# 钳工试卷分析1

来源：网络 作者：空谷幽兰 更新时间：2024-06-27

*第一篇：钳工试卷分析1《钳工工艺》是我校工科类专业开设的一门重要专业技能课，钳工技能是工科专业学生必备的专业技能，是培养学生实践能力的重要工种之一。但要学好、掌握这项技能并不是件容易的事，因为钳工这个工种是既要技术，又要体力。钳工技能实习...*

**第一篇：钳工试卷分析1**

《钳工工艺》是我校工科类专业开设的一门重要专业技能课，钳工技能是工科专业学生必备的专业技能，是培养学生实践能力的重要工种之一。但要学好、掌握这项技能并不是件容易的事，因为钳工这个工种是既要技术，又要体力。钳工技能实习的内容包括了平面划线、钳工、锉削、锯削、钻孔、扩孔、铰孔、攻丝、套丝、刮削及复合作业，另外还包括常用设备的维护和保养等。本人在以前的钳工技能实习教学中发现长期以来钳工的教学模式总让学生处于被动的接受状态，没有主动获取知识的积极性，学生感觉到枯燥乏味。机械单调的训练、缺乏新意的课题，难免存在一些教学弊端，再加上钳工是以手工操作为主的工种，所以学生认为钳工技能实习很辛苦，即使掌握了，用处也不大。为了扭转这种局面，提高钳工技能实习教学质量，本学期在分析钳工技能实习项目的特点、学生的心理状态的基础上，对技能实习教学进行了改革，让学生从消极对待变成积极参与，提高了教学效果。

一、钳工技能实习课程的自身特点

1、钳工技能实习所用设备和工具比较简单，如：锉刀、手锯、钢尺、锤子等，这些设备和工具，学生对钳工没有好奇心，缺乏求知欲，有的学生还错误的认为钳工技术与科技发展的日新月异及现代化装备水平不断提高的生产现场相差甚远，即使掌握了，也没有用武之地。

2、钳工技能实习劳动强度大，体能消耗大，学生感到比较疲劳。由于钳工操作的特殊性，操作技能的形成必须要通过反复的训练才能形成。

3、钳工技能实习环境差，实习时声音大，学生有心烦意乱的感觉。由于条件的限制，一次四五十个学生在一个不大的课室内技能实习，这么多学生锯削、锉削、锤击铁块的声音交织在一起，学生普遍反映比较刺耳，有心烦意乱感觉。

4、钳工效率低，进度慢，学生技能实习无兴趣。要锉好一个平面需要多次反复进行，有时一上午也锉不平一个工件，学生感到比较枯燥乏味。

二、钳工技能实习教学中存在的问题

由于钳工技能实习存在着上述特点，加之目前学生吃苦少、身体素质差、独生子女多的现状，在钳工技能实习教学中突出存着以下三个方面的问题：

1、是部分学生对钳工技能实习认识不高，思想不重视，技能实习态度不端正；认为钳工劳动强度大，效率低，认识不到钳工工艺在现代化生产中不可替代的重要作用。在技能实习时，应付凑合，满足于“及格”，对自己要求不严，得过且过。

2、是少数学生怕苦怕累，甚至叫苦连天，不愿完成既定的技能实习训练任务，在技能实习中偷工减料，影响了钳工技能实习教学质量的提高。

3、是个别学生身体素质差，造成了体能难以胜任钳工技能实习训练需求的矛盾。有的学生尽管技能实习态度端正，训练也很刻苦，但是由于体能不足，影响了技能实习效果和教学质量。

三、调动学生的主观能动性，通过各种教学方式，努力提高钳工技能实习质量

通过以上的分析，可以看出，影响钳工技能实习教学质量提高的因素，既有钳工项目特点的制约，也有学生主观方面的原因。因此，在教学过程中，本人针对钳工课题的特点，认真解决存在的问题，通过各种教学模式的探究，提高了钳工技能实习教学质量。

