

数控技术

[1] 题型.判断题

[1] 题干.旋转变压器的结构与绕线式异步电动机相似

[1] 正确答案.A

[1] 难易度.易

[1] 选项数.2

[1] A.正确

[1] B.错误

[2] 题型.填空题

[2] 题干.单位切削力的大小，主要决定于

[2] 正确答案.A

[2] 难易度.易

[2] 选项数.1

[2] A.被加工材料强度

[3] 题型.单选题

[3] 题干.下列叙述中，不适于在数控铣床上进行加工零件是：？

[3] 正确答案.B

[3] 难易度.易

[3] 选项数.4

[3] A.轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的零件

[3] B.大批量生产的简单零件

[3] C.精度要求高的零件

[3] D.小批量多品种的零件

[4] 题型.单选题

[4] 题干.机械手换刀途中停止的主要原因是：（）

- [4] 正确答案.B
 - [4] 难易度.易
 - [4] 选项数.4
 - [4] A.气动换向阀损坏
 - [4] B.主轴定向不准
 - [4] C.机械手卡死
 - [4] D.程序错误
-

- [5] 题型.单选题
 - [5] 题干.加工中心最突出的特点是: ()
 - [5] 正确答案.A
 - [5] 难易度.易
 - [5] 选项数.4
 - [5] A.工序集中
 - [5] B.对加工对象适应性强
 - [5] C.加工精度高
 - [5] D.加工生产率高
-

- [7] 题型.简答题
 - [7] 题干.刀柄的哪些性能指标对加工性能有直接影响?
 - [7] 正确答案.A
 - [7] 难易度.中
 - [7] 选项数.1
 - [7] A.刀柄的强度、刚性、制造精度、夹紧力等指标对加工性能有直接影响。
-

- [9] 题型.判断题
- [9] 题干.加工中心是带有刀库和自动换刀装置的数控机床

[9] 正确答案.A

[9] 难易度.易

[9] 选项数.2

[9] A.正确

[9] B.错误

[11] 题型.单选题

[11] 题干.为保证数控机床加工精度,描述对其进给传动系统要求中错误的是: ()

[11] 正确答案.C

[11] 难易度.易

[11] 选项数.4

[11] A.高的传动精度

[11] B.响应速度快

[11] C.大惯量

[11] D.低摩擦

[13] 题型.填空题

[13] 题干.当液压油中混入空气时,将引起执行元件在低速下

[13] 正确答案.A

[13] 难易度.易

[13] 选项数.1

[13] A.产生爬行

[14] 题型.填空题

[14] 题干.40Cr 钢件,为了保持其心部是原有性能轴表面要求硬且耐磨最终热处理采用()

[14] 正确答案.A

- [14] 难易度.易
 - [14] 选项数.1
 - [14] A.渗碳后表面淬火
-

- [15] 题型.判断题
 - [15] 题干.安装有增量式位置检测装置的数控机床，每次开机都进行“回零”操作
 - [15] 正确答案.A
 - [15] 难易度.易
 - [15] 选项数.2
 - [15] A.正确
 - [15] B.错误
-

- [16] 题型.填空题
 - [16] 题干.高速切削螺纹时螺距明显不均主要是
 - [16] 正确答案.A
 - [16] 难易度.易
 - [16] 选项数.1
 - [16] A.主轴径向间隙过大
-

- [17] 题型.单选题
 - [17] 题干.数控加工中心换刀机构常采用的是：（）
 - [17] 正确答案.B
 - [17] 难易度.易
 - [17] 选项数.4
 - [17] A.人工换刀
 - [17] B.机械手
 - [17] C.液压机构
 - [17] D.伺服机构
-

[19] 题型.单选题

[19] 题干.为使数控机床达到满足不同的加工要求,描述对其主传动系统要求中错误的是:【 】

[19] 正确答案.D

[19] 难易度.易

[19] 选项数.4

[19] A.时间

[19] B.足够的功率

[19] C.刚性

[19] D.电机种类

[20] 题型.单选题

[20] 题干.加工中心工序集中所带来的问题是: ()

[20] 正确答案.D

[20] 难易度.易

[20] 选项数.4

[20] A.工件的温升经冷却后影响工件精度

[20] B.加工中无法释放的应力,加工后释放,使工件变形

[20] C.切屑的堆积缠绕影响工件表面质量

[20] D.以上三项均正确

[22] 题型.判断题

[22] 题干.点位直线控制可以实现任意斜率的直线进行加工

[22] 正确答案.B

[22] 难易度.易

[22] 选项数.2

[22] A.正确

[22] B.错误

[23] 题型.填空题

[23] 题干.液压系统中节流阀的作用是控制油液在管道内的

[23] 正确答案.A

[23] 难易度.易

[23] 选项数.1

[23] A.流量大小

[24] 题型.判断题

[24] 题干.数控机床的电气控制系统由驱动电路和伺服电动机两个部分组成。

[24] 正确答案.B

[24] 难易度.易

[24] 选项数.2

[24] A.正确

[24] B.错误

[25] 题型.判断题

[25] 题干.光栅是一种高精度的直线位移传感器，在数控机床上用于测量工作台的位移常用于构成位置闭环控制系统。

[25] 正确答案.A

[25] 难易度.易

[25] 选项数.2

[25] A.正确

[25] B.错误

[26] 题型.单选题

[26] 题干.无论零件的轮廓曲线多么复杂，都可以用若干直线段或圆弧段去逼近，但必须满足允许的：（）

[26] 正确答案.A

- [26] 难易度.易
 - [26] 选项数.4
 - [26] A.编程误差
 - [26] B.编程指令
 - [26] C.编程语言
 - [26] D.编程路线
-

- [28] 题型.单选题
 - [28] 题干.数控机床对其伺服系统提出很高的要求, 下列要求中不包括: ()
 - [28] 正确答案.D
 - [28] 难易度.易
 - [28] 选项数.4
 - [28] A.宽的调速范围
 - [28] B.足够的功率
 - [28] C.刚性
 - [28] D.电机种类
-

- [29] 题型.填空题
 - [29] 题干.车削导程为 $L = 6\text{mm}$ 的三线螺纹, 如果用小滑板分度法分线, 已知车床小滑板刻度每格为 0.05mm , 分线时小滑板应转过
 - [29] 正确答案.A
 - [29] 难易度.易
 - [29] 选项数.1
 - [29] A.40 格
-

- [30] 题型.填空题
- [30] 题干.车床丝杠的轴向窜动将造成被加工丝杠的()螺距误差
- [30] 正确答案.A

- [30] 难易度.中
 - [30] 选项数.1
 - [30] A.非周期性
-

- [32] 题型.判断题
 - [32] 题干.步进电机驱动电路是直流稳压电源
 - [32] 正确答案.B
 - [32] 难易度.易
 - [32] 选项数.2
 - [32] A.正确
 - [32] B.错误
-

- [33] 题型.单选题
 - [33] 题干.数控机床中用作测量位移的检测元件是：（）
 - [33] 正确答案.A
 - [33] 难易度.易
 - [33] 选项数.4
 - [33] A.感应同步器
 - [33] B.脉冲编码器
 - [33] C.激光干涉仪
 - [33] D.旋转变压器
-

- [34] 题型.单选题
- [34] 题干.数控机床中用作测量角度的检测元件是：（）
- [34] 正确答案.B
- [34] 难易度.易
- [34] 选项数.4
- [34] A.感应同步器
- [34] B.脉冲编码器

