可能引起的振动。

- A. 大悬伸
- B. 过大的主偏角
- C. 逆铣
- D. 密齿

13015. 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

13016. 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

13017. 数控机床的检测反馈装置的作用是：将其准确测得的（ ）数据迅速反馈给数控装置，以便与加工程序给定的指令值进行比较和处理。

- A. 直线位移
- B. 角位移或直线位移
- C. 角位移
- D. 直线位移和角位移

13018. 将位置检测反馈装置安装在机床的移动部件上的数控机床属于（ ）。

- A. 半开环控制
- B. 开环控制
- C. 半闭环控制
- D. 闭环控制

13019. 在半闭环数控系统中，位置反馈量是（ ）。

- A. 进给伺服电机的转角
- B. 机床的工作台位移
- C. 主轴电机转速
- D. 主轴电机转角

13020. 光栅尺是（ ）。

- A. 一种极为准确的直接测量位移的工具
- B. 一种数控系统的功能模块
- C. 一种能够间接检测直线位移或角位移的伺服系统反馈元件
- D. 一种能够间接检测直线位移的伺服系统反馈元件

13021. 下列（ ）检测元件检测线位移。

- A. 旋转变压器
- B. 光电盘
- C. 感应同步器
- D. 脉冲编码器

13022. 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

13023. 当 NC 故障排除后，按 RESET 键（ ）。

- A. 消除报警
- B. 重新编程
- C. 修改程序
- D. 回参考点

13024. CNC 系统一般可用几种方式得到工件加工程序，其中 MDI 是（ ）。

-
- A. 利用磁盘机读入程序
利用键盘以手动方式输入程序
- B. 从串行通讯接口接收程序
D. 从网络通过 Modem 接收程序
13025. 数控机床加工调试中若遇到问题需停机, 应先停止 ()。
- A. 主运动
B. 辅助运动
C. 进给运动
D. 冷却液
13026. 数控机床的 () 的英文是 SPINDLEOVERRIDE。
- A. 主轴速度控制
B. 进给速率控制
C. 快速进给速率选择
D. 手轮速度
13027. 数控机床的条件信息指示灯 EMERGENCYSTOP 亮时, 说明 ()。
- A. 按下了急停按钮
B. 主轴可以运转
C. 回参考点
D. 操作错误且未消除
13028. 数控机床机床锁定开关的作用是 ()。
- A. 程序保护
B. 试运行程序
C. 关机
D. 屏幕坐标值不变化
13029. 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
13030. 自动加工过程中, 程序暂停后继续加工, 按下列 () 键。
- A. FEED HOLD
B. CYCLE START
C. AUTO
D. RESET
13031. 执行程序 M01 指令, 应配合操作面板之 () 之开关。
- A. “ / ” SLASH
B. OPTION STOP
C. COOLANT
D. DRY RUN
13032. 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. OFFSET
C. PRGRM
D. CAN
13033. 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
13034. 数控机床手动数据输入时, 可输入单一命令, 按 () 键使机床动作。
- A. 快速进给
B. 循环启动
C. 回零
D. 手动进给
13035. 数控机床在开机后, 须进行回零操作, 使 X、Z 各坐标轴运动回到 ()。
- A. 机床参考点
B. 编程原点
C. 工件零点
D. 机床原点
13036. 在机床执行自动方式下按进给暂停键, () 会立即停止, 一般在编程出错或将要碰撞时按此键。
- A. 计算机
B. 控制系统
C. 参数运算
D. 进给运动
13037. 数控系统“辅助功能锁住”作用常用于 ()。
- A. 梯形图运行
B. 参数校验
C. 程序编辑
D. 程序校验
13038. 关于数控系统的串口通讯, 错误的说法是 ()。

-
- A. 进行串口通讯前，首先检查传输线是否完好
B. 确认数控系统串口功能是否已开通
C. 确认上位机软件里的参数设置和数控系统里面的串口参数是否一样
D. 如果数据传输不正常，可以通过拔下数据通讯线进行复位，然后再插上通讯线
13039. 在数控程序传输参数中，“9600 E 7 1”，分别代表（ ）。
- A. 波特率、数据位、停止位、奇偶校验
B. 数据位、停止位、波特率、奇偶校验
C. 波特率、奇偶校验、数据位、停止位
D. 数据位、奇偶校验、波特率、停止位
13040. 数控机床首件试切时应使用（ ）键。
- A. 空运行
B. 机床锁住
C. 跳转
D. 单段
13041. 执行程序终了之单节 M02，再执行程序之操作方法为（ ）。
- A. 按启动按钮
B. 按紧急停止按钮，再按启动按钮
C. 按重置（RESET）按钮，再按启动按钮
D. 启动按钮连续按两次
13042. 在程序运行过程中，如果按下进给保持按钮，运转的主轴将（ ）。
- A. 停止运转
B. 保持运转
C. 重新启动
D. 反向运转
13043. 程序编制中首件试切的作用是（ ）。
- A. 检验零件图样的正确性
B. 检验零件工艺方案的正确性
C. 检验程序单的正确性，并检查是否满足加工精度要求
D. 检验数控程序的逻辑性
13044. 要执行程序段跳过功能，须在该程序段前输入（ ）标记。
- A. /
B. \
C. +
D. -
13045. 线切割机床加工模具时，可以加工（ ）。
- A. 不通孔
B. 任意空间曲面
C. 阶梯空
D. 以直线为母线的曲面
13046. 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
13047. 数控机床的位移量与指令脉冲数量（ ）。
- A. 相反
B. 相等
C. 成正比
D. 成反比
13048. 数控系统的核心是（ ）。
- A. 伺服装置
B. 数控装置
C. 反馈装置
D. 检测装置
13049. 以下数控系统中，我国自行研制开发的系统是（ ）。
- A. 法那科
B. 西门子
C. 三菱
D. 华中数控
13050. 全闭环进给伺服系统的数控机床，其定位精度主要取决于（ ）。

- A. 伺服单元
B. 检测装置的精度
C. 机床传动机构的精度
D. 控制系统

13051. 下图是车铣中心的加工图片。其中对工件的侧面螺纹铣削加工时，需要（ ）轴联动。



- A. X、Z、C
B. B、Y、X
C. B、C、Z
D. X、Y、Z

13052. 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

13053. 闭环进给伺服系统与半闭环进给伺服系统主要区别在于（ ）。

- A. 位置控制器
B. 检测单元
C. 伺服单元
D. 控制对象

13054. 在以下工序顺序安排中，（ ）不是合理的安排。

- A. 上道工序的加工不影响下道工序的定位与夹紧
B. 先进行外形加工工序，后进行内形形腔加工工序
C. 以相同定位、夹紧方式或同一把刀具加工的工序，最好接连进行
D. 在同一次装夹中进行的多道工序，应先安排对工件刚性破坏较小的工序