（一）思想教育——是提高钳工技能实习教学质量的基础

首先明确学习目标，激发学习意愿。我校为职业类学校，学生素质和普通中学相比，差距较大。对机电专业而言，学生基础多数较差，且具有一定的厌学情绪，一些学生就只想混张高中毕业证。文化课不必说,专业理论课也不认真学。钳工这门课虽然是专业技能课，但仍有一些同学改不掉作风懒散的坏毛病。有的同学怕吃苦受累，学习不用心，训练不认真，这样下去，根本达不到实习的要求。为了圆满完成教学任务，使学生掌握有效实用的专业技能。一方面，我校实行“双证”制度，技能等级证书是学生毕业、升学的必要条件，也就是说学生毕业前要先取得劳动部门颁发的技能等级证书，然后才能根据在校成绩，颁发毕业证书；参加对口升学的学生，也要在取得技能等级证书后，方有资格报名参加对口升学考试、升学。另一方面，我国目前正处在一个前所未有的发展阶段，工业上紧缺大量熟练的技术工人。作为职业学校学生，练好专业技能，既是其区别于普通学校学生的特征，也是对其今后的工作有着不可代替的重要意义。所以，在钳工教学时，我并不是上来就把学生带到钳工车间开始讲解，而是先开一个动员会，强调上述观点，使学生认识到钳工技能实训的重要性，真正在内心觉得有必要学好练好钳工技能。

其次对学生进行吃苦耐劳、艰苦奋斗精神的教育，为提高技能实习教学质量奠定坚实的思想基础。教育学生牢固树立艰苦奋斗、吃苦耐劳的精神，在技能实习中不怕苦、不怕累，勤学苦练，扎扎实实地掌握操作技能。在技能实习过程中要善于发现技能实习态度不端正的个别学生，加强对他们的教育和引导，认真做好一人一事的思想政治工作，全面提高技能实习教学质量。在教学实践中，我牢固树立“思想教育与培养技能并重，思想教育先行“的原则，把思想教育贯穿于技能实习教学的全过程，提高了广大学生对钳工技能实习重要性的认识，增强了学生技能实习训练的积极性和主动性，取得了较好的教学效果。概括地讲，学生中明显地出现了“四多四少”的可喜景象，即感到钳工技能实习时间短的多了，加班加点的多了；刻苦训练的多了，精益求精的多了；思想重视不够的少了，请假旷课的少；应付凑合的少了，偷工减料的少了。

（二）科学训练——是提高钳工技能实习教学质量的保证。

1、趣味教学——激发学生学习热情

积极探索多种形式的教学模式，调动学生技能实习的积极性和主动性，使学生由“学会”向“会学”转变；由“能干”向“会干”转变；由“要我练”向“我要练”转变，从根本上保证钳工技能实习质量的进一步提高。

①、教学方法有趣：在钳工实习教学中，运用口诀教学法帮助学生掌握各项操作技能。如：锉削是钳工专业最基本的操作技能，锉削姿势正确与否，对锉削质量、锉削力的运用和发挥以及操作者的疲劳程度都起着决定性的影响，但是锉削的操作姿势又很难掌握，于是采用口诀法教学：

两手握锉放件上，左臂小弯横向平，右臂纵向保平行，左手压来右手推，上身倾斜紧跟随，右腿伸直向前倾，重心在左膝弯曲，锉行四三体前停，两臂继续送到头，动作协调节奏准，左腿伸直借反力，体心后移复原位，顺势收锉体前倾，接着再作下一回。

简短几句话，把从握锉，站立步位，姿势动作以及操作用力几方面加以形象的概括。学生记熟了口诀，明确了教师的要求，可按照口诀和教师的示范动作进行练习。一旦学生出现错误动作，教师可针对错误有的放矢，用口诀进行及时纠正，使得学生易记易改。

②、技能实习项目有趣：如果按照书本上的项目进行技能实习，训练时间长了大部分学生都感到枯燥无味，此时指导老师应把技能实习项目设得有趣一些。本学期我就对技能实习项目进行大胆的改变，使得技能实习变得有趣多了。如我把錾口锤的制作尺寸缩小，并把中间的腰孔改成螺纹孔，大大缩短了工时。不仅包括了原錾口锤的基本操作技能，还增加了攻丝、套扣、装配等工艺。可以让学生对钳工了解的更全面，能从多方面训练学生的能力。而且我校汽修专业的钳工实习是采用循环实习方式，学生一月实习一周，正好可以利用这个空余时间给学生安排相应的课题，比如本田、雪佛莱车标的制作等，引导学生独立思考、自主设计。不仅可以巩固他们的所学，而且还促进他们创造性潜能的发挥。这样一来，克服了传统教学内容中制作件千篇一律、缺乏新意的弊端，激发了学生的创新性和学习的主动性。把錾口锤制作简化后，可以把单调乏味的钳工技能训练溶入一个有趣制造中。既能增加学生的实习内容又能提高学生对实习的兴趣，能够寓教于乐，使教学达到更好的效果。原来錾口锤的制作由于工时较长，三分之一的学生放弃或没有完成，过去对钳工实习普遍带有抵触情绪，无心实习。而现在是带着兴趣学习，经过一年多的教学实践表明，教学效果良好。和学生的交流中普遍反映良好，觉得钳工训练体力消耗较大，但忙而充实，并有所收获。同学们都很珍惜自己的劳动成果，对自己制作得像工艺品似的车标、錾口锤等东西简直是爱不释手。