[34] C.激光干涉仪

[34] D.光栅

[35] 题型.单选题

[35] 题干.对夹紧装置的要求是：（）

[35] 正确答案.C

[35] 难易度.易

[35] 选项数.4

[35] A.夹紧时，不要考虑工件定位时的既定位置

[35] B.夹紧力允许工件在加工过程中小范围位置变化及震动

[35] C.有良好的结构工艺性和使用性

[35] D.有较好的夹紧效果，无需考虑夹紧力的大小

[36] 题型.判断题

[36] 题干.和普通机床相比，数控机床完全按照加工程序自动的加
工工件

[36] 正确答案.A

[36] 难易度.易

[36] 选项数.2

[36] A.正确

[36] B.错误

[38] 题型.单选题

[38] 题干.刀具寿命要长的话，则采用：（）

[38] 正确答案.A

[38] 难易度.易

[38] 选项数.4

[38] A.较低的切削速度

[38] B.较高的切削速度

[38] C.两者之间的切削速度

[38] D.较小的吃刀量

[39] 题型.单选题

[39] 题干.切削时的切削热大部分被传散出去是由: ()

[39] 正确答案.D

[39] 难易度.易

[39] 选项数.4

[39] A.刀具

[39] B.工件的平动

[39] C.切屑

[39] D.空气

[41] 题型.判断题

[41] 题干.直流发电机和直流电动机是两种不同的电机。

[41] 正确答案.B

[41] 难易度.易

[41] 选项数.2

[41] A.正确

[41] B.错误

[42] 题型.单选题

[42] 题干.夹紧装置的夹紧力可来源于: ()

[42] 正确答案.D

[42] 难易度.易

[42] 选项数.4

[42] A.人力

[42] B.液压

- [42] C.气压
[42] D.可能以上三种都有
-

- [44] 题型.单选题
[44] 题干.数控车床主轴轴线方向为()
[44] 正确答案.B
[44] 难易度.易
[44] 选项数.4
[44] A.X 轴
[44] B.Z 轴
[44] C.Y 轴
[44] D.以上都不正确
-

- [45] 题型.判断题
[45] 题干.进给运动是数控机床区别与普通机床最根本的地方
[45] 正确答案.A
[45] 难易度.易
[45] 选项数.2
[45] A.正确
[45] B.错误
-

- [46] 题型.单选题
[46] 题干.不宜沿轴向做进给运动的立铣刀具是：（）
[46] 正确答案.A
[46] 难易度.易
[46] 选项数.4
[46] A.端面立铣刀
[46] B.球头立铣刀

[46] C.键槽铣刀

[46] D.环行铣刀

[48] 题型.填空题

[48] 题干.在车削外螺纹工序中, 检查螺纹中径较精确的方法是()

[48] 正确答案.A

[48] 难易度.易

[48] 选项数.1

[48] A.三针测量法

[49] 题型.填空题

[49] 题干.精车多线螺纹时, 要多次循环分线, 其目的主要是

[49] 正确答案.A

[49] 难易度.中

[49] 选项数.1

[49] A.消除赶刀产生的误差

[50] 题型.单选题

[50] 题干.最常用的刀柄与主轴孔的配合锥面一般是: ()

[50] 正确答案.C

[50] 难易度.易

[50] 选项数.4

[50] A.7:10

[50] B.7:14

[50] C.7:24

[50] D.7:28

[51] 题型.判断题

[51] 题干.机床数控系统经历了电子管、晶体管、集成电路, 直到

将计算机引入了数控系统的过程

[51] 正确答案.A

[51] 难易度.易

[51] 选项数.2

[51] A.正确

[51] B.错误

[52] 题型.单选题

[52] 题干.数控机床实现圆周进给运动而采用的夹具是：（）

[52] 正确答案.B

[52] 难易度.易

[52] 选项数.4

[52] A.多工位夹具

[52] B.回转工作台

[52] C.平口钳

[52] D.三爪卡盘

[53] 题型.判断题

[53] 题干.编码器是一种旋转式的检测角位移的传感器，也可用于测量转速

[53] 正确答案.A

[53] 难易度.易

[53] 选项数.2

[53] A.正确

[53] B.错误

[54] 题型.判断题

[54] 题干.数控机床电气控制系统的发展与数控系统、伺服系统、可编程序控制器发展密切相关

[54] 正确答案.A

[54] 难易度.易

[54] 选项数.4

[54] A.正确

[54] B.错误

[55] 题型.单选题

[55] 题干.主切削刃分布在铣刀圆柱面的立铣刀具是：（）

[55] 正确答案.A

[55] 难易度.易

[55] 选项数.4

[55] A.端面立铣刀

[55] B.球头立铣刀?

[55] C.键槽铣刀

[55] D.环行铣刀

[56] 题型.名词解释

[56] 题干.刀位点

[56] 正确答案.A

[56] 难易度.难

[56] 选项数.1

[56] A.车刀可以作为编程和加工基准的点称为刀位点

[57] 题型.名词解释

[57] 题干.机床原点

[57] 正确答案.A

[57] 难易度.难

[57] 选项数.1

[57] A.生产厂家在制造机床时设置的固定坐标系原点

[58] 题型.判断题

[58] 题干.点位控制的特点是实现从一个位置到另一个位置的移动，在移动过程中不进行任何加工

[58] 正确答案.A

[58] 难易度.易

[58] 选项数.2

[58] A.正确

[58] B.错误

[59] 题型.判断题

[59] 题干.机床数控系统按所用进给伺服系统的不同，机床数控系统可分为点位控制系统、点位/直线控制系统和轮廓控制系统。

[59] 正确答案.B

[59] 难易度.易

[59] 选项数.2

[59] A.正确

[59] B.错误

[60] 题型.判断题

[60] 题干.电气控制线路是电气控制系统各种技术资料的核心文件

[60] 正确答案.A

[60] 难易度.易

[60] 选项数.2

[60] A.正确

[60] B.错误

[61] 题型.填空题

[61] 题干.粗车螺纹时，硬质合金螺纹车刀的刀尖角应()螺纹的牙型角

[61] 正确答案.A

[61] 难易度.易

[61] 选项数.1

[61] A.小于

[62] 题型.填空题

[62] 题干.当工件可以分段车削时,可使用()支撑,以增加工件的刚性

[62] 正确答案.A

[62] 难易度.易

[62] 选项数.1

[62] A.中心架

[63] 题型.填空题

[63] 题干.偏心距较大的工件,可用()来装夹

[63] 正确答案.A

[63] 难易度.易

[63] 选项数.1

[63] A.偏心卡盘

[64] 题型.填空题

[64] 题干.调质一般安排在()进行

[64] 正确答案.A

[64] 难易度.易

[64] 选项数.1

[64] A.精加工前

[65] 题型.填空题

[65] 题干.某一表面在一道工序中所切除的金属层深度为()

[65] 正确答案.A

[65] 难易度.易

[65] 选项数.1

[65] A.工序余量

[66] 题型.判断题

[66] 题干.设备说明书由机械与电气两部分组成

[66] 正确答案.A

[66] 难易度.易

[66] 选项数.2

[66] A.正确

[66] B.错误

[70] 题型.判断题

[70] 题干.6V 的指示灯可以接在 380V 的电源上

[70] 正确答案.B

[70] 难易度.易

[70] 选项数.2

[70] A.正确

[70] B.错误

[74] 题型.单选题

[74] 题干.采用 ER 型卡簧, 适合于夹持小直径铣刀进行铣削加工的刀柄是: ()

[74] 正确答案.B

[74] 难易度.易

- [74] 选项数.4
 - [74] A.液压夹紧式刀柄
 - [74] B.弹簧夹头式刀柄
 - [74] C.侧固式刀柄
 - [74] D.热装夹紧式刀柄
-