13055. 加工中心导轨保证高速重切削下运动部件不振动，低速进给时（ ）及运动中高灵敏度。

- A. 不爬行
B. 不运动
C. 不运行
D. 不移动

13056. 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

13057. 数控加工的批量生产中，当本道工序定位基准与上道工序已加工表面不重合时，就难以保证本道工序将要加工表面与上道工序已加工表面之间的（ ）。

- A. 表面质量
B. 位置精度
C. 尺寸精度
D. 形状精度

13058. 选择定位基准时，应尽量与工件的（ ）一致。

- A. 工艺基准
B. 测量基准
C. 起始基准
D. 设计基准

13059. 根据装配精度（即封闭环公差）合理分配组成环公差的过程，叫（ ）。

- A. 解尺寸链
B. 装配法
C. 工艺过程
D. 检验方法

13060. 尺寸链中，当其他尺寸确定后，新产生的一个环是（ ）。

- A. 增环
B. 减环
C. 增环或减环
D. 封闭环

13061. 封闭环公差等于（ ）。

- A. 各组成环公差之和
B. 减环公差
C. 增环、减环代数差
D. 增环公差

13062. 某组成环增大，其他组成环不变，使封闭环减小，则该环称为（ ）。

- A. 减环
B. 增环
C. 结合环
D. 形成环

13063. 工艺尺寸链用于定位基准与（ ）不重合时尺寸换算、工序尺寸计算及工序余量解算等。

- A. 工序基准
B. 工艺基准
C. 装配基准
D. 设计基准

13064. 完全定位是指（ ）。

A. 工件的六个自由度全部被限制的定位。一般当工件在 x 、 y 、 z 三个坐标方向上均有尺寸要求或位置精度要求时采用。

B. 根据工件的加工要求，有时并不需要限制工件的全部自由度。

C. 根据工件的加工要求，应该限制的自由度没有完全被限制定位。此种定位无法保障加工要求，所以是绝对不允许的。

D. 重复限制工件的同一个或几个自由度的现象。此种定位往往会带来不良后果，应尽量避免。13065. 不完全定位是指（ ）。

A. 工件的六个自由度全部被限制的定位，一般当工件在 x 、 y 、 z 三个坐标方向上均有尺寸要求或位置精度要求时采用

B. 根据工件的加工要求，有时并不需要限制工件的全部自由度

C. 根据工件的加工要求，应该限制的自由度没有完全被限制定位，此种定位无法保障加工要求，所以是绝对不允许的

D. 重复限制工件的同一个或几个自由度的现象，此种定位往往会带来不良后果，应尽量避免

13066. 欠定位是指（ ）。

A. 工件的六个自由度全部被限制的定位，一般当工件在 x 、 y 、 z 三个坐标方向上均有尺寸要求或位置精度要求时采用

B. 根据工件的加工要求，有时并不需要限制工件的全部自由度

C. 根据工件的加工要求，应该限制的自由度没有完全被限制定位，此种定位无法保障加工要求，所以是绝对不允许的

D. 重复限制工件的同一个或几个自由度的现象，此种定位往往会带来不良后果，应尽量避免

13067. 过定位是指（ ）。

A. 工件的六个自由度全部被限制的定位，一般当工件在 x 、 y 、 z 三个坐标方向上均有尺寸要求或位置精度要求时采用

B. 根据工件的加工要求，有时并不需要限制工件的全部自由度

C. 根据工件的加工要求，应该限制的自由度没有完全被限制定位。此种定位无法保障加工要求，所以是绝对不允许的

D. 重复限制工件的同一个或几个自由度的现象，此种定位往往会带来不良后果，应尽量避免

13068. 下列关于欠定位叙述正确的是（ ）。

A. 没有限制完六个自由度

B. 限制的自由度大于六个

C. 应该限制的自由度没有限制完

D. 不该限制的自由度而限制了

13069. 工件以外圆柱面定位时，常用以下几种定位元件，其中（ ）既能用于完整的圆柱面定位，也能用于局部的圆柱面定位。且对中性好。

A. V形块

B. 定位套

C. 半圆套

D. 圆锥套

13070. 一面两销定位能限制（ ）个自由度。

- A. 三
B. 四
C. 五
D. 六
13071. 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
13072. 在夹具中, 用一个平面对工件进行定位, 可限制工件的 () 自由度。
A. 两个
B. 三个
C. 四个
D. 五个
13073. 关于粗基准的选择和使用, 以下叙述不正确的是 ()。
A. 选工件上不需加工的表面作粗基准
B. 粗基准只能用一次
C. 当工件表面均需加工, 应选加工余量最大的坯料表面作粗基准
D. 当工件所有表面都要加工, 应选用加工余量最小的毛坯表面作粗基准
13074. 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
13075. () 在一定的范围内无需调整或稍加调整就可用于装夹不同的工件。这类夹具通常作为机床附件由专业厂生产, 操作费时、生产率低, 主要用于单件小批量生产。
A. 通用夹具
B. 专用夹具
C. 可调夹具
D. 组合夹具
13076. () 是针对某一工件或某一固定工序而专门设计的, 操作方便、迅速, 生产率高。但在产品变更后就无法利用, 因此, 适合大批量生产。
A. 通用夹具
B. 专用夹具
C. 可调夹具
D. 组合夹具
13077. 只需调整或更换夹具上个别定位元件或夹紧元件, 就可用于装夹不同类型和尺寸的工件, 这类夹具称为 ()。
A. 通用夹具
B. 专用夹具
C. 可调夹具
D. 组合夹具
13078. () 是由预先制造好的通用标准部件经组装而成的夹具, 在产品变更时, 可快速重新组装成另外形式的夹具, 以适应新产品装夹。
A. 通用夹具
B. 专用夹具
C. 可调夹具
D. 组合夹具
13079. 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
13080. 通常夹具的制造误差应是工件在该工序中允许误差的 ()。
A. 1 倍~2 倍
B. 1/10~1/100
C. 1/3~1/5
D. 1/2
13081. 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

