

山东省“技能兴鲁”职业技能大赛
——第五届全国智能制造应用技术技能大赛
山东省选拔赛

机修钳工
(智能制造装备技术方向)项目
理论题库

(职工组/学生组)

第五届全国智能制造应用技术技能大赛
山东省选拔赛组委会办公室

2023年10月

第一部分 单项选择题

- 1.固定指示器时，使其（B）触及角尺的检验面。
A.表架 B.测头
C.固定螺母 D.底座
- 2.数控机床中，码盘是（C）反馈元件。
A.压力 B.温度
C.位置 D.流量
- 3.闭环控制系统比开环及半闭环系统（D）。
A.效率高 B.稳定性好
C.故障率低 D.精度高
- 4.数控装置工作基本正常后，可开始对各项（B）进行检查.确认和设定
A.性能 B.参数
C.程序 D.功能
- 5.影响开环伺服系统定位精度的主要因素是（C）。
A.检测元件的检测误差
B.插补误差
C.传动元件的传动误差
D.机构热变形
- 6.伺服系统是指以机械（D）作为控制对象的自控系统。
A.速度 B.角度
C.位移 D.位置或角度
- 7.数控机床精度检验主要包括机床的几何精度检验.坐标（也称定位）精度检验和（D）精度检验。
A.工作 B.运动
C.综合 D.切削
- 8.数控机床的几何精度综合反映了机床各关键零部件及其组装后的几何（C）误差。
A.形位 B.位置
C.形状 D.位移
- 9.X 轴运动方向对工作台面的平行度检测超标，应进行（B）调整。
A.X 轴导轨镶条面的铲刮
B.工作台底面滑枕配合面的铲刮
C.X 轴导轨面的铲刮
D.工作台面的铲刮
- 10.在全闭环数控系统中，位置反馈量是（B）。
A.进给电机角位移
B.机床的工作台位移
C.主轴电机转角
D.主轴电机转速
- 11.数控机床的定位精度主要检测单轴定位精度.单轴重复定位精度和两轴以上联动加工出试件的（A）。
A.圆度 B.表面粗糙度
C.平行度 D.平面度
- 12.光学平晶等厚干涉法适用于测量精度较高的（B）。

- A.大平面 B.小平面
C.圆柱面 D.圆跳动
- 13.导轨研伤机床经长期使用因为地基与床身水平有变化，使导轨（B）单位面积负荷过大。
A.全部 B.局部
C.整体 D.角落
- 14.主轴头通常有卧式和立式两种，常用转塔的（A）来更换主轴头，以实现自动换刀
A.转位 B.升高
C.移动 D.旋转
- 15.机械原点是（B）。
A.工作坐标系原点 B.机床坐标系原点
C.附加坐标系原点 D.加工程序原点
- 16.关于无挡块式回参考点的数控机床，参考点的设定，正确的是（A）。
A.返回参考点前先选择返回参考点的方式
B.用自动把轴移动到参考点附近
C.用快速定位指令将轴移动到下一个栅格位置后停止
D.返回参考点后要关机
- 17.圆锥面的过盈连接要求配合的接触面积达到(A)以上，才能保证配合的稳固性。
A.0.75 B.0.8
C.0.85 D.0.9
- 18.检测主轴定心轴颈的径向跳动时使指示器测头触及主轴定心轴颈（C）。
A.轴面 B.端面
C.表面 D.轴孔
- 19.软件结构图的形态特征能反应程序重用率的是（D）。
A.扇出 B.宽度
C.深度 D.扇入
- 20.销连接在机械中除起到(C)外，还起定位和保险作用。
A.传动作用 B.固定作用
C.连接作用 D.保护作用
- 21.两化融合包括技术融合、（B）融合、业务融合和产业衍生。
A.科学 B.产品
C.信息 D.创新
- 22.智能制造虚拟仿真系统不可应用于（C）。
A.动力学分析
B.机器人运动控制分析
C.产品精度分析
D.生产线节拍控制分析
- 23.液压传动是依靠（C）传递运动的。
A.外界的推力 B.系统中的压力
C.密封容积的变化 D.电动机的运转
- 24.安装机床时，垫铁的数量和分布不符合要求时，将会引起机床的（D）
A.功率降低 B.功率增高
C.噪声增加 D.变形
- 25.液压系统不可避免的存在泄漏现象，故其(B)不能保持严格准确。