[75] 题型.单选题

[75] 题干.可实现高速切削或以“车、铣代磨”，加工高硬材料的刀具是：（）

[75] 正确答案.C

[75] 难易度.易

[75] 选项数.4

[75] A.高速钢刀具

[75] B.硬质合金刀具

[75] C.陶瓷刀具

[75] D.工具钢刀具

[76] 题型.单选题

[76] 题干.主要用于模具曲面加工的立铣刀具是：（）

[76] 正确答案.B

[76] 难易度.易

[76] 选项数.4

[76] A.端面立铣刀

[76] B.球头立铣刀

[76] C.键槽铣刀

[76] D.环行铣刀

[78] 题型.判断题

[78] 题干.接触器触头为了保持良好接触允许涂以质地优良的润滑

油

[78] 正确答案.B

[78] 难易度.易

[78] 选项数.2

[78] A.正确

[78] B.错误

[80] 题型.单选题

[80] 题干.刀柄与主轴内的拉紧装置相连接的部件是：（）

[80] 正确答案.D

[80] 难易度.易

[80] 选项数.4

[80] A.刀柄

[80] B.夹头

[80] C.弹簧

[80] D.拉钉

[82] 题型.单选题

[82] 题干.数控机床中高精度尺寸、复杂轮廓和曲面的检验常采用的检量具是：（）

[82] 正确答案.D

[82] 难易度.易

[82] 选项数.4

[82] A.游标卡尺

[82] B.内径百分表

[82] C.万能角度尺

[82] D.三坐标测量机

[83] 题型.填空题
[83] 题干.磨有径向前角的螺纹车刀，车刀的刀尖角 ϵ_r 应()牙型角
[83] 正确答案.A
[83] 难易度.易
[83] 选项数.1
[83] A.小于

[84] 题型.判断题
[84] 题干.接近开关作为位置开关由于精度高只适用于操作频繁的设备
[84] 正确答案.B
[84] 难易度.易
[84] 选项数.2
[84] A.正确
[84] B.错误

[85] 题型.判断题
[85] 题干.液压泵、液压马达均是液压系统中的动力元件
[85] 正确答案.B
[85] 难易度.易
[85] 选项数.1
[85] A.正确
[85] B.错误

[86] 题型.单选题
[86] 题干.数控机床的性能很大程度上取决于（ ）的性能。
[86] 正确答案.B
[86] 难易度.易
[86] 选项数.4
[86] A.计算机运算

- [86] B.伺服系统
 - [86] C.位置检测系统
 - [86] D.机械结构
-

[87] 题型.判断题

[87] 题干.液压油具有可压缩性, 由于压缩量很小, 所以一般可忽略不计

- [87] 正确答案.A
 - [87] 难易度.易
 - [87] 选项数.2
 - [87] A.正确
 - [87] B.错误
-

[88] 题型.判断题

[88] 题干.单位时间内流过某过流截面的液体的体积称为流速, 常用单位为 m/min

- [88] 正确答案.B
 - [88] 难易度.易
 - [88] 选项数.2
 - [88] A.正确
 - [88] B.错误
-

[89] 题型.单选题

[89] 题干.除第一道工序外采用粗基准外, 其余工序都应使用:
()

- [89] 正确答案.B
- [89] 难易度.易
- [89] 选项数.4
- [89] A.粗基准
- [89] B.精基准

[89] C.设计基准

[89] D.工艺基准

[90] 题型.单选题

[90] 题干.定位基准的选择原则是：（）

[90] 正确答案.D

[90] 难易度.易

[90] 选项数.4

[90] A.尽量使工件的定位基准与工序基准不重合

[90] B.尽量用未加工表面作为定位基准

[90] C.应使工件安装稳定，在加工过程中因切削力或夹紧力而引起的变形最大

[90] D.采用基准统一原则

[91] 题型.单选题

[91] 题干.用未加工过的毛坯表面作为定位基准是：（）

[91] 正确答案.A

[91] 难易度.易

[91] 选项数.4

[91] A.粗基准

[91] B.精基准

[91] C.设计基准

[91] D.工艺基准

[92] 题型.判断题

[92] 题干.只要数控机床的定位精度和几何精度合格，则它的切削精度也一定满足要求

[92] 正确答案.B

[92] 难易度.易

[92] 选项数.2

[92] A.正确

[92] B.错误

[94] 题型.判断题

[94] 题干.加工脆性材料时，背刀量应大一点

[94] 正确答案.B

[94] 难易度.易

[94] 选项数.2

[94] A.正确

[94] B.错误

[95] 题型.单选题

[95] 题干.选择加工表面的设计基准作为定位基准称为：（）

[95] 正确答案.C

[95] 难易度.易

[95] 选项数.4

[95] A.基准统一原则

[95] B.互为基准原则

[95] C.基准重合原则

[95] D.自为基准原则

[96] 题型.单选题

[96] 题干.要选用精基准的表面，应该安排的工序是：（）

[96] 正确答案.A

[96] 难易度.易

[96] 选项数.4

[96] A.起始

[96] B.中间

[96] C.最后

[96] D.任意

[97] 题型.单选题

[97] 题干.用已加工过的表面作为基准面是：（）

[97] 正确答案.B

[97] 难易度.易

[97] 选项数.4

[97] A.粗基准

[97] B.精基准

[97] C.设计基准

[97] D.工艺基准

[98] 题型.填空题

[98] 题干.液压泵的工作压力决定于

[98] 正确答案.A

[98] 难易度.易

[98] 选项数.1

[98] A.负载

[99] 题型.简答题

[99] 题干.使用三坐标测量机的关键操作步骤是哪些？

[99] 正确答案.A

[99] 难易度.中

[99] 选项数.1

[99] A.测量方式、建立工件坐标系、测尖补偿、理论值捕获、测量软件应用是三坐标测量机的关键操作步骤。

[103] 题型.填空题

[103] 题干.有一四杆机构, 其中一杆能作整周转动, 一杆能作往复摆动, 该机构叫 ()

[103] 正确答案.A

[103] 难易度.易

[103] 选项数.1

[103] A.曲柄摇杆机构

[104] 题型.填空题

[104] 题干.精车外圆时, 表面轴向上产生的波纹呈有规律的周期波纹时, 一般是由于进给光杠 () 引起的

[104] 正确答案.A

[104] 难易度.易

[104] 选项数.1

[104] A.弯曲

[105] 题型.名词解释

[105] 题干.工艺尺寸链

[105] 难易度.难

[105] 选项数.1

[105] A.在加工过程中,同一零件由相互连接的工艺尺寸所形成的封闭尺寸组,称为工艺尺寸链

[106] 题型.判断题

[106] 题干.任何数控机床开机后必须回机床零点

[106] 正确答案.B

[106] 难易度.易

[106] 选项数.2

[106] A.正确

[106] B.错误

[107] 题型.判断题

[107] 题干.新机床的失动量的补偿在 0.1 ~ 0.12 范围内是合理的

[107] 正确答案.B

[107] 难易度.易

[107] 选项数.2

[107] A.正确

[107] B.错误

[108] 题型.判断题

[108] 题干.失动量的补偿量最多能 0.5 ~ 0.6

[108] 正确答案.B

[108] 难易度.易

[108] 选项数.2

[108] A.正确

[108] B.错误

[109] 题型.判断题

[109] 题干.加工塑性材料时, 进给速度应慢一点

[109] 正确答案.B

[109] 难易度.易

[109] 选项数.2

[109] A.正确

[109] B.错误

[110] 题型.简答题

[110] 题干.在数控铣床和加工中心上使用的铣刀主要有哪几种?

[110] 正确答案.A

[110] 难易度.中

[110] 选项数.1

[110] A.在数控铣床和加工中心上使用的刀具主要为铣刀，包括面铣刀、立铣刀、球头铣刀、三面刃盘铣刀、环行铣刀等。除此外还有各种孔加工刀具，如麻花钻头、绞刀、丝锥、镗刀等。

[112] 题型.单选题

[112] 题干.产生加工误差的主要因素是：（）

[112] 正确答案.D

[112] 难易度.易

[112] 选项数.4

[112] A.工艺系统的几何误差

[112] B.工艺系统的受力、变热变形所引起的误差

[112] C.工件内应力所引起的误差

[112] D.以上三者都是

[113] 题型.单选题

[113] 题干.粗加工选择切削用量时、首先考虑选择较大的：（）

[113] 正确答案.D

[113] 难易度.易

[113] 选项数.4

[113] A.进给量

[113] B.切削深度

[113] C.转速

[113] D.切削速度

[114] 题型.填空题

[114] 题干.车床上加工螺纹时，主轴径向圆跳动对工件螺纹产生（）误差

[114] 正确答案.A

[114] 难易度.中

[114] 选项数.1

[114] A.单个螺距

[115] 题型.填空题

[115] 题干.提高劳动生产率的根本途径是()

[115] 正确答案.A

[115] 难易度.难

[115] 选项数.1

[115] A.加快技术进步

[116] 题型.判断题

[116] 题干.刀具切入切出工件表面时应法向切入，法向切出才能保证表面不留痕迹

[116] 正确答案.B

[116] 难易度.易

[116] 选项数.2

[116] A.正确

[116] B.错误

[117] 题型.简答题

[117] 题干.数控技术的发展趋势是什么?