13082. 利用工件已精加工且面积较大的平面定位时, 应选作的基本支承是 ()。
- A. 支承钉
 - B. 支承座
 - C. 自位支承
 - D. 支承板
13083. 工件在夹具中定位时, 被夹具的某一个面限制了三个自由度的工件上的那个面, 称为 ()。
- A. 导向基准面
 - B. 主要基准面
 - C. 止推基准面
 - D. 辅助基准面
13084. 装夹薄壁零件时, () 是不正确的。
- A. 在加工部位附近定位和辅助定位
 - B. 选择夹紧力的作用点和位置时, 采用较大的面积传递夹紧力
 - C. 夹紧力作用位置应尽可能沿加工轮廓设置
 - D. 减小工件与工装间的有效接触面积
13085. 装夹箱体零件时, 夹紧力的作用点应尽量靠近 ()。
- A. 定位表面
 - B. 毛坯表面
 - C. 基准面
 - D. 加工表面
13086. 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
13087. () 不是机床夹具的基本要求。
- A. 保证工件加工的各项技术要求
 - B. 提高生产率和降低生产成本
 - C. 便于制作, 操作简便
 - D. 夹具重心应尽量高
13088. 镗削精度高的孔时, 粗镗后, 在工件上的切削热达到 () 后再进行精镗。
- A. 热平衡
 - B. 热变形
 - C. 热膨胀
 - D. 热伸长
13089. 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
13090. 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
13091. 数控铣床镗孔出现圆度超差主要原因是 ()。
- A. 主轴在 Z 轴方向窜动
 - B. 主轴在孔内振动
 - C. Z 轴直线度不良
 - D. 主轴径向跳动
13092. 在加工中心上镗孔时, 毛坯孔的误差及加工面硬度不均匀, 会使所镗孔产生 ()。
- A. 锥度误差
 - B. 对称度误差
 - C. 圆度误差
 - D. 尺寸误差
13093. 利用丝锥攻制 M10×1.5 之螺纹时, 宜选用之底孔钻头直径为 ()。
- A. 9.0mm
 - B. 8mm
 - C. 8.5mm
 - D. 7.5mm
13094. 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
13095. 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
13096. 深孔加工需要解决的关键技术可归为深孔刀具（ ）的确定和切削时的冷却排屑问题。
A. 种类
B. 材料
C. 加工方法
D. 几何形状
13097. 跨距大箱体的同轴孔加工，尽量采取（ ）加工方法。
A. 调头
B. 一夹一顶
C. 两顶尖
D. 联动
13098. 长方体工件若利用立式铣床铣削 T 槽，下列那种加工方法较佳（ ）。
A. 用端铣刀先铣直槽，再用 T 槽铣刀铣槽
B. 用 T 槽铣刀直接铣削
C. 先钻孔再加工直槽再用 T 槽铣刀
D. 用半圆键铣刀铣削直槽再用 T 槽铣刀
13099. 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 0.5mm
D. 大 1mm
13100. 用平面铣刀铣削平面时，若平面铣刀直径小于工件宽度，每次铣削的最大宽度取（ ）为最佳。
A. 不超过刀具直径的 50%
B. 不超过刀具直径的 75%
C. 不超过刀具直径的 90%
D. 等于刀具直径
13101. 铣削一外轮廓，为避免切入/切出点产生刀痕，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. 垂直切入/切出
13102. 铣螺旋槽时，必须使工件作等速转动的同时，再作（ ）移动。
A. 匀速直线
B. 变速直线
C. 匀速曲线
D. 变速曲线
13103. 零件的最终轮廓加工应安排在最后一次走刀连续加工，其目的主要是为了保证零件的（ ）要求。
A. 尺寸精度
B. 形状精度
C. 位置精度
D. 表面粗糙度
13104. 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
13105. 在什么情况下采用不等齿铣刀（ ）。
A. 稳定性和功率有限时
B. 有利于提高效率
C. 普通铣屑和混合加工
D. 有利于排屑
13106. 用铣刀加工内轮廓时，其铣刀半径应（ ）。
A. 选择尽量小一些
B. 大于轮廓最小曲率半径
C. 小于或等于零件凹形轮廓处的最小曲率半径
D. 小于轮廓最小曲率半径
13107. 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