2、分解目标教学——做到心中有数

学生光知道了“为什么学”“还不够。由于平时不良学习习惯的影响，如果仅有一个总体实训目标，学生对自己每次课程必须达到的技能练习要求不够清晰，缺乏紧迫感，新鲜劲一过，又会懒懒散散。因此，有了掌握钳工技能的愿望，还要让学生对总体实训学习的内容，各阶段必须要掌握的技能目标有所了解，做到心中有数，知道自己在何时应该具有什么样的技能。这样，学生就不至于简单的以为时间还长，对自己反复的动作练习感到枯躁单调，对照分解出的每个阶段技能目标，明白自己技能的不足之处，提升自己的技能水平，有了时间意识，产生一种紧迫感。

具体来说，在开始练习前，我将以前的同学参加技能鉴定的工件展示给同学，从工件的形状、尺寸公差、形位公差、配合精度、加工的方法与过程、考试工时几方面给学生进行分析，先让学生初步对他们应掌握的钳工技能有个总体了解，然后把从开始实训到参加技能考试之间的时间进行分配，指出在每个时间阶段内要掌握的技能，比如第一周的课是锯割练习，学生要做到基本掌握正确的锯割方法，保证锯割尺寸误差小于一个毫米，锯缝与基准面垂直度误差小于一个毫米。第二周锯割练习要控制尺寸误差小于半个毫米，并向学生指出，如果锯割尺寸误差不能准确控制，过小导致工件报废，过大则增加锉削工作量和劳动时间。学生明确了每个阶段的学习目标后，练习起来的时间观念就会增强。

3、基本技能教学——打牢基础

基本操作技能是专业技能分解后的局部动作，这些动作相对比较简单，容易掌握。通过教师的讲解、示范动作要领，使学生由简单机械的模仿，到逐渐地熟练掌握。在这个过程中，学生会出现较多地失误和多余动作。教师如不能及时发现，一旦养成习惯就难以纠正。因此，在学生开始练习后，教师要注意观察学生姿势动作的正确性，及时指出问题。当学生能初步掌握了基本操作技能后，随着练习的深入，动作连贯，协调一致，不再需要时刻注意就能持续稳定正确的操作，教师才可以放手让学生自行练习。

钳工的基本操作技能主要有划线、锯割、锉削、錾削、钻孔、扩孔铰孔、攻丝等。其中的锯割和锉削又是非常重要的基本功，这些操作技能要在生产实践中通过大量的练习才能形成。以锯割来说，许多学生刚开始可能并不是太重视，凭着一股冲劲，一口气锯下去，不一会儿就累的胳膊、手发酸，锯出的锯缝歪歪斜斜，参差不齐。实际上，正确的锯割动作，从锯条的安装，起锯的方法，锯弓的握法，站立的部位，身体与胳膊运动的配合，用力的速度与大小，眼睛的注视部位都密切有关。正确动作的掌握，可以使学生节省很多体力，这样才能进行一连几个小时的练习。学生刚开始要对这些方面反复练习，逐步加强动作协调性，形成良好的操作习惯，并且随着大量的练习，逐渐提高锯割的精度，减少为下道锉削加工所留的余量。比如锯割后的切削余量大约达到0.2mm，这样才算打牢了锯割的技能基础。再比如锉削加工时，学生对锉刀的握法、站立部位与姿势动作、操作用力、锉削方法等几方面的掌握也都需要大量的反复练习。锉刀能否端平，更是一个需要反复观察、反复纠正的训练，学生对自己姿势是否正确往往会“当局者迷”，通常要安排两人一组，互相检查。只有当随手端起进行锉削都能基本做到水平，才能进行更高的练习。