[117] 正确答案.A

[117] 难易度.难

[117] 选项数.1

[117] A.高速化、高精度、高效能、高自动化、高可靠性、高复合化、高柔性化和自适应控制的应用

- [118] 题型.名词解释
[118] 题干.初始状态
[118] 正确答案.A
[118] 难易度.难
[118] 选项数.1
[118] A.指数控系统在通电后或复位后的状态
-

- [119] 题型.判断题
[119] 题干.滚珠丝杆螺母副的主要特点是无自锁运动，具有可逆性
[119] 正确答案.A
[119] 难易度.易
[119] 选项数.2
[119] A.正确
[119] B.错误
-
-

- [122] 题型.单选题
[122] 题干.根据不同的加工条件，正确选择刀具材料和几何参数以及切削用量，提高的是：【 】
[122] 正确答案.C
[122] 难易度.易
[122] 选项数.4
[122] A.加工量
[122] B.生产成本
[122] C.生产效率
[122] D.时间定额
-

- [123] 题型.单选题
[123] 题干.在加工表面和加工工具不变的情况下，所连续完成的一

部分工序内容称为：（）

- [123] 正确答案.C
- [123] 难易度.易
- [123] 选项数.4
- [123] A.生成工艺过程
- [123] B.工序
- [123] C.工步
- [123] D.生产过程

-
- [124] 题型.单选题
 - [124] 题干.机床重复定位精度高，则加工的：（）
 - [124] 正确答案.D
 - [124] 难易度.易
 - [124] 选项数.4
 - [124] A.零件尺寸精度低
 - [124] B.零件尺寸精度高
 - [124] C.一批零件尺寸精度低
 - [124] D.一批零件尺寸精度高

-
- [125] 题型.判断题
 - [125] 题干.脆性材料加工时前角、后角应越大越好。
 - [125] 正确答案.B
 - [125] 难易度.易
 - [125] 选项数.2
 - [125] A.正确
 - [125] B.错误

-
- [126] 题型.判断题
 - [126] 题干.塑性材料加工时进给速度应越小越好
 - [126] 正确答案.B

[126] 难易度.易

[126] 选项数.2

[126] A.正确

[126] B.错误

[127] 题型.单选题

[127] 题干.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：（）

[127] 正确答案.B

[127] 难易度.易

[127] 选项数.4

[127] A.走刀具（进给量）

[127] B.切削深度

[127] C.工件材料硬度

[127] D.冷却液

[128] 题型.判断题

[128] 题干.塑性材料切削时前角、后角应越小越好

[128] 正确答案.B

[128] 难易度.易

[128] 选项数.2

[128] A.正确

[128] B.错误

[129] 题型.单选题

[129] 题干.当切削深度确定后，增大进给量会使切削力增大，表面粗糙度会：（）

[129] 正确答案.B

[129] 难易度.易

[129] 选项数.4

- [129] A.变小
 - [129] B.变大
 - [129] C.不变
 - [129] D.提高精度
-

- [130] 题型.判断题
 - [130] 题干.主轴编码器的作用是防止车螺纹时乱扣
 - [130] 正确答案.A
 - [130] 难易度.易
 - [130] 选项数.2
 - [130] A.正确
 - [130] B.错误
-

- [131] 题型.填空题
 - [131] 题干.绘制零件工作图一般分四步，第一步是（）
 - [131] 正确答案.A
 - [131] 难易度.易
 - [131] 选项数.1
 - [131] A.选择比例和图画
-

- [133] 题型.单选题
- [133] 题干.描述零件的机械加工精度准确的是指：（）
- [133] 正确答案.D
- [133] 难易度.易
- [133] 选项数.4
- [133] A.机床精度、几何形状精度、相对位置精度
- [133] B.尺寸精度、几何形状精度、装夹精度
- [133] C.尺寸精度、定位精度、相对位置精度
- [133] D.尺寸精度、几何形状精度、相对位置精度

[134] 题型.填空题

[134] 题干.零件的加工精度包括（）

[134] 正确答案.A

[134] 难易度.中

[134] 选项数.1

[134] A.尺寸精度、几何形状精度和相互位置精度

[135] 题型.单选题

[135] 题干.按照加工要求，被加工的工件应该限制的自由度没有被限制的定位是：（）

[135] 正确答案.B

[135] 难易度.易

[135] 选项数.4

[135] A.完全定位

[135] B.欠定位

[135] C.过定位

[135] D.不完全定位

[137] 题型.判断题

[137] 题干.大型数控机床多数采用闭环控制系统

[137] 正确答案.B

[137] 难易度.易

[137] 选项数.2

[137] A.正确

[137] B.错误

[138] 题型.判断题

[138] 题干.加工过程中测量尺寸可在程序中编入 MO1 指令

[138] 正确答案.A

[138] 难易度.易

[138] 选项数.2

[138] A.正确

[138] B.错误

[140] 题型.单选题

[140] 题干.由于曲轴形状复杂, 刚性差, 所以车削时容易产生:
()

[140] 正确答案.C

[140] 难易度.易

[140] 选项数.4

[140] A.变形和冲击

[140] B.弯曲和扭转

[140] C.变形和振动

[140] D.弯曲和冲击

[141] 题型.单选题

[141] 题干.在数控机床上加工零件, 下列工序划分的方法中不正确的是: () .

[141] 正确答案.C

[141] 难易度.易

[141] 选项数.4

[141] A.按所用刀具划分

[141] B.按粗精加工划分

[141] C.按批量大小划分

[141] D.按加工部位划分

[142] 题型.单选题

[142] 题干.数控精铣时,一般应选用: ()

[142] 正确答案.D

[142] 难易度.易

[142] 选项数.4

[142] A.较大的吃刀量、较低的主轴转速、较高的进给速度

[142] B.较小的吃刀量、较低的主轴转速、较高的进给速度

[142] C.较大的吃刀量、较高的主轴转速、较高的进给速度

[142] D.较大的吃刀量、较高的主轴转速、较低的进给速度

[144] 题型.简答题

[144] 题干.何谓总线? 系统总线包括哪些?