13108. 铣削宽度为 100mm 之平面切除效率较高的铣刀为（ ）。

- A. 面铣刀
- B. 槽铣刀
- C. 端铣刀
- D. 侧铣刀

13109. 当铣削宽度较宽而深度较浅的台阶时，常采用（ ）在立式铣床上加工。

- A. 端铣刀
- B. 立铣刀
- C. 盘铣刀
- D. 键槽铣刀

13110. 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

13111. 在卧式铣床上用平口钳装夹铣削垂直面时，下列（ ）装夹措施对垂直度要求最有效。

- A. 在活动钳口垫上一根圆棒
- B. 对平口钳底座进行修磨
- C. 对安装好后的钳口进行铣削
- D. 底部垫一块高精度的垫铁

13112. 对刀具耐用度影响最大的是（ ）。

- A. 切削深度
- B. 进给量
- C. 切削速度
- D. 影响程度相近

13113. 背吃刀量主要受（ ）的制约。

- A. 刀具材质
- B. 工件材料
- C. 刀具使用寿命
- D. 机床刚度

13114. 粗加工时，选定了刀具和切削用量后，有时需要校验（ ），以保证加工顺利进行。

- A. 刀具的硬度是否足够
- B. 机床功率是否足够
- C. 刀具的刚度是否足够
- D. 机床床身的刚度

13115. 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。

- A. 产生热量多
- B. 切削力大
- C. 切削功率大
- D. 切削速度快

13116. 粗铣时选择切削用量应先选择较大的（ ），这样才能提高效率。

- A. F
- B. a_p
- C. V
- D. F 和 V

13117. 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

13118. 已加工表面和待加工表面之间的垂直距离称为（ ）。

- A. 进给量
- B. 背吃刀量
- C. 刀具位移量
- D. 切削宽

13119. 用直径为 d 的麻花钻钻孔，背吃刀量 a_p （ ）。

- A. 等于 d
- B. 等于 $d/2$
- C. 等于 $d/4$
- D. 与钻头顶角大小有关

13120. 切削用量中对切削温度影响最大的是切削速度，影响最小的是（ ）。

- A. 走刀量（进给量）
- B. 切削深度

- C. 坐标字
D. 程序字
13134. 进给功能又称 () 功能。
A. F
B. M
C. S
D. T
13135. 加工坐标系在 () 后不被破坏 (再次开机后仍有效), 并与刀具的当前位置无关, 只要按选择的坐标系编程。
A. 工件重新安装
B. 系统切断电源
C. 机床导轨维修
D. 停机间隙调整
13136. “G00 G01 G02 G03 X100.0...;” 该指令中实际有效的 G 代码是 ()。
A. G00
B. G01
C. G02
D. G03
13137. 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
13138. 以下关于非模态指令 () 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
13139. 绝对坐标编程时, 移动指令终点的坐标值 X、Z 都是以 () 为基准来计算。
A. 工件坐标系原点
B. 机床坐标系原点
C. 机床参考点
D. 此程序段起点的坐标值
13140. 当零件图尺寸为链联接 (串联标注) 标注时适宜用 () 编程。
A. 绝对值编程
B. 增量值编程
C. 两者混合
D. 先绝对值后相对值编程
13141. 增量坐标编程中, 移动指令终点的坐标值 X、Z 都是以 () 为基准来计算。
A. 工件坐标系原点
B. 机床坐标系原点
C. 机床参考点
D. 此程序段起点的坐标值
13142. 数控机床上有一个机械原点, 该点到机床坐标零点在进给坐标轴方向上的距离可以在机床出厂时设定。该点称 ()。
A. 工件零点
B. 机床零点
C. 机床参考点
D. 限位点
13143. 由机床的档块和行程开关决定的位置称为 ()。
A. 机床参考点
B. 机床坐标原点
C. 机床换刀点
D. 编程原点
13144. 确定数控机床坐标系统运动关系的原则是假定 ()。
A. 刀具相对静止, 工件运动
B. 工件相对静止, 刀具运动
C. 刀具、工件都运动
D. 刀具、工件都不运动
13145. 机床坐标系各轴的规定是以 () 来确定的。
A. 极坐标
B. 绝对坐标系
C. 相对坐标系
D. 笛卡尔坐标
13146. 数控机床 Z 坐标轴规定为 ()。
A. 平行于主切削方向
B. 工件装夹面方向
C. 各个主轴任选一个
D. 传递主切削动力的主轴轴线方向
13147. 数控机床坐标系各坐标轴确定的顺序依次为 ()。
A. X/Y/Z
B. X/Z/Y

- C. Z/X/Y
D. Z/Y/X
13148. 数控机床 Z 坐标轴是这样规定的 ()。
A. Z 坐标轴平行于主要主轴轴线
B. 一般是水平的, 并与工件装夹面平行
C. 按右手笛卡尔坐标系, 任何坐标系可以定义为 Z
D. Z 轴的负方向是远离工件的方向
13149. 数控编程时, 应首先设定 ()。
A. 机床原点
B. 机床参考点
C. 机床坐标系
D. 工件坐标系
13150. 对于大多数数控机床, 开机第一步总是先使机床返回参考点, 其目的是为了建立 ()。
A. 工件坐标系
B. 机床坐标系
C. 编程坐标系
D. 工件基准
13151. 数控机床的 C 轴是指绕 () 轴旋转的坐标。
A. X
B. Y
C. Z
D. 不固定
13152. 下列代码指令中, 在程序里可以省略、次序颠倒的代码指令是 ()。
A. O
B. G
C. N
D. M
13153. 在很多数控系统中, () 在手工输入过程中能自动生成, 无需操作者手动输入。
A. 程序段号
B. 程序号
C. G 代码
D. M 代码
13154. () 是用来指定机床的运动形式。
A. 辅助功能
B. 准备功能
C. 刀具功能
D. 主轴功能
13155. 下列指令属于准备功能字的是 ()。
A. G01
B. M08
C. T01
D. S500
13156. 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
13157. 当执行完程序段 “G00 X20.0 Z30.0; G01 U10.0 W20.0 F100; X-40.0 W-70.0;” 后, 刀具所到达的工件坐标系的位置为 ()。
A. X-40.0 Z-70.0
B. X-10.0 Z-20.0
C. X-10.0 Z-70.0
D. X-40.0 Z-20.0
13158. 顺圆弧插补指令为 ()。
A. G04
B. G03
C. G02
D. G01
13159. 程序段 G02 X50Y-20 I28 J5 F0.3 中 I28 J5 表示 ()。
A. 圆弧的始点
B. 圆弧的终点
C. 圆弧的圆心相对圆弧起点坐标
D. 圆弧的半径
13160. 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
13161. 半径补偿仅能在规定的坐标平面内进行, 使用平面选择指令 G17 可选择 () 为补偿平

面。

- A. XOY 平面
- B. ZOX 平面
- C. YOZ 平面
- D. 任何平面

13162. 半径补偿仅能在规定的坐标平面内进行, 使用平面选择指令 G18 可选择 () 为补偿平面。

- A. XOY 平面
- B. ZOX 平面
- C. YOZ 平面
- D. 任何平面

13163. 半径补偿仅能在规定的坐标平面内进行, 使用平面选择指令 G19 可选择 () 为补偿平面。

- A. XOY 平面
- B. ZOX 平面
- C. YOZ 平面
- D. 任何平面

13164. () 为左偏刀具半径补偿, 是指沿着刀具运动方向向前看 (假设工件不动), 刀具位于零件左侧的刀具半径补偿。

- A. G39
- B. G40
- C. G41
- D. G42

13165. () 为右偏刀具半径补偿, 是指沿着刀具运动方向向前看 (假设工件不动), 刀具位于零件右侧的刀具半径补偿。

- A. G39
- B. G40
- C. G41
- D. G42

13166. () 为刀具半径补偿撤消。使用该指令后, 使刀具半径补偿指令无效。

- A. G40
- B. G41
- C. G42
- D. G43

13167. 在使用 G41 或 G42 指令的程序段中不能用 () 指令。

- A. G00 或 G01
- B. G02 或 G03
- C. G01 或 G03
- D. G01 或 G02

13168. 应用刀具半径补偿功能时, 如刀补值设置为负值, 则刀具轨迹是 ()。

- A. 左补
- B. 右补
- C. 不能补偿
- D. 左补变右补, 右补变左补

13169. 数控系统准备功能中, 正方向刀具长度偏移的指令是 ()。

- A. G41
- B. G42
- C. G43
- D. G44

13170. 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

13171. 数控系统准备功能中, 负方向刀具长度偏移的指令是 ()。

- A. G41
- B. G42
- C. G43
- D. G44

13172. 准备功能 G90 表示的功能是 ()。

- A. 预备功能
- B. 固定循环
- C. 绝对尺寸
- D. 增量尺寸

13173. 在偏置值设置 G55 栏中的数值是 ()。

- A. 工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移值
- B. 刀具的长度偏差值
- C. 工件坐标系的原点