4、感觉技能教学——培养反应能力

感觉技能是指与感觉器官的敏锐程度有关的技能，不同专业有其特殊的感官要求。如汽车修理工能凭听觉判断发动机工作是否正常。在钳工技能实训中，仅仅掌握基本操作技能还远远不够。钳工的操作主要用手来完成，培养出一定手感就更为重要。感觉是否正确与能力的强弱直接影响加工工件的质量和速度，体现了学生的技能水平。对初级技工考核而言，加工的尺寸精度通常也要控制在丝米级。学生要对自己的下手有一定分寸。以锉削为例，学生需要了解当自己分别采用大板锉、中锉与油光锉时，每次锉削的锉削量大概值，以免下手不分轻重，开始尺寸超出，忍不住用力连锉几下，就把工件尺寸锉小了。这就要求学生多动手、多检测，多思考，多观察，通过科学训练，熟能生巧，循序渐进，逐步培养出一定的感觉技能。一般情况下，熟练的学生在锯割后留下约0.2mm的余量，使用大板锉连锉十次左右,将余量减少到约0.1mm,然后使用中锉再锉削十余次,余量控制在0.05mm左右,最后用油光锉修整。

5、综合训练教学——有针对性进行课题练习在学生熟练的掌握单项操作技能后，就要有计划地把各种单项操作技能有机地结合在一起，进行综合训练，培养学生的综合操作技能，这是钳工技能训练的又一重要阶段。教师应根据实训的内容和要求，制定具有一定针对性的课题练习。这种训练可以引起学生的学习兴趣和注意力，加深对知识、技能的了解与认识，促进学生迅速提高技能，做到熟能生巧。如钳工技能训练中多数都要制作的一个小锤，就是出于这样的考虑。对于技能考核的要求，钳工的针对性练习课题较多，例如“凹凸T形配”、“方孔配”等。

6、教练结合教学——学生劳逸结合

俗话说，苦练不如巧练。训练效果与训练时间有关系，但并不绝对与时间成正比。如何在最短的时间内获得最佳的训练效果，是技能实习教学中需要研究和解决的问题，尤其是在学生体能普遍不足的情况下，科学合理安排训练尤为重要。如：我在“錾削”课题练习中，穿插“錾子的刃磨”这一课题；在“锯削”课题练习中，穿插“游标卡尺使用”练习；在“锉削”课题练习中，穿插“划线”课题练习。主要出发点为：变整天单调、枯燥的基本技能训练为穿插训练。在基本动作训练后，穿插有关《钳工工艺》的理论知识及另外的课题。这样学生得到了休息，体能得到了恢复。教学内容因为穿插而不显得单调、枯燥，也从根本上确保了教学任务的完成。最重要的是，穿插教学，很容易做到理论与实践的统一，学生在理论的指导下进行实习，在实习中去体会理论，检查理论，以实现学生较快的掌握钳工基本技能及钳工工艺学理论。

7、分层全面教学——提高全体学生水平。

学生素质有差别，体质有强弱，接受能力也有快有慢，因此，要区分层次，根据学生的体能、素质的不同，制订不同的训练考核标准，实施分层次教学，既让体力充沛、接受能力强的学生“吃得饱”，又让体力不足、接受能力差的学生“吃得了”，调动和维护好学生的积极性和求知欲。比如对体能较差的学生可以在教学大纲规定的范围内适当降低标准要求；要求体能好、接受能力强的学生加大钳工量、提高钳工精度等。

总之，提高钳工技能实习教学质量对于提高学生的动手能力、理论联系实际能力和未来社会竞争力有重要的意义，因此，技能实习指导老师必须加强研究探索，以上只是本人在本学期所带钳工技能实习的初步尝试，不足之处还敬请指导。

