# （更新版）国家开放大学电大专科《数控加工工艺》单项选择判断题题库及答案

来源：网络 作者：夜幕降临 更新时间：2024-07-22

*(更新版)国家开放大学电大专科《数控加工工艺》单项选择判断题题库及答案盗传必究一、单项选择题题目1数控机床加工时，零件一次安装完成尽可能多的零件表面加工（即采用基准统一原则），这样有利于保证零件各加工表面的（）选择一项：a.表面粗糙度b.形...*

(更新版)国家开放大学电大专科《数控加工工艺》单项选择判断题题库及答案

盗传必究

一、单项选择题

题目1

数控机床加工时，零件一次安装完成尽可能多的零件表面加工（即采用基准统一原则），这样有利于保证零件各加工表面的（）

选择一项：

a.表面粗糙度

b.形状精度

c.尺寸精度

d.相互位置精度

题目2

选择粗基准时，重点考虑如何保证各加工表面（），使不加工表面与加工表面间的尺寸、位置符合零件图要求

选择一项：

a.进/退刀方便

b.对刀方便

c.有足够的余量

d.切削性能好

题目3

加工中心常采用基准统一原则加工零件，目的是保证各加工面的（）

选择一项：

a.形状精度

b.相互位置精度

c.表面粗糙度

d.尺寸精度

题目4

采用基准统一原则加工零件的好处是有利于保证各加工面的（）

选择一项：

a.形状精度

b.表面粗糙度

c.相互位置精度

d.尺寸精度

题目5

在磨一个轴套时，先以内孔为基准磨外圆，再以外圆为基准磨内孔，这是遵循（）的原则

选择一项：

a.基准重合b.基准统一

c.自为基准

d.互为基准

题目6

精加工或光整加工工序要求余量小而均匀，选择加工表面本身作为定位基准，这是遵循（）原则

选择一项：

a.基准重合b.自为基准

c.互为基准

d.基准统一

题目7

（）是切削用量中的重要参数，精加工时需根据表面粗糙度要求、工件材料、刀尖圆弧半径和切削速度等进行选择

选择一项：

a.进给量

b.主轴转速

c.背吃刀量

d.切削速度

题目8

切削用量三要素中，（）一般根据零件的表面粗糙度、加工精度要求、刀具及工件材料等因素，参考切削用量手册选取

选择一项：

a.进给量

b.背吃刀量

c.主轴转速

d.切削速度

题目9

车削时为减小工件表面精糙度，可采用（）的方法进行改善

选择一项：

a.减小进给量

b.增大主偏角

c.减小刀尖圆弧半径

d.增大副偏角

题目10

车削时为减小工件表面精糙度，可采用（）的方法进行改善

选择一项：

a.增大副偏角

b.减小刀尖圆弧半径

c.减小进给量

d.增大主偏角

题目11

铰削塑性金属材料时，若铰刀转速太高，容易出现（）现象

选择一项：

a.与转速无关

b.孔径不变

c.孔径收缩

d.孔径扩张

题目12

粗加工时，由于对工件表面质量没有太高的要求，可选择较大的进给量，但应考虑进给系统的强度和刚度以及刀杆的（）

选择一项：

a.强度和刚度

b.强度

c.刚度

d.韧性

题目13

轮廓加工中选择进给量时，应考虑轮廓拐角处的超程问题，特别是拐角较大、进给速度较高时，应在拐角处（），以保证加工精度

选择一项：

a.拐角前后均应降低进给速度

b.先提高进给速度，拐角后逐渐降低进给速度

c.先降低进给速度，拐角后逐渐提高进给速度

d.拐角前后均应提高进给速度

题目14

背吃刀量根据毛坯加工余量确定，在工艺系统刚性不足、毛坯余量很大或余量不均匀时，粗加工要分几次进给，并且应当把第一、二次进给的背吃刀量取得（）

选择一项：

a.小一些

b.大一些

c.大小均可

d.任意值

题目15

粗车细长轴外圆时，刀尖的安装位置应（），目的是增加阻尼作用

选择一项：

a.与轴中心线高度无关

b.与轴中心线等高

c.比轴中心略低一些

d.比轴中心稍高一些

题目16

用立铣刀加工内轮廓时，铣刀半径应（）工件内轮廓凹圆弧的最小曲率半径

选择一项：

a.小于或等于

b.等于

c.与内轮廓曲率半径无关

d.大于

题目17

JT/BT/ST刀柄柄部锥度为（）

选择一项：

a.1：12

b.1：10

c.1：5

d.7：24

题目18

采用刀具预调仪对刀具组件进行尺寸预调，主要是预调整（）

选择一项：

a.径向尺寸

b.轴向尺寸

c.几何角度

d.轴向和径向尺寸

题目19

切断、车端面时，刀尖的安装位置应（），否则容易打刀

选择一项：