D. 工件坐标系相对对刀点的偏移值13174.

程序段前加符号“/”表示（ ）。

- A. 程序停止
- B. 程序暂停
- C. 程序跳跃
- D. 单段运行

13175. CNC 中, () 用于控制机床各种功能开关。

- A. S 代码
- B. T 代码
- C. M 代码
- D. H 代码

13176. 辅助功能 M 可分为两类: 控制机床动作和控制程序执行。下列各项 M 指令中, 控制机床动作的是 ()。

- A. M00
- B. M01
- C. M02
- D. M03

13177. 在程序的最后必须标明程序结束代码 ()。

- A. M06
- B. M20
- C. M02
- D. G02

13178. 主程序结束, 程序返回至开始状态, 其指令为 ()。

- A. M00
- B. M02
- C. M05
- D. M30

13179. 辅助功能 M03 代码表示 ()。

- A. 程序停止
- B. 冷却液开
- C. 主轴停止
- D. 主轴顺时针方向转动

13180. 数控铣床主轴以 800r/min 转速正转时, 其指令应是 ()。

- A. M03 S800
- B. M04 S800
- C. M05 S800
- D. S800

13181. 辅助指令 M03 功能是主轴 () 指令。

- A. 反转
- B. 启动
- C. 正转
- D. 停止

13182. 使主轴反转的指令是 ()。

- A. M90
- B. G01
- C. M04
- D. G91

13183. 辅助功能中与主轴有关的 M 指令是 ()。

- A. M06
- B. M09
- C. M08
- D. M05

13184. 程序中的主轴功能, 也称为 ()。

- A. G 指令
- B. M 指令
- C. T 指令
- D. S 指令

13185. 规定用地址字 () 指令换刀。

- A. M04
- B. M05
- C. M06
- D. M08

13186. 常用地址符 () 对应的功能是指令主轴转速。

- A. S
- B. R
- C. T
- D. Y

13187. T0102 表示 ()。

- A. 1 号刀 1 号刀补
- B. 1 号刀 2 号刀补
- C. 2 号刀 1 号刀补
- D. 2 号刀 2 号刀补

-
13188. 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
13189. 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
13190. 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
13191. 关于 CAM 软件模拟仿真加工，下列说法错误的是（ ）。
- A. 可以把零件、夹具、刀具用真实感图形技术动态显示出来，模拟实际加工过程
 - B. 模拟时将加工过程中不同的对象用不同的颜色表示，可清楚看到整个加工过程，找出加工中是否发生过切、干涉、碰撞等问题
 - C. 通过加工模拟可以达到试切加工的验证效果，甚至可以不进行试切
 - D. 可以模拟刀具受力变形、刀具强度、韧性、机床精度等问题
13192. 曲面精加工，（ ）方案最为合理。
- A. 球头刀环切法
 - B. 球头刀行切法
 - C. 立铣刀环切法
 - D. 立铣刀行切法
13193. 作为加工中心的操作人员，应把齿轮箱体、减速器壳体或阀体这样的零件安排在（ ）上加工。
- A. 卧式加工中心
 - B. 数控铣床
 - C. 普通铣床
 - D. 立式加工中心
13194. 计算机数控用以下（ ）代号表示。
- A. CAD
 - B. CAM
 - C. ATC
 - D. CNC
13195. 数控系统中 CNC 的中文含义是（ ）。
- A. 计算机数字控制
 - B. 工程自动化
 - C. 硬件数控
 - D. 计算机控制
13196. DNC 系统是指（ ）。
- A. 自适应控制
 - B. 计算机直接控制系统
 - C. 柔性制造系统
 - D. 计算机数控系统
13197. 计算机辅助设计的产品模型不包括（ ）。
- A. 线框模型
 - B. 面模型
 - C. 实体模型
 - D. 参数造型
13198. （ ）能进行装配设计。
- A. 线框模型
 - B. 面模型
 - C. 实体模型
 - D. 参数造型
13199. 等高线加工方法中参数（ ）与所选刀具有关。
- A. 加工余量
 - B. 推刀高度
 - C. 层间高度
 - D. 刀轨间距

13200. 计算机辅助编程生成的程序不包括 ()。
- A. G 代码
B. 刀位点位置信息
C. M 辅助代码
D. 装夹信息

13201. 不能生成数控加工轨迹的必要条件是 ()。
- A. 零件数据模型
B. 零件材料
C. 加工坐标系
D. 刀具参数

13202. () 格式数据文件一般不能被用于不同 CAD/CAM 软件间图形数据转换。
- A. DXF
B. IGES
C. STL
D. STEP

13203. 铣刀齿数为 $Z=5$ ，在每齿进给量 0.1mm 、转速 1500rpm 时的进给速度是 ()。
- A. $300\text{mm}/\text{min}$
B. $1500\text{mm}/\text{min}$
C. $750\text{mm}/\text{min}$
D. $3000\text{mm}/\text{min}$

13204. 下图分别是 2 齿铣刀、3 齿铣刀、4 齿铣刀、5 齿铣刀、6 齿铣刀的结构示意图，下面关于立铣刀齿数和刚性的叙述，其中 () 是不正确的。



- A. 同一直径的立铣刀，随着刀具齿数增加，铣刀刚性依次逐渐加强。
B. 同一直径的立铣刀，随着刀具齿数增加，铣刀的容屑空间依次减小。
C. 刃数多的的立铣刀，适用于较低金属去除率的加工和精加工。
D. 同一直径的铣刀齿数越多，加工效率越高。
13205. 当选用一把直径 30 的端铣刀，刀刃上线速的为 30 米/分钟；其主轴实际转速正确的是 ()。
- A. 318 (转/分钟)
B. 320 (转/分钟)
C. 160 (转/分钟)
D. 1600 (转/分钟)
13206. 在层切铣削时，下列刀具中，() 一次不能做较大深度的轴向进给。
- A. 球头铣刀
B. 立铣刀
C. 键槽铣刀
D. 镗刀
13207. 切削要素对刀具寿命影响的从小到大顺序是 ()
- A. 进给量→背吃刀量→切削速度
B. 背吃刀量→进给量→切削速度
C. 进给量→切削速度→背吃刀量
D. 背吃刀量→切削速度→进给量
13208. 切削系统中，影响零件加工精度和效率的两个重要指标是 ()。
- A. 刚性和跳动
B. 刚性和稳定性
C. 跳动和稳定性
D. 跳动和切削能力
13209. 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
13210. 在 () 情况下采用不等齿铣刀。