**第二篇：钳工试卷A（本站推荐）**

1213学第一学期钳工中段应知试题（A卷）

班级姓名学号成绩

一、填空题（第1～10 题。将适当的词语填入题中的划线处。每题2分。满分20分）：

1.在平行于花键轴的投影面的视图中，外花键的大径用

2.汽油常用来清洗精密 零件上的油脂、污垢等。

3.标准群钻修磨横刃后，内刃前角增大

4.钳工用的锉刀常用碳素工具钢制造，常用的牌号为

5.砂轮硬，表示砂轮的磨粒不易脱落。

6.在砂轮上刃磨标准麻花钻时，两手正确的握法是右手粗实线绘制。，切削省力，可加大切削速度。T12(T12A)。握头部，左手握柄部。

7.畸型工件划线时，选择工件安置基面应与设计基准面一致。

8.钻孔时，在钻头直径和进给量确定后，钻削速度应按钻头的耐用度选择。

9.丝锥是加工内螺纹的工具，有机用丝锥和手工丝锥。

10.大号的标准钻夹头能夹持3-16mm的钻头。

二、选择题（第11～30 题。选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题

2分。满分40分）：

11.形位公差的基准代号由基准符号、圆圈、连线和字母组成。其中基准符号为一()的短划。

(A)加粗的(约2b)(B)加粗(约1.5b)