a.与轴中心线高度无关

b.与轴中心线等高

c.比轴中心稍高一些

d.比轴中心略低一些

题目20

HSK刀柄柄部锥度为（）

选择一项：

a.1：10

b.1：5

c.7：24

d.1：12

题目21

可转位面铣刀的直径已经标准化，标准直径系列的公比为（）

选择一项：

a.2.5

b.1.25

c.2

d.1.5

题目22

立铣刀加工内轮廓时，铣刀直径D与工件内轮廓凹圆弧的最小曲率半径R应满足（）

选择一项：

a.D≤2R

b.D≤R

c.D≥R

d.D≥2R

题目23

下列哪种刀柄适用于高速加工（）

选择一项：

a.HSK

b.JT

c.BT

d.ST

题目24

在下列手动对刀法中，（）可以得到更加准确和可靠的结果

选择一项：

a.定位对刀法

b.ATC对刀法

c.试切对刀法

d.光学对刀法

题目25

零件的机械加工精度主要包括（）

选择一项：

a.尺寸精度、定位精度、相对位置精度

b.尺寸精度、几何形状精度、相互位置精度

c.机床精度、几何形状精度、相对位置精度

d.尺寸精度、几何形状精度、装夹精度

题目26

在两顶尖间测量偏心距时，百分表上指示出的（）就等于偏心距

选择一项：

a.最大值与最小值之差的一半

b.最大值与最小值之差

c.最大值与最小值之差的两倍

d.最大值与最小值之和的一半

题目27

滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是（）

选择一项：

a.减小摩擦力矩

b.提高反向传动精度

c.提高使用寿命

d.增大驱动力矩

题目28

螺纹千分尺用于测量螺纹的（）

选择一项：

a.三个都能测

b.中径

c.大径

d.小径

题目29

零件的相互位置精度主要限制（）

选择一项：

a.加工表面与其基准间尺寸误差不超过一定的范围

b.加工表面的宏观几何形状误差

c.加工表面与其基准间的相互位置误差

d.加工表面的微观几何形状误差

题目30

用高速钢铰刀铰削铸铁时，由于铸件内部组织不均引起振动，容易出现（）现象

选择一项：

a.孔径收缩

b.孔径不变

c.孔径扩张

d.不确定

题目31

（）切削过程平稳，切削力波动小，已加工表面粗糙度值较小

选择一项：

a.粒状切屑

b.节状切屑

c.带状切屑

d.崩碎切屑

题目32

金属切削过程的三个变形区中，（）的金属变形将影响到工件的表面质量和使用性能

选择一项：

a.第二变形区

b.第一变形区

c.第三变形区

d.第一、二变形区

题目33

下列关于尺寸链叙述正确的是（）

选择一项：

a.一个尺寸链可以有一个以上封闭环

b.在极值算法中，封闭环公差大于任一组成环公差

c.由相互联系的尺寸按顺序排列的链环

d.分析尺寸链时，与尺寸链中的组成环数目多少无关

题目34

精镗位置精度要求较高的孔系零件时，应采用（）的方法确定镗孔路线，以避免传动系统反向间隙对孔定位精度的影响

选择一项：

a.单向趋近定位点

b.双向趋近定位点

c.任意方向趋近定位点

d.反向趋近定位点

题目35

刀具刀位点相对于工件运动的轨迹称为加工路线，加工路线是编写程序的依据之一下列叙述中（），不属于确定加工路线时应遵循的原则

选择一项：

a.应使加工路线最短，这样既可以减少程序短，又可以减少空刀时间

b.使数值计算简单，以减少编程工作量

c.加工路线应保证被加工零件的精度和表面粗糙度

d.对于既有铣面又有镗孔的零件，可先铣面后镗孔

题目36

下列叙述中，除（）外，均可用数控车床进行加工

选择一项：

a.轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件

b.精度要求高的回转体类零件

c.特殊的螺旋类零件

d.箱体零件

题目37

数控加工通常按工序集中原则划分工序，（）不是工序集中原则的优点

选择一项：

a.有利于选择合理的切削用量

b.保证各加工表面间相互位置精度

c.提高生产效率

d.缩短工艺路线

题目38

不同生产类型采用的工艺装备不相同，数控机床加工不宜用于（）

选择一项：

a.成批生产

b.单件生产

c.小批生产

d.大批大量生产

题目39

确定数控车削加工进给路线的工作重点是确定（）的进给路线

选择一项：

a.精加工

b.粗加工及空行程

c.空行程