- A. 普通铣屑和混合加工
B. 有利于提高效率
C. 稳定性和功率有限时
D. 有利于排屑
13211. 检验孔径的极限量规叫塞规。关于塞规，正确的描述是（ ）。
A. 由通端和止端组成
B. 通端检测孔的最小极限尺寸
C. 通端控制孔的最大极限尺寸
D. 止端检测孔的最小极限尺寸
13212. 表面质量对零件使用性能的影响表现在不对零件的（ ）影响等方面。
A. 耐磨性
B. 疲劳强度
C. 美观度
D. 配合性质
13213. 金属切削加工中，影响切削温度的因素有（ ）。
A. 刀具材料
B. 刀具角度
C. 刀具磨损
D. 工件材料
13214. 某加工中心进行镗孔时，所镗出的孔与其基准的相互位置度有误差，但未产生孔的形状误差，造成这种误差的原因可能是（ ）。
A. 机床传动误差
B. 机床导轨的导向误差
C. 机床主轴的纯径向跳动
D. 机床主轴的纯轴向跳动
13215. 夹具误差直接影响被加工零件的（ ）。
A. 位置误差
B. 尺寸误差
C. 位置误差和尺寸误差
D. 形状误差
13216. 在以下几种圆度或圆柱度误差的评定方法中，（ ）评定的圆度或圆柱度误差值为最小。
A. 最小外接圆法
B. 最大内切圆法
C. 最小二乘圆法
D. 最小区域法
13217. 切削力计算公式是： $F_c \times T = M_{wall} \times \Delta V_{wall}$ ，式中 F_c ——切削力， T ——切削力作用于工件的时间； M_{wall} ——（ ）； ΔV_{wall} ——零件被加工部位因切削力作用产生的变形。
A. 零件被加工部位的体积
B. 零件被加工部位的重量
C. 零件被加工部位的质量
D. 零件被加工部位的材质
13218. 加工中心加工零件，在不考虑进给丝杠间隙的情况下，为提高加工质量，应采用（ ）。
A. 内、外轮廓均为逆铣
B. 外轮廓顺铣，内轮廓逆铣
C. 外轮廓逆铣，内轮廓顺铣
D. 内、外轮廓均为顺铣
13219. 用自动测量装置对工件进行测量，一般是在（ ）。
A. 加工前，测量孔径、台阶高度差、孔距和面距等参数；在加工中，测量工件对称中心、基准空中心；加工后测量基准角及基准边的坐标值参数。
B. 加工后，测量孔径等参数，消除安装误差；加工中，消除安装误差。
C. 加工前，测量孔径、台阶高度差、孔距和面距等参数；加工中，测量孔距等参数。
D. 加工前，测量工件对称中心、基准孔中心等参数；加工中，自动补偿工件坐标系的坐标值，消除安装误差；加工后，测量孔径等参数。
13220. 当对平面度误差值的评定结果有争议时，若没有特殊说明，则应以（ ）作为仲裁的评定方法。
A. 最大直线度法
B. 最小区域法
C. 三点法
D. 对角线法
13221. 一卧式数控镗铣床，主轴箱有较好的配重，但停机后主轴缓慢向下漂移，造成该现象可能的原因是（ ）。
A. 垂直方向滚珠丝杠间隙
B. 垂直方向制动失灵
C. 垂直方向伺服电机故障
D. 垂直方向导轨润滑不良
13222. 某加工中心在主轴转速指令为零时，主轴仍往复转动，调整零速平衡和漂移补偿也不能

消除故障，这说明（ ）。

- A. 主轴转速偏离指令值
- B. 主轴有定位抖动
- C. 主轴伺服系统受到外界干扰
- D. 主轴转速与进给不匹配

13223. 多轴加工中工件定位与机床没有关系的是（ ）。

- A. 了解机床各部件之间的位置关系
- B. 确定工件坐标系原点与旋转轴的位置关系
- C. 了解刀尖点或刀心点与旋转轴的位置关系
- D. 了解主轴与轴承的装配关系

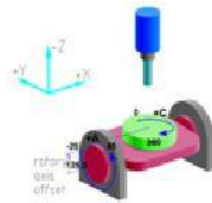
13224. 在多轴加工的后置处理中，不需要考虑的因素有（ ）。

- A. 刀具的长度和机床的结构
- B. 工件的安装位置
- C. 工装、夹具的尺寸关系
- D. 夹具尺寸与类型

13225. 多轴加工精加工的工艺安排原则（ ）。

- A. 给精加工留下均匀的较小余量
- B. 给精加工留有足够的刚性
- C. 分区域精加工，从浅到深，从下到上，从叶盆叶背到轮毂
- D. 曲面→清根→曲面

13226. 五轴联动加工中心的摆角方式有多种，下图为（ ）的方式。



- A. 双摆头
- B. 一摆头一摆台
- C. 一摆头双摆头
- D. 双摆台

13227. 适宜加工形状特别复杂（如曲面叶轮）、精度要求较高的零件的数控机床是（ ）。

- A. 两坐标轴
- B. 三坐标轴
- C. 多坐标轴
- D. 2.5 坐标轴

13228. 立式五轴加工中心的回转轴有两种方式，工作台回转轴和主轴头回转轴。其中采用工作台回转轴的优势是（ ）。

- A. 主轴加工非常灵活
- B. 工作台可以设计的非常大
- C. 主轴刚性非常好，制造成本比较低
- D. 可使球头铣刀避开顶点切削，保证有一定的线速度，提高表面加工质量

13229. 立式五轴加工中心的回转轴有两种方式，工作台回转轴和主轴头回转轴。其中采用主轴头回转轴的优势是（ ）。

- A. 主轴的结构比较简单，主轴刚性非常好
- B. 工作台不能设计的非常大
- C. 制造成本比较低
- D. 可使球头铣刀避开顶点切削，保证有一定的线速度，提高表面加工质量

13230. （ ）可以实现一次装夹完成工件五面体加工。

- A. 立式加工中心借助分度台
- B. 卧式加工中心借助分度台
- C. 卧式加工中心借助回转工作台
- D. 五轴加工中心

13231. 卧式加工中心传动装置有：（ ）、静压蜗轮蜗杆副、预加载荷双齿轮一齿条。

- A. 丝杠螺母
B. 曲轴连杆
C. 凸轮顶杆
D. 滚珠丝杠

13232. 下列说法不正确的是 ()。

- A. 数控分度工作台只能完成限于某些规定的角度分度运动, 不能实现圆周进给加工。
B. 数控回转工作台具有分度和圆周进给两个作用。
C. 数控回转工作台是由系统控制的, 故分度精度比分度工作台高。
D. 数控分度工作台采用鼠牙盘结构, 不会随着使用磨损, 分度精度降低。