(C)普通粗实线(D)普通细实线

12.对于一些复杂的箱体工件为提高划线精度和效率有条件时可使用()。

(A)划针与直角尺(B)划线盘

(C)高度游标尺(D)三坐标划线机

13.Ｚ535型立式钻床进给系统的末端转动是经()使主轴向下移动进给的。

(A)螺旋副(B)齿轮与齿条套筒

(C)齿轮与齿轮(D)钢球离合器

14.深度千分尺可用来测量()。

(A)孔的直径和深度(B)槽口的宽度和深度

(C)孔槽的深度(D)孔槽的表面粗糙度

15.当图形不能充分表达机件上的某平面时，可用平面符号表示.平面符号为相交的两条()。

(A)粗实线(B)点划线(C)虚线(D)细实线

16.钻头套是用()来传递运动和扭矩的。

(A)摩擦力(B)机械的方法(C)过盈连接的方法(D)拉力

17.当切削的工件材料强度、硬度越大时，刀具的寿命就()。

(A)越高(B)越低(C)影响不大(D)不变

18.錾削一般钢料时，錾子的楔角应刃磨成()。

(A)30度-50度(B)50度-60度(C)60度-70度(D)30度以下

19.标准群钻上磨出单边分属槽，其作用是()。

(A)改变前角(B)排屑方便(C)使顶角减小(D)不容易排屑

20.Ｚ3050型摇臂钻的刻度盘每转一转轴钻主孔深度为()。

(A)22mm(B)122mm(C)222mm(D)322mm

21.0.05mm 游标卡尺的副尺每格长度为0.95mm，它是()。

(A)刻线间距(B)分度值(C)示值误差(D)测量差

22.一般在钻床上进行孔加工用的夹具叫()。

(A)车床夹具(B)钻床夹具(C)刨床夹具(D)铣床夹具

23.在()时要经常提起钻头到孔外，以排屑散热。

(A)钻小孔(B)钻较大孔(C)扩孔(D)钻孔时

24.钻深孔的主要问题是()。

(A)排屑很困难(B)摩擦严重(C)钻头耐用度低(D)切削温度高

25.砂轮的硬度是指()。

(A)磨料的硬度(B)粘合剂的硬度

(C)磨料脱落的难易程度(D)砂轮的综合硬度

26.在钻小孔时（直径在3mm之内），由于钻头螺旋槽窄小，()所以钻头易折断。

(A)排屑困难(B)排屑容易(C)钻头强度高(D)切削速度低

27.Ｚ3050型摇臂钻床主轴进给量中最小的为()。

(A)0.03mm/r(B)0.04mm/r(C)0.05mm/r(D)0.08mm/r

28.钻床在使用前一定要检查各部状态是否完好且要试车检查，开车后应()。

(A)低速运转(B)中速运转(C)高速运转(D)中高速运转

29.用千分尺测量出轴的直径而计算出其周长的方法叫()。

(A)直接量法(B)间接量法(C)不接触量法(D)相对测量法

30.一个齿轮或是一根轴称为()。

(A)一个零件(B)一个部件(C)一个分组件(D)一个组件

三、判断题（第31～40 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。

每题1分。满分10分）：

(×)31.在切削用量中，对刀具寿命影响最大的因素是切削深度，其次是进给量，影响最小的是切

削速度。

(√)32.钻削多孔工件，在钻孔前应做好基准，先用0.5倍孔径的钻头按划线钻孔，然后边扩边测

量，直至达到要求。

(√)33.为清洗精密零件上的油脂、污垢，常用的清洗液是汽油。

(√)34.在变换钻床主轴转速时，必须在停车后进行。

(×)35.工件在定位时，被限制的自由度数少于六个，称为欠定位，这是不允许的。

(×)36.钻削精密孔时，精孔钻应磨出正刃倾角，使切屑流向未加工表面。

(√)37.Z3050型摇臂钻床的最大钻孔直径为50mm。

(√)38.刃磨钻头时，一般采用粒度为46-80，硬度为中软级的砂轮为宜。

(×)39.一般情况下，磨削软金属时应选用细砂轮，而磨削脆和硬的金属时，宜选用粗砂轮。

(√)40.一般来说，刀具材料的硬度越高，耐磨性也越好。

四、简答题（第41～42 题。每题10分，满分20分）：

41．补画出不同形状的俯视图。

42.标准麻花钻的刃磨要求有那五点？

（１）顶角118°±２°；（２）外缘处的后角为10°～14°；（３）横刃斜角为50°～55°；（４）两主切削刃长度及和钻头轴心组成的两个角相等。（５）两个主后面要刃磨光滑

六、工艺题(共10分)。

请写出上图的锉削工件的加工工艺（步骤）

**第三篇：中级钳工试卷**

线 场考 号证考准 订 名姓 位装单

中级钳工理论考试试卷

注意事项：1．答卷前将装订线左边的项目填写清楚。

2．答卷必须用蓝色或黑色钢笔、圆珠笔，不许用铅笔或红笔。

3．本份试卷共 6 道大题，满分 100 分，考试时间 120 分钟。

一、填空题(请将正确答案填在横线空白处；每题2分,共20分)

1.工件材料越硬，导热性越低，切削时刀具磨损\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。2.装配的组织形式有\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_装配和\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_装配。

3.对刮削面的质量要求,一般包括\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_精度、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_精度、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_精度、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_精度。

4.手工研磨时应选择合理的运动轨迹,这对提高\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_工件\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_,研具\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_都具有直接影响。

5.试车内容包括运转的灵活性,工作时\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、密封性、转速、功率\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_等。

6.销连接在机械中除起连接作用外,还可起\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_作用。

7.三角形矩形组合导轨具有\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_等优点。8.丝杠的回转精度是用\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_的大小来表示。

9.机床负荷试验的目的，是测试机床\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_系统能否承受设计允许的最大扭转力矩和功率。

10.导轨的精度包括\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

二、选择题(请将正确答案的代号填入括号内；每题2分,共20分)

1.用自准直仪测量较长零件直线度误差的方法，属于()测量法。(A)直接(B)角差(C)比较 2.增大车刀的前角，则切屑()。

(A)变形大(B)变形小(C)不改变

3.机床精度检查时,按规定尾座套筒中心必须()主轴中心。(A)高于(B)低于(C)等于

4.齿轮的花键孔径高频淬火后,孔略有()。(A)缩小(B)扩大(C)不变

5.为了减小机床的振动,对于用多条传动带传动时,要尽量使传动带长度()。(A)不等(B)相等(C)有伸缩性

6.分度头的主要规格是以顶尖中心线()表示的。(A)长度(B)到底面长度(C)到底面的高度

7.液流方向迅速改变或停止，致使液流速度发生急剧变化，将会造成()。(A)液压冲击(B)泄漏(C)系统爬行

8.机械效率是80%的机械与机械效率是50%的机械相比较，则()。(A)机械效率是80%的机械做功快(B)机械效率是50%的机械做功快(C)两机械做功一样快

(D)不能确定哪个机械做功快

9.不等径三支一套的的丝锥，切削量的分配按顺序是()。(A)1:2:3(B)1:3:6(C)6:3:1

10.聚丙烯酸脂粘合剂，因固化()，不适用于大面积粘接。(A)速度快(B)速度慢(C)速度适中

三、判断题(正确的请在括号内打“√”,错误的打“×”；每题2分,共20分)

1.容积泵是依靠工作室容积的间歇改变来输送液体的。()2.离心泵扬程的单位是MPa。()

3.在制作某些板料制件时,必须先要按图样在板料上画成展开图形,才能进行落料和弯曲成形。()

4.轴颈圆柱度误差过大,会使轴颈在轴承中引起油膜厚度不均。()5.滚动轴承的内滚道是指滚动轴承内圈的滚道。()

6.切削中的变形和摩擦所消耗的功,转化为热能,即切削热。()

7.检验轴类零件相互位置精度时,一般都是用两支承轴颈作为测量基准面。()8.评定主轴旋转精度的主要指标是主轴的径向跳动和轴向窜动。()

9.压缩比是内燃机的主要参数，其值愈大，表示气体在气缸内被压缩得越厉害，压力和温度也升得越高。()

10.导轨的加工方法，原则上均可作为导轨的修理方法。()

四、简答题(每题5分,共20分)

1.简述箱体划线的要点。

2.双头螺柱装配的技术要求有哪些?