- A.执行元件的动作 B.传动比
C.流速 D.油液压力
- 26.主轴轴颈的不同轴度将直接引起主轴的(A)
A.径向跳动 B.轴向窜动
C.端面跳动 D.轴向弯曲
- 27.当前大数据技术的基础是由 (B) 首先提出的
A.百度 B.谷歌
C.微软 D.阿里巴巴
- 28.浇铸巴氏合金轴瓦首先清理轴瓦基体然后对轴瓦基体浇铸表面(A)。
A.镀锡 B.镀铬
C.镀锌 D.镀铜
- 29.下列 FANUC 程序号中,表达错误的程序号是 (C)。
A.O6666 B.O666
C.O66666 D.O66
- 30.图形属于 (D) 的功能单元。
A.电气装配图 B.电气接线图
C.电气原理图 D.电气框图
- 31.活塞杆全长和局部弯曲:活塞杆全长校正直线度误差应 (A) 0.03/100mm 或更换活塞。
A.小于等于 B.大于等于
C.大于 D.小于
- 32.机床组装前应熟悉设备 (A) 和技术要求。
A.装配图 B.三视图
C.左视图 D.右视图
- 33.活塞和活塞杆上的 (D) 磨损与损伤:更换新密封件。
A.零件 B.部件
C.构件 D.密封件
- 34.CA6140 车床车螺纹传动链,是由 I 轴→主轴箱→挂轮机构→变速箱中离合器→丝杠,合上 (B) 中的开合螺母,使刀架作纵向进给运动,车制螺纹。
A.减速箱 B.溜板箱
C.方箱 D.减速箱和溜板箱
- 35.锯割的速度以每分钟(B)次左右为宜。
A.20 B.40
C.60 D.80
- 36.退火的目的是(B)
A.提高硬度和耐磨性 B.降低硬度,提高塑性
C.提高强度和韧性 D.改善加火组织
- 37.在形位公差中表示的是 (D)。
A.圆度 B.同轴度
C.圆柱度 D.位置度
- 38.首先检查 Y 轴有关位置参数,发现 (C) 间隙.夹紧允差等均在要求范围内,可排除参数设置不当引起故障的因素。
A.位置 B.正向
C.反向 D.轴承

- 39.某程序中的一个程序段为：N03 G90 G19 G94 G02 X30.0 Y35.0 R130.0 F200 该程序段的错误在于（D）。
- A.不应该用 G02 B.不应该用 G90
C.不应该用 G94 D.不应该用 G19
- 40.以正弦规量测时，指示量表主轴应垂直于(B)。
- A.正弦规斜面 B.平板面
C.工件端面 D.圆柱连心线
- 41.程序的修改步骤，应该是将光标移至要修改处，输入新的内容，然后按（A）键即可。
- A.替代 B.删除
C.插入 D.复位
- 42.试判别一侧垂面对 各投影面的位置是（ C ）。
- A.与 V 面倾斜；与 H 面垂直；与 W 面倾斜。
B.与 V 面垂直；与 H 面倾斜；与 W 面倾斜。
C.与 V 面倾斜；与 H 面倾斜；与 W 面垂直。
D.与 V 面倾斜；与 H 面倾斜；与 W 面倾斜。
- 43.在 FANUC 数控系统中，下列宏程序调用语句中，（D）是正确的。
- A.G65 P1010 K7.0 L6.0 M3.0
B.G65 P1010 L2 J4.0 I6.0
C.G65 P1010L3 A1.0 B6.0 G5.0
D.G65 P1010 B2.0 A1.0 M6.0
- 44.钻孔时的主要切削力为(B)，由夹具平面承受，这有利于工件的夹紧。
- A.旋转的圆周力 B.垂直向下的轴向力
C.切削冲击力 D.圆周的扭转力
- 45.在偏置值设置 G55 栏中的数值是（B）。
- A.刀具的长度偏差值
B.工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移值
C.工件坐标系的原点
D.工件坐标系相对对刀点的偏移值
- 46.数控机床主轴电机需要在恒功率输出条件下工作，进给轴伺服电机需要在恒扭矩条件下工作，所以数控机床主轴电机大都采用（C）。
- A.同步电机 B.步进电机
C.异步电机 D.直流电机
- 47.连续切削控制系统中，若两轴增益特性稍有差别，则加工圆时，将会形成（D）。
- A.振动 B.接刀痕
C.圆的直径增大 D.椭圆
- 48.采用脉宽调制（PWM）进行直流电动机调速驱动时，通过改变（A）来改变电枢回路的平均电压，从而实现直流电动机的平滑调速。
- A.脉冲的宽度 B.脉冲的频率
C.脉冲的正负 D.其他参数
- 49.含有下列哪项误差的测得值应该按一定的规则，从一系列测得值中予以剔除（A）。
- A.粗大误差 B.变值系统误差
C.随机误差 D.定值系统误差
- 50.若某测量面对基准面的平行度误差为 0.08mm，则其（C）误差必不大于 0.08mm。
- A.垂直度 B.对称度