[144] 正确答案.A

[144] 难易度.中

[144] 选项数.1

[144] A.总线是 CPU 与各组成部件、接口之间信息的公共传输线。系统总线包括地址总线、数据总线和控制总线。

[145] 题型.填空题

[145] 题干.把零件按误差大小分为几组,使每组的误差范围缩小的方法是(

[145] 正确答案.A

[145] 难易度.易

[145] 选项数.1

[145] A.误差分组法

[146] 题型.判断题

[146] 题干.刀具补偿存储器内只允许存入正值

[146] 正确答案.B

[146] 难度度.易

[146] 选项数.2

[146] A.正确

[146] B.错误

[147] 题型.填空题

[147] 题干.加工过程中,如遇紧急情况需要停止加工,应按急停键,解除之后注意要 ()

[147] 正确答案.A

[147] 难度度.易

[147] 选项数.1

[147] A.回零

[148] 题型.填空题

[148] 题干.数控机床开机时,必须先进行机床回零操作,目的是 ()

[148] 正确答案.A

[148] 难度度.易

[148] 选项数.1

[148] A.建立机床坐标系

[150] 题型.判断题

[150] 题干.螺纹加工时的导入距离,一般应大于一个螺距

[150] 正确答案.A

[150] 难度度.易

[150] 选项数.4

[150] A.正确

[150] B.错误

[151] 题型.单选题

[151] 题干.在机床、工件一定的条件下, 如何解决振动造成的加工质量: ()

[151] 正确答案.C

[151] 难易度.易

[151] 选项数.4

[151] A.提高转速

[151] B.提高切削速度

[151] C.合理选择切削用量、刀具的几何参数

[151] D.每种方法都可以

[152] 题型.单选题

[152] 题干.在轴外圆上铣一条轴向通槽可选用: ()

[152] 正确答案.B

[152] 难易度.易

[152] 选项数.4

[152] A.完全定位

[152] B.不完全定位

[152] C.过定位

[152] D.以上三者都不是

[153] 题型.单选题

[153] 题干.在用右手定则确定 NC 机床的坐标时, 其中指、食指以及大拇指所指的方向分别是()

[153] 正确答案.C

[153] 难易度.易

[153] 选项数.4

[153] A.X、Y、Z

[153] B.Y、Z、X

[153] C.Z、Y、X?

[153] D.A、B、C

[154] 题型.单选题

[154] 题干.闭环控制系统比开环及半闭环系统()

[154] 正确答案.B

[154] 难易度.易

[154] 选项数.4

[154] A.稳定性好

[154] B.精度高

[154] C.故障率低

[154] D.精度低

[158] 题型.单选题

[158] 题干.闭环控制系统的位置反馈元件应()

[158] 正确答案.B

[158] 难易度.易

[158] 选项数.4

[158] A.装在电机轴上

[158] B.装在工作台上

[158] C.装在传动丝杆上

[158] D.都可以

[159] 题型.单选题

[159] 题干.感应同步器滑尺上的正弦绕组和余弦绕组相距()

[159] 正确答案.C

[159] 难易度.易

- [159] 选项数.4
 - [159] A.1 个节距
 - [159] B.1/2 个节距
 - [159] C.1/4 个节距
 - [159] D.1/3 个节距
-

- [160] 题型.判断题
 - [160] 题干.闭环控制系统比半闭环控制系统精度低
 - [160] 正确答案.B
 - [160] 难易度.易
 - [160] 选项数.2
 - [160] A.正确
 - [160] B.错误
-

- [161] 题型.判断题
 - [161] 题干.为了提高加工效率，螺纹加工时主轴转速应该越高越好。
 - [161] 正确答案.B
 - [161] 难易度.易
 - [161] 选项数.2
 - [161] A.正确
 - [161] B.错误
-

- [162] 题型.单选题
- [162] 题干.位置开环伺服系统一般采用 ()
- [162] 正确答案.D
- [162] 难易度.易
- [162] 选项数.4
- [162] A.交流电动机
- [162] B.直流电动机

[162] C.交流伺服电动机

[162] D.步进电动机

[163] 题型.单选题

[163] 题干.经济型数控系统一般采用 ()

[163] 正确答案.A

[163] 难易度.易

[163] 选项数.4

[163] A.开环控制

[163] B.闭环控制

[163] C.半闭环控制

[163] D.都可以

[164] 题型.填空题

[164] 题干.CKD6140 数控车床中，代码 M05 的作用是 ()

[164] 正确答案.A

[164] 难易度.易

[164] 选项数.1

[164] A.主轴停止

[165] 题型.判断题

[165] 题干.斜齿圆柱齿轮常用螺旋线错开方式消除侧面间隙

[165] 正确答案.A

[165] 难易度.易

[165] 选项数.2

[165] A.正确

[165] B.错误

[166] 题型.单选题

[166] 题干.世界上第一台 NC 铣床是()年在美国研制成功

[166] 正确答案.B

[166] 难易度.易

[166] 选项数.4

[166] A.1948

[166] B.1952

[166] C.1958

[166] D.1965

[167] 题型.判断题

[167] 题干.直齿圆柱齿轮常用改变中心距和错齿的方法消除侧面间隙

[167] 正确答案.A

[167] 难易度.易

[167] 选项数.2

[167] A.正确

[167] B.错误

[169] 题型.简答题

[169] 题干.机床数控系统的特点是什么

[169] 正确答案.A

[169] 难易度.中

[169] 选项数.1

[169] A.具有很高的柔性、实现编程自动化、有更高的可靠性、具有很强的通信功能，容易实现多种控制的功能。

[170] 题型.单选题

[170] 题干.热继电器中的双金属片弯曲是由于（ ）

[170] 正确答案.B

[170] 难易度.易

- [170] 选项数.4
[170] A.机械强度不同
[170] B.热膨胀系数不同
[170] C.温差效应
[170] D.受到外力的作用
-

[172] 题型.单选题

[172] 题干.数控机床主轴用三相交流电动机驱动时采取 () 方式最佳

- [172] 正确答案.A
[172] 难易度.易
[172] 选项数.4
[172] A.调频和调压
[172] B.变级和调压
[172] C.调频和变级
[172] D.调频
-

[173] 题型.单选题

[173] 题干.某三相反应式三相三拍步进电动机，定子齿数为 24，其步距角为 ()

- [173] 正确答案.B
[173] 难易度.易
[173] 选项数.4
[173] A.4
[173] B.5
[173] C.6
[173] D.7
-

[174] 题型.单选题

[174] 题干.数控机床进给伺服系统的负载不大, 加工精度不高时, 可采用 () 控制。

[174] 正确答案.C

[174] 难易度.易

[174] 选项数.4

[174] A.全闭环

[174] B.半闭环

[174] C.开环

[174] D.PI

[175] 题型.单选题

[175] 题干.使用闭环测量与反馈装置的作用是为了 ()

[175] 正确答案.C

[175] 难易度.易

[175] 选项数.4

[175] A.提高机床的安全性

[175] B.提高机床的使用寿命

[175] C.提高机床的定位精度、加工精度

[175] D.提高机床的灵活性

[176] 题型.填空题

[176] 题干.CKD6140I 数控车床中, 40 代表床身最大工件回转直径为

[176] 正确答案.A

[176] 难易度.易

[176] 选项数.1

[176] A.400mm

[177] 题型.判断题

[177] 题干.滚珠丝杆螺纹副垂直安装时都有平衡或制动装置

[177] 正确答案.A

[177] 难易度.易

[177] 选项数.2

[177] A.正确

[177] B.错误

[178] 题型.填空题

[178] 题干.在 CKD6140 数控车床中，程序结束并返回程序首段的指令为 ()

[178] 正确答案.A

[178] 难易度.中

[178] 选项数.1

[178] A.M30.