3.滚动轴承的游隙有哪几种?分别说的其意义?

4.齿轮轮齿常见的失效形式有哪几种?

五、计算题(10分)

1.如下图：有一尺寸链,已知B△ 有0.1-0.3mm的轴向间隙,B2=80=20mm,求B3的偏差值及公差值。

0.10 ,B2 =60

00.06 ,B

3六、综合题(10分)

1.当转子质量为1600kg，转子的工作转速为2400r/min，如果重心偏移0.01mm，则工作时将会产生多大的离心力?

**第四篇：钳工试卷**

一、填空题：（每空1分；共34分)

1、钻孔时，主运动是（钻头安装在钻床主轴上做旋转运动）；进给运动是（钻头沿轴线方向移动）。

2、麻花钻一般用（高速钢）制成，淬硬至HRC（62 ~ 68）。由（柄部）部、（颈部）及（工作部分）构成。柄部有（锥）柄和（柱）柄两种。

3、麻花钻外缘处，前角（大），后角（小）；愈靠近钻心处，前角逐渐（减小），后角（增大）。

4、麻花钻顶角大小可根据（加工条件）由刃磨钻头决定，标准麻花钻顶角2=（118°+2°），且两主切削刃呈（直线）形。

5、磨短横刃并增大钻心处前角，可减小（轴向抗力）和（挤乱）现象，提高钻头的（定心作用）和切削的（稳定性），使切削性能得以（改善）。

6、7、钻削用量包括：（切削速度）、（进给量）、（切削深度）。钻削中，切削速度υ和进给量f对（生产率）影响是相同的；对钻头（寿命），切削速度比进给量f影响大。

8、扩孔最主要的特点：切削深度ap较钻孔时大大减小，（切削阻力小）、（切削条件）大大改善。

9、图纸上Φ20±0.02的意思是：Φ表示（直径），最大极限尺寸为（20.02），最小极限尺寸为（19.98）。

10、划线基准以两个互相（垂直）的平面为基准。

11、为了保持锉削表面平直，锉削时必须正确掌握（锉削力）平衡，使锉刀平稳而不上下摆动，这样才能锉出平直的表面。

12、选择锯齿的粗细应根据加工材料的硬度和（厚薄）来选择。

二、判断题：（对的画√、错的画×；每题1分，共12分）

1、麻花钻切削时的辅助平面即基面、切削平面和主截面是一组空间平面。

（×）

2、麻花钻主切削刃上，各点的前角大小相等的。

（×）

3、一般直径在5mm以上的钻头，均需修磨横刃。

（√）

4、钻孔时，冷却润滑的目的应以润滑为主。

（√）

5、铰铸铁孔时加煤油润滑，因煤油的渗透性强，会产生铰孔后孔径缩小现象。

（×）

6、群钻主切削刃分成几段的目的是：利于分屑、断屑和排屑。

（√）

7、扩钻是用扩孔钻对工件上已有的孔进行精加工。

（√）

8、选择夹紧力的作用方向，应不破坏工件定位的准确性和保证尽可以小的夹紧力。

（√）

9、在圆柱形工件上钻孔，可选用V型铁配以压板夹持的方法压牢工作。

（√）

10、锯硬材料时，要选择粗齿锯条，以便提高工作效率。

（×）

11、按检查的职责分类,检查有自检,互检和专检检查三种

（√）

12、钻小孔时，应选择较大的进给量和较低的转速，钻大孔时则相反。

（×）

三、选择题：（将正确答案的序号填写在括号内；每题1分，共5分）

1、钻头直径大于13mm时，夹持部分一般作成（B）。

A柱柄

B莫氏锥柄

C柱柄或锥柄

2、麻花钻顶角愈小，则轴向力愈小，刀尖角增大，有利于（B）。

A切削液的进入

B散热和提高钻头的使用寿命

C排屑

3、当麻花钻后角磨得偏大时，（A）。

A横刃斜角减小，横刃长度增大B横刃斜角增大，横刃长度减小

C横刃斜角和长度不变

4、孔的精度要求较高和表面粗糙度值要求较小时，加工中应选用主要起（A）作用的切削液。

A润滑

B冷却

C冷却和润滑

5、当孔的精度要求较高和粗糙度值要求较小时，加工中应取（B）。

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

四、简述题：（每题15分；共30分)