C.平面度 D.位置度

51.液压传动的工作介质是具有一定压力的(B)。

- A.气体 B.液体
C.机械能 D.电能

52.识别通信电缆规格形式和用途的代号是(C)。

- A.电缆芯线 B.电缆绝缘
C.电缆型号 D.外护层

53.交流电流 I 通过某电阻,在一定时间内产生的热量,与某直流电流 I 在相同时间内通过该电阻所产生的热量相等,那么就把它直流电流 I 定义为交流电流 i 的(D)。

- A.瞬时值 B.最大值
C.最小值 D.有效值

54.电磁离合器(C),使铁心吸合时噪声增大。

- A.衔铁距离过大 B.线圈线头松动
C.线圈供电电压不足 D.线圈电流太小

55.条料弯曲后,有一层材料长度不变,称中性层,而内层受压则(B)。

- A.不变 B.缩短
C.伸长 D.变宽

56.当 PLC 上出现“BATT.V”显示时,说明(A)。

- A.PLC 锂电池电压不足 B.PLC 锂电池电压过高
C.PLC 程序出错 D.PLC 有干扰信号

57.串行通信接口中常用的符号 TXD 表示(B)。

- A.接收数据信号 B.发送数据信号
C.接地信号 D.同步信号

58.数控机床的(A),一般情况下由操作人员来进行。

- A.日常维护与保养 B.采购立项
C.固定资产登记 D.报废登记

59.纠正措施是要(A)。

- A.消除不合格的原因 B.消除不合格
C.处置不合格品 D.惩治错误

60.劳动合同分为固定期限劳动合同.无固定期限劳动合同和(A)的劳动合同

- A.以完成一定工作任务为期限。 B.临时劳动合同
C.不定时合同 D.定时合同

61.按故障造成的后果分危害性故障.(A)。

- A.安全性故障 B.磨损性故障
C.先天性故障 D.部分性故障

62.诊断的步骤包括(D)

- A.要确定运行状态检测的内容.建立测试系统
B.特征提取
C.制定决策

D.要确定运行状态检测的内容.建立测试系统,特征提取,制定决策都正确

63.政治方面的强制力量,如国家的的权力.人民代表大会的权力.企业法人的权力属于(B)的范畴

- A.职业义务 B.职业权力
C.职业责任 D.职业纪律

- 64.不同职业的具体职业责任是 (A)
- A.不同的 B.不同的
C.有些是相同 D.没有界定
- 65.生产人员在质量管理方面须做好“三按和一控”工作，一控是指自控正确率应达 (A)
- A.100% B.95%
C.99% D.90%
- 66.以下论述错误的是 (A)
- A.企业的信誉主要来自公关
B.注重质量才能赢得信誉
C.确保质量才能求得生存与发展
D.质量是文明与进步的重要标志
- 67.机床拆卸时首先由电工 (C) 机床上的电器设备和电器元件
- A.测试 B.连接
C.拆除 D.检测
- 68.机床组装前应确定装配方法. (C) .准备所需的工具.夹具.量具
- A.加工 B.连接
C.顺序 D.加热
- 69.日常维护中要特别关注数控机床电器控制部分容易受污染的器件，如 (A)
- A.传感器 B.电容器
C.存储器电池 D.含有弹簧的元器件
- 70.放置了好长时间的数控车床，再次开机时，发现系统无显示，故障原因可能是 (A)
- A.显示电缆被老鼠咬断
B.数控系统存储器出错
C.数控系统零部件损坏
D.数控系统参数错误
- 71.数控系统中对各电路板供电的系统电源大多数采用 (A) 电源
- A.开关型稳压 B.交流 380V
C.交流 220V D.桥式整流
- 72.通常情况下，三相混合式步进电机驱动器的 RDY 指示灯亮时表示 (A)
- A.驱动器准备好 B.开机初始状态
C.脉冲输入状态 D.驱动器报警
- 73.数控机床直流伺服电机常用的调速方法是 (A)
- A.改变电枢电压 B.改变换向片方向
C.减小磁通量 D.改变磁极方向
- 74.当有人触电而停止了呼吸，但心脏仍有跳动，应采取的抢救措施是 (A)
- A.就地立即做人工呼吸
B.请医生抢救
C.立即送医院抢救
D.就地做胸外挤压
- 75.切削高温合金的刀具切削刃要锋利，要求 (A)
- A.后角要大些和使用正前角 B.后角要小些
C.使用负前角 D.有较大螺旋角
- 76.在金属切削过程中，刀具对被切削金属的作用包括 (A)
- A.刀刃的作用和刀面的作用 B.后角的作用