[180] 题型.单选题

[180] 题干.光栅利用()，使得它能得到比栅距还小的位移量

[180] 正确答案.A

[180] 难易度.易

[180] 选项数.4

[180] A.莫尔条纹的作用

[180] B.倍频电路

[180] C.计算机处理数据

[180] D.放大电路

- [183] 题型.单选题
- [183] 题干.CNC 系统是指()系统
- [183] 正确答案.D
- [183] 难易度.易
- [183] 选项数.4
- [183] A.自适应控制
- [183] B.直接数字控制
- [183] C.模拟控制
- [183] D.计算机数控
-

- [185] 题型.单选题
- [185] 题干.主轴转速指令 S 后的数字的单位为()
- [185] 正确答案.C
- [185] 难易度.易
- [185] 选项数.4
- [185] A.°r/s
- [185] B.mm/min
- [185] C.r/min
- [185] D.mm/s
-

- [186] 题型.单选题
- [186] 题干.对于一个设计合理、制造良好的带位置闭环系统的数控机床,达到的精度由()决定
- [186] 正确答案.B
- [186] 难易度.易
- [186] 选项数.4
- [186] A.机床机械结构的精度
- [186] B.检测元件的精度

[186] C.计算机的运算速度

[186] D.传动丝杆的精度

[187] 题型.单选题

[187] 题干.开环控制系统的驱动电机应采用()

[187] 正确答案.A

[187] 难易度.易

[187] 选项数.4

[187] A.功率步进电机

[187] B.交流电机

[187] C.直流伺服电机

[187] D.交流伺服电机

[188] 题型.单选题

[188] 题干.感应同步器为()检测装置

[188] 正确答案.D

[188] 难易度.易

[188] 选项数.4

[188] A.数字式

[188] B.模拟式

[188] C.直接式

[188] D.电磁式

[189] 题型.单选题

[189] 题干.感应同步器定尺和滑尺间的间隙为 () mm

[189] 正确答案.A

[189] 难易度.易

[189] 选项数.4

[189] A.0.2

[189] B.0.5

[189] C.1

[189] D.1.5

[190] 题型.单选题

[190] 题干.欲加工一条与 X 轴成 30°的直线轮廓。应采用()数控机床

[190] 正确答案.A

[190] 难易度.易

[190] 选项数.4

[190] A.轮廓控制

[190] B.直线控制

[190] C.点位控制

[190] D.都可以

[191] 题型.单选题

[191] 题干.功能指令 FNC14(CML)对 HEDCB 取反后目的操作数的值为 ()

[191] 正确答案.A

[191] 难易度.易

[191] 选项数.4

[191] A.H1234

[191] B.H4321

[191] C.HEDCB

[191] D.HBCDE

[194] 题型.单选题

[194] 题干.PLC 的用户程序一般存储在 () 中

[194] 正确答案.B

- [194] 难易度.易
 - [194] 选项数.4
 - [194] A.只读存储器
 - [194] B.随机存储器
 - [194] C.编程器
 - [194] D.内部存储器
-

- [195] 题型.单选题
 - [195] 题干.殊内部继电器 M8013 的功能是 ()
 - [195] 正确答案.C
 - [195] 难易度.易
 - [195] 选项数.4
 - [195] A.0.1 秒脉冲
 - [195] B.0.2 秒脉冲
 - [195] C.1 秒脉冲
 - [195] D.2 秒脉冲
-

- [196] 题型.单选题
 - [196] 题干.数据比较指令中目的操作数为 M1, $S1 > S2$ 时 () 闭合
 - [196] 正确答案.B
 - [196] 难易度.易
 - [196] 选项数.4
 - [196] A.M0
 - [196] B.M1
 - [196] C.M2
 - [196] D.M3
-

- [197] 题型.单选题
- [197] 题干.微分指令 PLS 的功能是触发信号 () 时操作数接通一个

扫描周期。

[197] 正确答案.A

[197] 难易度.易

[197] 选项数.4

[197] A.闭合瞬间

[197] B.断开瞬间

[197] C.为高电平

[197] D.为低电平

[198] 题型.判断题

[198] 题干.硬件超程和软件超程可以用同样的方法来解决

[198] 正确答案.A

[198] 难易度.易

[198] 选项数.2

[198] A.正确

[198] B.错误

[199] 题型.单选题

[199] 题干.程序执行属于 PLC 扫描周期的第()个阶段

[199] 正确答案.C

[199] 难易度.易

[199] 选项数.4

[199] A.2

[199] B.3

[199] C.4

[199] D.5







数控技术 [——'200'](#) / [——'50-1'](#) / [——'50-2'](#) /

[1] 题型.单选题

[1] 题干.下列叙述中，不适于在数控铣床上进行加工零件是：（）

[1] 正确答案.B

[1] 难易度.易

[1] 选项数.4

[1] A.轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的零件

[1] B.大批量生产的简单零件

[1] C.精度要求高的零件

[1] D.小批量多品种的零件

[2] 题型.单选题

[2] 题干.机械手换刀途中停止的主要原因是：（）

[2] 正确答案.B

[2] 难易度.易

[2] 选项数.4

[2] A.气动换向阀损坏

[2] B.主轴定向不准

[2] C.机械手卡死

[2] D.程序错误

[3] 题型.单选题

[3] 题干.加工中心最突出的特点是：（）

- [3] 正确答案.A
 - [3] 难易度.易
 - [3] 选项数.4
 - [3] A.工序集中
 - [3] B.对加工对象适应性强
 - [3] C.加工精度高
 - [3] D.加工生产率高
-

- [4] 题型.单选题
 - [4] 题干.为保证数控机床加工精度，描述对其进给传动系统要求中错误的是：（）
 - [4] 正确答案.C
 - [4] 难易度.易
 - [4] 选项数.4
 - [4] A.高的传动精度
 - [4] B.响应速度快
 - [4] C.大惯量
 - [4] D.低摩擦
-

- [5] 题型.单选题
 - [5] 题干.数控加工中心换刀机构常采用的是：（）
 - [5] 正确答案.B
 - [5] 难易度.易
 - [5] 选项数.4
 - [5] A.人工换刀
 - [5] B.机械手
 - [5] C.液压机构
 - [5] D.伺服机构
-

- [6] 题型.单选题
- [6] 题干.数控机床中用作测量角度的检测元件是：（）
- [6] 正确答案.B
- [6] 难易度.易
- [6] 选项数.4
- [6] A.感应同步器
- [6] B.脉冲编码器
- [6] C.激光干涉仪
- [6] D.光栅
-

- [7] 题型.单选题
- [7] 题干.对夹紧装置的要求是：（）
- [7] 正确答案.C
- [7] 难易度.易
- [7] 选项数.4
- [7] A.夹紧时，不要考虑工件定位时的既定位置
- [7] B.夹紧力允许工件在加工过程中小范围位置变化及震动
- [7] C.有良好的结构工艺性和使用性
- [7] D.有较好的夹紧效果，无需考虑夹紧力的大小
-

- [8] 题型.单选题
- [8] 题干.刀具寿命要长的话，则采用：（）
- [8] 正确答案.A
- [8] 难易度.易
- [8] 选项数.4
- [8] A.较低的切削速度
- [8] B.较高的切削速度
- [8] C.两者之间的切削速度
- [8] D.较小的吃刀量
-

- [9] 题型.单选题
- [9] 题干.切削时的切削热大部分被传散出去是由: ()
- [9] 正确答案.D
- [9] 难易度.易
- [9] 选项数.4
- [9] A.刀具
- [9] B.工件的平动
- [9] C.切屑
- [9] D.空气
-

- [10] 题型.单选题
- [10] 题干.夹紧装置的夹紧力可来源于: ()
- [10] 正确答案.D
- [10] 难易度.易
- [10] 选项数.4
- [10] A.人力
- [10] B.液压
- [10] C.气压
- [10] D.可能以上三种都有
-

- [11] 题型.单选题
- [11] 题干.最常用的刀柄与主轴孔的配合锥面一般是: ()
- [11] 正确答案.C
- [11] 难易度.易
- [11] 选项数.4
- [11] A.7:10
- [11] B.7:14
- [11] C.7:24
- [11] D.7:28
-