1、麻花钻后角的大小对切削的什么影响？ 答：主切削刃上各点的后角刃磨不等，外缘处后角较小，愈接近钻心后角愈大。直径D=15~30mm的钻头，外缘处α。=9°~12°；钻心处α。=20°~26°；横刃处α。横=30°~60°。

3、扩孔钻具结构有什么特点？

答：1）没有横刃，主切削刃切削。

2）3 ~ 4个刀齿，切削刃省力。

3）加粗钻心稳定。

4）切削角度加大改善。

五、思考题（写出钳工学习中的心得体会，不少于50字，15分)

**第五篇：钳工试卷**

郧阳科技学校2024—2024学汽车维修专业下学期

《钳工工艺与技能训练》试卷

姓名：＿＿＿＿＿班级：＿＿＿＿＿学号：＿＿＿＿＿

一、填空题（每空1分，共25分）

1、划线可分为\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_。

2、锯条锯齿的切削角度是，前角\_\_\_\_\_\_\_，后角\_\_\_\_\_\_\_，楔角\_\_\_\_\_\_\_\_，锯条的粗细是以锯条每\_\_\_\_长度内的齿数表示。

3、手锯由\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_组成。

4、锉刀的齿纹有\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_齿纹和\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_齿纹两种锉齿的粗细规格是以每10mm轴向长度内的\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_来表示。

5、锉刀分为\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_和异形锉三类。

6、麻花钻由部、及构成。柄部有

7、刀具和运动和运动。

8、切削加工过程中，工件上所形成的三个表面是表面和表面。

二、判断题（每题1分，共10分）

1、可用机械加工方法制作的零件，都可由钳工完成。()

2、机械工程图样上，常用的长度单位是MM。()

3、划线平台的材料一般是铸铁的。()

4、锯弓的作用是张紧锯条，且便于双手操持。()

5、锯削速度每分钟一般以20到40次为宜。()

6、正确的锉削姿势不能减轻疲劳，不能提高工作效率。()

7、切削加工时，主运动可以有几个。通常是速度较低、消耗功率较小的运动。()

8、用丝锥在工件孔中切出内螺纹的加工方法称为套螺纹。()

9、矫正后金属材料硬度提高，性质变脆的现象叫冷作硬化。()

10、只把铆钉的铆合头端部加热进行的铆接是混合铆。()

三、单选题（每题2分，共20分）

1、平面划线要选择（）划线基准。

A、一个B、二个C、三个

2、锯割软材料或厚材料选用（）锯条。

A、粗齿B、细齿C、硬齿

3、锯的往复长度不应小于锯条长度的（）。

A、1/3B、2/3C、1/

24、分度头的手柄转1周时，装夹在主轴上的工件转（）。

A、1周B、40周C、1/40周

5、锯削管子和薄板料时，应选择（）锯条。

A、粗齿B、中齿C、细齿

6、锉刀主要工作面，指的是（）。

A锉齿的上、下两面B两个侧面C全部表面

7、游标高度尺的精度一般为（）mm。

A、0.1B、0.05C、0.028、安全电压为（）V以下。

A、220B、380C、369、合理选择切削液，可减小工件的塑性变形和刀具与工件间摩擦，使切削力（）。A、增大B、减小C、不变

10、工件的强度、硬度和韧性愈大，刀具寿命（）。

A、愈高B、愈低C、不变

四，名词解释（每题4分，共20分）。

1、找正：

2、前角：

3、划线：

4、量具：

5、锉削：

五、看图读数（每题5分，共10分）。

1、试读下面游标卡尺的读数：

读数为：

(2)试读下面千分尺的读数：

读数为：

六、简答题（每题5分，共15分）。

1、平面划线基准一般有哪三种类型？

2、锉削时产生平面中凸和表面不光洁的原因是什么？

3、安装锯条时应注意哪些问题？

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找