13233. 下列关于分度工作台的描述中, () 是错误的。

- A. 能在一次装夹中完成多工序加工
B. 能在一次装夹中完成多个面的加工
C. 可在切削状态下将工件旋转一定的角度
D. 只能完成规定角度的分度运动

13234. 万能式数控转台或数控分度头能完成 () 范围内的任意分度运动。

- A. 0~90 度
B. 0~180 度
C. 0~360 度
D. 5 度

13235. () 不是并联机床的特点。

- A. 机械结构复杂
B. 运动精度高
C. 具有可重构性
D. 可实现高速加工

13236. 一般四轴卧式加工中心所带的旋转工作台为 ()。

- A. A 轴
B. B 轴
C. C 轴
D. V 轴

13237. 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

13238. 与常规切削加工相比, 高速切削加工的单位时间内材料切除率 ()。

- A. 与常规切削加工相当
B. 低于常规切削加工
C. 略高于常规切削加工
D. 是常规切削加工的 3~6 倍或更高

13239. 数控铣床的基本控制轴数是 ()。

- A. 一轴
B. 二轴
C. 三轴
D. 四轴

13240. 主机是数控铣床的机械部件, 包括床身、()、工作台(包括 X、Y、Z 方向滑板), 进给机构等。

- A. 主轴箱
B. 反馈系统
C. 伺服系统
D. 溜板箱

13241. CNC 装置和机床之间的信号一般不直接连接, 而通过 () 电路连接。

- A. 总线
B. 存储器
C. 传感器
D. I/O 接口

13242. 滚珠丝杠的基本导程减小, 可以 ()。

- A. 提高精度
B. 提高承载能力
C. 提高传动效率
D. 加大螺旋升角

13243. 数控机床进给传动方式有以下几种形式。其中 () 适用于负载力矩大、需要放大伺服电机输出扭矩的场合。

-
- A. 电动机通过联轴器直接与丝杆连接
B. 电动机通过齿轮与丝杆连接
C. 电动机通过齿形带与丝杆连接
D. 直线电动机直接驱动
13244. 下列不是数控机床主传动系统的特点的是 ()。
A. 转速高
B. 变速范围小
C. 主轴变换迅速可靠
D. 功率大
13245. 数控铣床能进行螺纹加工, 其主轴上一定安装了 ()。
A. 测速发电机
B. 编码器
C. 温度控制器
D. 光电管
13246. 半闭环系统的反馈装置一般装在 ()。
A. 导轨上
B. 伺服电机上
C. 工作台上
D. 刀架上
13247. 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
13248. 在金属切削机床加工中, 下述运动中 () 是主运动。
A. 铣削时工件的移动
B. 钻削时钻头的直线运动
C. 磨削时砂轮的旋转运动
D. 牛头刨床工作台的水平移动
13249. 下列关于钻套用的说法正确的是 ()。
A. 通常钻套用于孔加工时引导钻头等细长刀具, 其结构已经标准化
B. 固定钻套精度一般不如可换钻套精度高
C. 钻套结构有国家标准, 因此必须采用标准结构
D. 钻套与不同的被引导刀具如钻头、铰刀等采用相同的配
13250. 下列数控机床按工艺用途分类, () 与其他三种数控机床不属于一类。
A. 数控铣床
B. 数控车床
C. 数控激光切割
D. 数控磨床
13251. 下列数控机床按工艺用途分类, () 与其他三种数控机床不属于一类。
A. 数控激光切割机
B. 线切割机床
C. 数控冲床
D. 电火花成形机床
13252. 如果要显示信息画面, 需要按下数控系统操作面板上的功能键 ()。
A. SYSTEM
B. POS
C. PROG
D. MESSAGE
13253. 按 () 就可以自加工。
A. SINGLE+运行
B. BLANK+运行
C. AUTO+运行
D. RUN+运行
13254. 当数控机床的手动脉冲发生器的选择开关位置在 X10 时, 手轮的进给单位是 ()。
A. 0.01mm/格
B. 0.001mm/格
C. 0.1mm/格
D. 1mm/格
13255. 数控机床的冷却液开关在 COOLANTON 位置时, 是由 () 控制冷却液的开关。
A. 关闭
B. 程序
C. 手动
D. M08
13256. 数控机床机床锁定开关的英文是 ()。
A. SINGLEBLOCK
B. MACHINELock

-
- C. DRYRUN
D. POSITION
13257. 请找出下列数控屏幕上菜单词汇的对应英文词汇 SPINDLE ()。
- A. 主轴
B. 冷却液
C. 紧停
D. 进给
13258. CNC 铣床, 执行自动 (AUTO) 操作时, 程序中的 F 值, 可配合下列旋钮 () 进行调节。
- A. FEED OVERRIDE
B. RAPID OVERRIDE
C. LOAD
D. SPINDLE OVERRIDE
13259. 要使机床单步运行, 在 () 键按下时才有效。
- A. DRN
B. DNC
C. SBK
D. RESET
13260. RAPID 表示 ()。
- A. 快速移动开关
B. 快速切削开关
C. 选择停止开关
D. 单节停止开关
13261. 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
13262. 自动运行时, 不执行段前带“/”的程序段, 需按下 () 功能按键。
- A. 空运行
B. 单段
C. M01
D. 跳步
13263. FANUC 0 系列数控系统操作面板上用来显示报警号的功能键是 ()。
- A. POS
B. OPR/ALARM
C. MENU/OFFSET
D. AUX/GRAPH
13264. 数控零件加工程序的输入必须在 () 工作方式下进行。
- A. 手动方式
B. 手动输入方式
C. 自动方式
D. 编辑方式
13265. 数控机床编辑状态时模式选择开关应放在 ()。
- A. JOGFEEED
B. PRGRM
C. ZERORETURN
D. EDIT
13266. 在 CRT/MDI 面板的功能键中, 用于报警显示的键是 ()。
- A. DGNOS
B. ALARM
C. PARAM
D. SYSTEM
13267. 下列数控系统中, () 是数控铣床应用的控制系统。
- A. FANUC-6T
B. FANUC-6M
C. FANUC-330D
D. GSK980T
13268. INSRT 键用于编辑新的程序或 () 新的程序内容。
- A. 插入
B. 修改
C. 更换
D. 删除
13269. 在正确使用刀具半径补偿指令情况下, 当所用刀具与理想刀具半径出现偏差时, 可将偏差值输入到 ()。
- A. 长度补偿形状值
B. 长度、半径磨损补偿值
C. 半径补偿形状值
D. 半径补偿磨损值
13270. 单段停指示灯亮, 表示程序 ()。
- A. 连续运行
B. 单段运行
C. 跳段运行
D. 设备故障