[27] A.正确

[27] B.错误

[28] 题型.判断题

[28] 题干.加工中心是带有刀库和自动换刀装置的数控机床

[28] 正确答案.A

[28] 难易度.易

[28] 选项数.2

[28] A.正确

[28] B.错误

[29] 题型.判断题

[29] 题干.安装有增量式位置检测装置的数控机床, 每次开机都进行“回零”操作

[29] 正确答案.A

[29] 难易度.易

[29] 选项数.2

[29] A.正确

[29] B.错误

[30] 题型.判断题

[30] 题干.点位直线控制可以实现任意斜率的直线进行加工

[30] 正确答案.B

[30] 难易度.易

[30] 选项数.2

[30] A.正确

[30] B.错误

[31] 题型.判断题

[31] 题干.数控机床的电气控制系统由驱动电路和伺服电动机两个

部分组成。

[31] 正确答案.B

[31] 难易度.易

[31] 选项数.2

[31] A.正确

[31] B.错误

[32] 题型.判断题

[32] 题干.光栅是一种高精度的直线位移传感器，在数控机床上用于测量工作台的位移常用于构成位置闭环控制系统。

[32] 正确答案.A

[32] 难易度.易

[32] 选项数.2

[32] A.正确

[32] B.错误

[33] 题型.判断题

[33] 题干.只要数控机床的定位精度和几何精度合格，则它的切削精度也一定满足要求

[33] 正确答案.B

[33] 难易度.易

[33] 选项数.2

[33] A.正确

[33] B.错误

[34] 题型.判断题

[34] 题干.加工脆性材料时，背刀量应大一点

[34] 正确答案.B

[34] 难易度.易

[34] 选项数.2

[34] A.正确

[34] B.错误

[35] 题型.判断题

[35] 题干.任何数控机床开机后必须回机床零点

[35] 正确答案.B

[35] 难易度.易

[35] 选项数.2

[35] A.正确

[35] B.错误

[36] 题型.判断题

[36] 题干.新机床的失动量的补偿在 0.1 ~ 0.12 范围内是合理的

[36] 正确答案.B

[36] 难易度.易

[36] 选项数.2

[36] A.正确

[36] B.错误

[37] 题型.判断题

[37] 题干.失动量的补偿量最多能 0.5 ~ 0.6

[37] 正确答案.B

[37] 难易度.易

[37] 选项数.2

[37] A.正确

[37] B.错误

[38] 题型.填空题

[38] 题干.单位切削力的大小, 主要决定于 ()

[38] 正确答案.A

- [38] 难易度.易
[38] 选项数.1
[38] A.被加工材料强度
-

- [39] 题型.填空题
[39] 题干.当液压油中混入空气时, 将引起执行元件在低速下 ()
[39] 正确答案.A
[39] 难易度.易
[39] 选项数.1
[39] A.产生爬行
-

- [40] 题型.填空题
[40] 题干.40Cr 钢件, 为了保持其心部是原有性能轴表面要求硬且耐磨最终热处理采用()
[40] 正确答案.A
[40] 难易度.易
[40] 选项数.1
[40] A.渗碳后表面淬火
-

- [41] 题型.填空题
[41] 题干.高速切削螺纹时螺距明显不均主要是 ()
[41] 正确答案.A
[41] 难易度.易
[41] 选项数.1
[41] A.主轴径向间隙过大
-

- [42] 题型.填空题
[42] 题干.液压系统中节流阀的作用是控制油液在管道内的
[42] 正确答案.A
[42] 难易度.易

[42] 选项数.1

[42] A.流量大小

[43] 题型.填空题

[43] 题干.车削导程为 $L = 6\text{mm}$ 的三线螺纹, 如果用小滑板分度法分线, 已知车床小滑板刻度每格为 0.05mm , 分线时小滑板应转过
()

[43] 正确答案.A

[43] 难易度.易

[43] 选项数.1

[43] A.40 格

[44] 题型.填空题

[44] 题干.零件的加工精度包括 ()

[44] 正确答案.A

[44] 难易度.中

[44] 选项数.1

[44] A.尺寸精度、几何形状精度和相互位置精度

[45] 题型.填空题

[45] 题干.把零件按误差大小分为几组, 使每组的误差范围缩小的方法是()

[45] 正确答案.A

[45] 难易度.易

[45] 选项数.1

[45] A.误差分组法

[46] 题型.简答题

[46] 题干.数控技术的发展趋势是什么?

[46] 正确答案.A

[46] 难易度.难

[46] 选项数.1

[46] A.高速化、高精度、高效能、高自动化、高可靠性、高复合化、高柔性化和自适应控制的应用

[47] 题型.简答题

[47] 题干.何谓总线？系统总线包括哪些？

[47] 正确答案.A

[47] 难易度.中

[47] 选项数.1

[47] A.总线是 CPU 与各组成部件、接口之间信息的公共传输线。系统总线包括地址总线、数据总线和控制总线。

[48] 题型.简答题

[48] 题干.机床数控系统的特点是什么

[48] 正确答案.A

[48] 难易度.中

[48] 选项数.1

[48] A.具有很高的柔性、实现编程自动化、有更高的可靠性、具有很强的通信功能，容易实现多种控制的功能。

[49] 题型.名词解释

[49] 题干.刀位点

[49] 正确答案.A

[49] 难易度.难

[49] 选项数.1

[49] A.车刀可以作为编程和加工基准的点称为刀位点

[50] 题型.名词解释

[50] 题干.机床原点









数控技术 [——'200'](#) / [——'50-1'](#) / [——'50-2'](#) /

[1] 题型.单选题

[1] 题干.为使数控机床达到满足不同的加工要求，描述对其主传动系统要求中错误的是：（）

[1] 正确答案.D

[1] 难易度.易

[1] 选项数.4

[1] A.时间

[1] B.足够的功率

[1] C.刚性

[1] D.电机种类

[2] 题型.单选题

[2] 题干.加工中心工序集中所带来的问题是：（）

[2] 正确答案.D

[2] 难易度.易

[2] 选项数.4

[2] A.工件的温升经冷却后影响工件精度

[2] B.加工中无法释放的应力，加工后释放，使工件变形

[2] C.切屑的堆积缠绕影响工件表面质量

[2] D.以上三项均正确

[3] 题型.单选题

[3] 题干.无论零件的轮廓曲线多么复杂，都可以用若干直线段或圆弧段去逼近，但必须满足允许的：（）

[3] 正确答案.A

- [3] 难度.易
 - [3] 选项数.4
 - [3] A.编程误差
 - [3] B.编程指令
 - [3] C.编程语言
 - [3] D.编程路线
-

- [4] 题型.单选题
 - [4] 题干.数控机床对其伺服系统提出很高的要求，下列要求中不包括：（）
 - [4] 正确答案.D
 - [4] 难度.易
 - [4] 选项数.4
 - [4] A.宽的调速范围
 - [4] B.足够的功率
 - [4] C.刚性
 - [4] D.电机种类
-

- [5] 题型.单选题
 - [5] 题干.数控机床中用作测量位移的检测元件是：（）
 - [5] 正确答案.A
 - [5] 难度.易
 - [5] 选项数.4
 - [5] A.感应同步器
 - [5] B.脉冲编码器
 - [5] C.激光干涉仪
 - [5] D.旋转变压器
-

- [6] 题型.单选题
- [6] 题干.数控机床中高精度尺寸、复杂轮廓和曲面的检验常采用的

检量具是：（）

- [6] 正确答案.D
- [6] 难易度.易
- [6] 选项数.4
- [6] A.游标卡尺
- [6] B.内径百分表
- [6] C.万能角度尺
- [6] D.三坐标测量机

[7] 题型.单选题

[7] 题干.数控机床的性能很大程度上取决于（）的性能。

- [7] 正确答案.B
- [7] 难易度.易
- [7] 选项数.4
- [7] A.计算机运算
- [7] B.伺服系统
- [7] C.位置检测系统
- [7] D.机械结构

[8] 题型.单选题

[8] 题干.除第一道工序外采用粗基准外，其余工序都应使用：（）

- [8] 正确答案.B
 - [8] 难易度.易
 - [8] 选项数.4
 - [8] A.粗基准
 - [8] B.精基准
 - [8] C.设计基准
 - [8] D.工艺基准
-

- [9] 题型.单选题
- [9] 题干.定位基准的选择原则是：（）
- [9] 正确答案.D
- [9] 难易度.易
- [9] 选项数.4
- [9] A.尽量使工件的定位基准与工序基准不重合
- [9] B.尽量用未加工表面作为定位基准
- [9] C.应使工件安装稳定，在加工过程中因切削力或夹紧力而引起的变形最大
- [9] D.采用基准统一原则
-

- [10] 题型.单选题
- [10] 题干.用未加工过的毛坯表面作为定位基准是：（）
- [10] 正确答案.A
- [10] 难易度.易
- [10] 选项数.4
- [10] A.粗基准
- [10] B.精基准
- [10] C.设计基准
- [10] D.工艺基准
-

- [11] 题型.单选题
- [11] 题干.选择加工表面的设计基准作为定位基准称为：（）
- [11] 正确答案.C
- [11] 难易度.易
- [11] 选项数.4
- [11] A.基准统一原则
- [11] B.互为基准原则
- [11] C.基准重合原则
- [11] D.自为基准原则

[12] 题型.单选题

[12] 题干.要选用精基准的表面, 应该安排的工序是: ()

[12] 正确答案.A

[12] 难易度.易

[12] 选项数.4

[12] A.起始

[12] B.中间

[12] C.最后

[12] D.任意

[13] 题型.单选题

[13] 题干.主切削刃分布在铣刀圆柱面的立铣刀是: ()

[13] 正确答案.A

[13] 难易度.易

[13] 选项数.4

[13] A.端面立铣刀

[13] B.球头立铣刀?