d.粗加工

题目40

加工中心通常按工序集中原则划分工序，（）不是工序集中原则的优点

选择一项：

a.提高生产效率

b.保证各加工表面间相互位置精度

c.优化切削用量

d.缩短工艺路线

题目41

加工中心上加工螺纹时，（）以下螺纹不宜采用机用丝锥攻丝方法加工

选择一项：

a.M10

b.M20

c.M6

d.M30

二、判断题

题目42

定位误差只在用调整法加工一批工件时产生，而采用试切法加工时不存在定位误差。

选择一项：

对

错

题目43

零件的定位精度将直接影响其加工精度，一般情况下，定位误差为零件工序允许误差的1/3~1/5。

选择一项：

对

错

题目44

若加工表面的设计基准和定位基准重合，则基准不重合误差为零。

选择一项：

对

错

题目45

基准位移误差和基准不重合误差不一定同时存在。

选择一项：

对

错

题目46

基准不重合误差是因定位基准与设计基准不重合而造成的。

选择一项：

对

错

题目47

加工表面的设计基准和定位基准重合时,基准位移误差为0。

选择一项：

对

错

题目48

工件以圆孔在可胀式圆柱心轴上定位时，基准位移误差为零。

选择一项：

对

错

题目49

基准位移误差是由于定位基准本身位置的变动而造成的。

选择一项：

对

错

题目50

极值法求解尺寸链时，封闭环的公差为各组成环的公差之积

选择一项：

对

错

题目51

尺寸链中组成环数目越多，则其相应尺寸的加工精度要求越低。

选择一项：

对

错

题目52

极值法求解尺寸链时，封闭环的公差为各组成环的公差之和

选择一项：

对

错

题目53

尺寸链中任何一个直接保证的尺寸及其精度的变化，必将影响间接保证的尺寸及其精度。

选择一项：

对

错

题目54

在机器装配或零件加工过程中，由互相联系且按一定顺序排列的尺寸组成的封闭链环，称为尺寸链

选择一项：

对

错

题目55

在机器装配或零件加工过程中，由互相联系且按一定顺序排列的尺寸组成的链环，称为尺寸链

选择一项：

对

错

题目56

一个尺寸链只能有一个封闭环。

选择一项：

对

错

题目57

尺寸链中组成环是加工过程中直接形成的尺寸，封闭环是由其他尺寸最终间接得到的尺寸。

选择一项：

对

错

题目58

尺寸链中，当某一组成环增大时，若封闭环也增大，则该组成环为减环；反之为增环。

选择一项：

对

错

题目59

在极值算法中，封闭环的公差大于任一组成环的公差。

选择一项：

对

错

题目60

在极值算法中，封闭环的基本尺寸等于所有增环的基本尺寸之和减去所有减环的基本尺寸之和。

选择一项：

对

错

题目61

在极值算法中，封闭环的上偏差等于所有增环的上偏差之和减去所有减环的下偏差之和。

选择一项：

对

错

三、综合题

题目62

如图所示零件。因A3不便测量，采用极值法计算测量尺寸A4及其偏差：

1.A1、A2、A3、A4组成的尺寸链中，封闭环是[A3]

2.A4的基本尺寸为[30]mm

3.A4的下偏差为[+0.02]mm

4.A4的上偏差为[+0.12]mm

题目63

下图所示套筒，除缺口B外，其余各面都已加工好。以端面

A

定位加工缺口时，用极值法计算尺寸A3及其偏差：

1.A1、A2、A3、A0组成的尺寸链中，封闭环是[A0]

2.A3的基本尺寸为[47]mm

3.A3的下偏差为[0]mm

4.A3的上偏差为[+0.04]mm

题目64

图示零件，镗孔前A、B、C面已经加工好。镗孔时，为便于装夹，选择A面为定位基准，并按工序尺寸L4进行加工。已知。试用极值法计算L4的尺寸及其偏差。

1.L1、L2、L3、L4组成的尺寸链中，封闭环是[L3]

2.L4的基本尺寸为[250]mm

3.L4的下偏差为[+0.03]mm

4.L4的上偏差为[+0.06]mm

题目65

图示零件，镗孔前A、B、C面已经加工好。镗孔时，为便于装夹，选择A面为定位基准，并按工序尺寸L4进行加工。已知

。试用极值法计算L4的尺寸及其偏差：

1.L1、L2、L3、L4组成的尺寸链中，封闭环是[L3]。

2.L4的基本尺寸为[355]mm

3.L4的下偏差为[+0.03]mm

4.L4的上偏差为[+0.05]mm

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