13271. 自动运行中，可以按下（ ）按钮中断程序的执行。
- A. HOLD
 - B. STOP
 - C. REST
 - D. RESET
13272. 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. 刀具磨耗补偿
 - B. 刀具补正
 - C. 刀尖半径
 - D. 刀尖的位置
13273. 平面划线分为几何划线法和样板划线法两种。关于几何划线法，正确的描述是（ ）。
- A. 几何划线是直接毛坯或工件上利用几何作图的方法划出加工界限
 - B. 几何划线适用于批量大、精度要求一般的场合
 - C. 几何划线容易对正基准，加工余量留的均匀，生产效率高
 - D. 几何划线可以合理排料，提高材料利用率
13274. 平面划线分为几何划线法和样板划线法两种。关于样板划线法，不正确的描述是（ ）。
- A. 样板划线精度较高
 - B. 样板划线适用于形状复杂、批量大的场合
 - C. 样板划线容易对正基准，加工余量留的均匀，生产效率高
 - D. 样板划线可以合理排料，提高材料利用率
13275. 砂轮机是用来刃磨各种刀具、工具的常用设备。使用砂轮机时，（ ）是不正确的。
- A. 人站在砂轮正前方
 - B. 砂轮启动后应等到砂轮转速正常后再开始磨削
 - C. 刀具或工件对砂轮施加的压力不能过大
 - D. 砂轮的旋转方向要正确，使磨屑向下飞离砂轮
13276. 工件在机床上或在夹具中装夹时，用来确定加工表面相对于刀具切削位置的面叫（ ）。
- A. 测量基准
 - B. 装配基准
 - C. 工艺基准
 - D. 定位基准
13277. 基准不重合误差由前后（ ）不同而引起。
- A. 设计基准
 - B. 环境温度
 - C. 工序基准
 - D. 形位误差
13278. 提高数控加工生产率可以通过缩减基本时间，缩短辅助时间，让辅助时间与基本时间重合等方法来实现。例如采用加工中心，多工位机床等都属于（ ）。
- A. 缩减基本时间
 - B. 缩短辅助时间
 - C. 辅助时间与基本时间重合
 - D. 同时缩短基本时间和辅助时间
13279. 选用精基准的表面安排在（ ）工序进行。
- A. 起始
 - B. 中间
 - C. 最后
 - D. 任意
13280. 在电火花穿孔加工中由于放电间隙存在，工具电极的尺寸应（ ）被加工孔尺寸。
- A. 大于
 - B. 等于
 - C. 小于
 - D. 不等于
13281. 属于辅助时间的是（ ）。
- A. 进给切削所需时间
 - B. 测量和检验工件时间
 - C. 工人喝水，上厕所时间
 - D. 领取和熟悉产品图样时间
13282. 一般情况下，单件小批生产模具零件的工序安排多为（ ）。
- A. 工序分散
 - B. 工序集中
 - C. 集散兼有
 - D. 因地制宜
13283. 加工中心带有刀库和自动换刀装置，能自动更换刀具对工件进行（ ）加工。

-
- A. 多工序
C. 多工艺
- B. 单工序
D. 单工艺
13284. 毛坯的形状误差对下一工序的影响表现为（ ）复映。
A. 计算
C. 误差
- B. 公差
D. 运算
13285. 任何一个未被约束的物体，在空间具有进行（ ）种运动的可能性。
A. 六
C. 四
- B. 五
D. 三
13286. 辅助支承限制（ ）个自由度。
A. 0
C. 2
- B. 1
D. 3
13287. （ ）用来提高装夹刚度和稳定性，不起定位作用。
A. 固定支撑
C. 浮动支撑
- B. 可调支撑
D. 辅助支撑
13288. （ ）的工作特点是支撑点的位置能随着工件定位基面位置的变动而自动调整。
A. 固定支撑
C. 浮动支撑
- B. 可调支撑
D. 辅助支撑
13289. 采用长圆柱孔定位，可以消除工件的（ ）自由度。
A. 两个移动
C. 三个移动一个转动
- B. 两个移动两个转动
D. 两个移动一个转动
13290. 三爪自定心卡盘、平口钳等属于（ ）。
A. 通用夹具
C. 组合夹具
- B. 专用夹具
D. 可调夹具
13291. 利用心轴外圆与工件内孔的过盈配合来实现夹紧，定位元件与夹紧元件合为一体，它是一种（ ）夹紧结构。
A. 自动定位
C. 可调定位
- B. 特殊定位
D. 可换定位
13292. 夹具中螺旋夹紧装置的主要缺点是（ ）。
A. 夹紧不可靠
C. 容易损坏工件
- B. 费时费力
D. 容易损坏夹具体
13293. 工件加工完毕后，应卸下夹具，某些夹具（ ）应记录，并做出记录存档。
A. 安装方式及方法
C. 所夹刀具名称
- B. 安装位置及方位
D. 刀具序号
13294. 数控铣床铣削零件时，若零件受热不均匀，易（ ）。
A. 产生位置误差
C. 影响表面粗糙度
- B. 产生形状误差
D. 影响尺寸精度
13295. 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
C. 主轴与工作台面不垂直
- B. 工件变形
D. 工件装夹不平
13296. 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。
A. 对称铣削
C. 顺铣
- B. 非对称逆铣
D. 逆铣
13297. 清根是叶片、叶轮加工的难点之一，经常出现的问题是（ ）。

-
- A. 欠切与干涉
B. 过切与干涉
C. 欠切与抬刀
D. 过切与抬刀
13298. 工艺系统的组成部分不包括 ()。
- A. 机床
B. 夹具
C. 刀具
D. 量具
13299. 用压缩空气把小油滴送进轴承空隙中以达到冷却润滑的目的润滑方式称为 ()。
- A. 油气润滑方式
B. 喷注润滑方式
C. 突人滚道式润滑方式
D. 回流润滑方式
13300. 加工中心执行顺序控制动作和控制加工过程的中心是 ()。
- A. 数控系统
B. 可编程控制器
C. 自动刀库
D. 立柱