[13] C.键槽铣刀

[13] D.环行铣刀

[14] 题型.单选题

[14] 题干.采用 ER 型卡簧, 适合于夹持小直径铣刀进行铣削加工的刀柄是: ()

[14] 正确答案.B

[14] 难易度.易

[14] 选项数.4

[14] A.液压夹紧式刀柄

[14] B.弹簧夹头式刀柄

- [14] C.侧固式刀柄
- [14] D.热装夹紧式刀柄

[15] 题型.单选题

[15] 题干.可实现高速切削或以“车、铣代磨”，加工高硬材料的刀具是：（）

[15] 正确答案.C

[15] 难易度.易

[15] 选项数.4

[15] A.高速钢刀具

[15] B.硬质合金刀具

[15] C.陶瓷刀具

[15] D.工具钢刀具

[16] 题型.单选题

[16] 题干.用已加工过的表面作为基准面是：（）

[16] 正确答案.B

[16] 难易度.易

[16] 选项数.4

[16] A.粗基准

[16] B.精基准

[16] C.设计基准

[16] D.工艺基准

[17] 题型.单选题

[17] 题干.产生加工误差的主要因素是：（）

[17] 正确答案.D

[17] 难易度.易

[17] 选项数.4

[17] A.工艺系统的几何误差

- [17] B.工艺系统的受力、变热变形所引起的误差
 - [17] C.工件内应力所引起的误差
 - [17] D.以上三者都是
-

[18] 题型.单选题

[18] 题干.粗加工选择切削用量时、首先考虑选择较大的: ()

[18] 正确答案.D

[18] 难易度.易

[18] 选项数.4

[18] A.进给量

[18] B.切削深度

[18] C.转速

[18] D.切削速度

[19] 题型.单选题

[19] 题干.根据不同的加工条件, 正确选择刀具材料和几何参数以及切削用量, 提高的是: ()

[19] 正确答案.C

[19] 难易度.易

[19] 选项数.4

[19] A.加工量

[19] B.生产成本

[19] C.生产效率

[19] D.时间定额

[20] 题型.单选题

[20] 题干.在加工表面和加工工具不变的情况下, 所连续完成的一部分工序内容称为: ()

[20] 正确答案.C

[20] 难易度.易

[33] 题型.填空题

[33] 题干.精车多线螺纹时,要多次循环分线,其目的主要是

[33] 正确答案.A

[33] 难易度.中

[33] 选项数.1

[33] A.消除赶刀产生的误差

[34] 题型.填空题

[34] 题干.粗车螺纹时,硬质合金螺纹车刀的刀尖角应()螺纹的牙型角

[34] 正确答案.A

[34] 难易度.易

[34] 选项数.1

[34] A.小于

[35] 题型.填空题

[35] 题干.当工件可以分段车削时,可使用()支撑,以增加工件的刚性

[35] 正确答案.A

[35] 难易度.易

[35] 选项数.1

[35] A.中心架

[36] 题型.填空题

[36] 题干.偏心距较大的工件,可用()来装夹

[36] 正确答案.A

[36] 难易度.易

[36] 选项数.1

[36] A.偏心卡盘

[37] 题型.填空题

[37] 题干.精车外圆时，表面轴向上产生的波纹呈有规律的周期波纹时，一般是由于进给光杠 ___ 引起的

[37] 正确答案.A

[37] 难易度.易

[37] 选项数.1

[37] A.弯曲

[38] 题型.填空题

[38] 题干.车床上加工螺纹时，主轴径向圆跳动对工件螺纹产生 __ 误差

[38] 正确答案.A

[38] 难易度.中

[38] 选项数.1

[38] A.单个螺距

[39] 题型.判断题

[39] 题干.直流发电机和直流电动机是两种不同的电机。

[39] 正确答案.B

[39] 难易度.易

[39] 选项数.2

[39] A.正确

[39] B.错误

[40] 题型.判断题

[40] 题干.进给运动是数控机床区别与普通机床最根本的地方

[40] 正确答案.A

[40] 难易度.易

[40] 选项数.2

[40] A.正确

[40] B.错误

[41] 题型.判断题

[41] 题干.机床数控系统经历了电子管、晶体管、集成电路，直到将计算机引入了数控系统的过程

[41] 正确答案.A

[41] 难易度.易

[41] 选项数.2

[41] A.正确

[41] B.错误

[42] 题型.判断题

[42] 题干.编码器是一种旋转式的检测角位移的传感器，也可用于测量转速

[42] 正确答案.A

[42] 难易度.易

[42] 选项数.2

[42] A.正确

[42] B.错误

[43] 题型.判断题

[43] 题干.数控机床电气控制系统的发展与数控系统、伺服系统、可编程序控制器发展密切相关

[43] 正确答案.A

[43] 难易度.易

[43] 选项数.4

[43] A.正确

[43] B.错误

[44] 题型.判断题

[44] 题干.点位控制的特点是实现从一个位置到另一个位置的移动，在移动过程中不进行任何加工

[44] 正确答案.A

[44] 难易度.易

[44] 选项数.2

[44] A.正确

[44] B.错误

[45] 题型.判断题

[45] 题干.单位时间内流过某过流截面的液体的体积称为流速，常用单位为 m/min

[45] 正确答案.B

[45] 难易度.易

[45] 选项数.2

[45] A.正确

[45] B.错误

[46] 题型.简答题

[46] 题干.刀柄的哪些性能指标对加工性能有直接影响？

[46] 正确答案.A

[46] 难易度.中

[46] 选项数.1

[46] A.刀柄的强度、刚性、制造精度、夹紧力等指标对加工性能有直接影响。

[47] 题型.简答题

[47] 题干.使用三坐标测量机的关键操作步骤是哪些？

[47] 正确答案.A

[47] 难易度.中

[47] 选项数.1

[47] A.测量方式、建立工件坐标系、测尖补偿、理论值捕获、测量软件应用是三坐标测量机的关键操作步骤。

[48] 题型.简答题

[48] 题干.在数控铣床和加工中心上使用的铣刀主要有哪几种?

[48] 正确答案.A

[48] 难易度.中

[48] 选项数.1

[48] A.在数控铣床和加工中心上使用的刀具主要为铣刀，包括面铣刀、立铣刀、球头铣刀、三面刃盘铣刀、环行铣刀等。除此外还有各种孔加工刀具，如麻花钻头、绞刀、丝锥、镗刀等。

[49] 题型.名词解释

[49] 题干.工艺尺寸链

[49] 难易度.难

[49] 选项数.1

[49] A.在加工过程中,同一零件由相互连接的工艺尺寸所形成的封闭尺寸组,称为工艺尺寸链

[50] 题型.名词解释

[50] 题干.初始状态

[50] 正确答案.A

[50] 难易度.难

[50] 选项数.1

[50] A.指数控系统在通电后或复位后的状态