- A.先进性.广泛性.复杂性.集成性.系统性.智能性
 B.先进性.广泛性.复杂性.集成性.系统性.动态性
 C.先进性.广泛性.实用性.集成性.系统性.智能性
 D.先进性.广泛性.实用性.集成性.系统性.动态性
- 90.出现故障时要注意（B），待维修人员来后如实说明故障前后的情况，并参与共同分析问题，尽早排除故障
 A.先处理 B.保留现场
 C.放弃现场 D.清理
- 91.用完量具后，要擦干净表面污渍铝屑，松开紧固装置，当（B）不用时，在测量面要涂防锈油
 A.短时间 B.长时间
 C.暂时 D.晚上
- 92.按国家标准“数字控制机床位置精度的评定方法”（GB.10931-89）规定，数控坐标轴定位精度的评定项目有三项，（A）不是标准中所规定的
 A.坐标轴的原点复归精度 B.轴线的定位精度
 C.轴线的反向差值 D.轴线的重复定位精度 11060. “5S”
- 93.是现代企业管理方法，其中：“SEIKETSU”是表示（C）管理
 A.整理 B.整顿
 C.清洁 D.清扫
- 94.我国法定计量单位的主体是（D）
 A.GS 单位制 B.工程单位制
 C.MKS 单位制 D.SI 单位制
- 95.创新是以新思维.新发明和新描述为特征的一种概念化过程。以下不是创新三层含义的是（A）
 A.地奔旧概念 B.更新
 C.创造新的东西 D.变化
- 96.以公有制为主体的（B）是社会主义市场经济体制的基础
 A.承包经营责任制
 B.现代企业制度
 C.承包责任制
 D.厂长经理负责制
- 97.下列（A）说法不符合绿色制造的思想
 A.为企业创造利润 B.资源利用率高，能耗消耗低
 C.对生态环境无害 D.某个人利益
- 98.下列属于可回收性设计原则的是（D）
 A.避免使用与循环利用过程不想兼容的材料或零件
 B.避免有相互影响的零件组合，避免零件的无损
 C.实现零部件的标准化.系列化.模块化，减少零件的多样性
 D.易于拆卸，易于分离
- 99.安全生产要做到（D）
 A.工作时小心谨慎
 B.认真学习岗位安全规程，和技术操作规程
 C.车间抓得紧，安全员具体检查落实
 D.防患于未然
- 100.职业道德是指（D）
 A.人们在履行本职工作中所遵守的规章制度

- B.人们在履行本职工作中所确立的奋斗目标
 C.人们在履行本职工作中所确立的价值观
 D.人们在履行本职工作中所就应遵守的行为规范和准则
- 101.专用刀具主要针对 (A) 生产中遇到的问题, 提高产品质量和加工的效率, 降低客户的加工成本。
 A.批量 B.单件
 C.维修 D.小量
- 102.由非圆方程曲线 $y=f(x)$ 组成的平面轮廓, 编程时数值计算的主要任务是求各 (A) 坐标。
 A.节点 B.基点
 C.交点 D.切点
- 103.对坐标计算中关于“基点”、“节点”的概念下面哪种说法是错误的 (C)。
 A.逼近线段的交点称为节点
 B.各相邻几何元素的交点或切点称为基点
 C.各相邻几何元素的交点或切点称为节点
 D.节点和基点是两个不同的概念
- 104.圆弧插补指令“G03 X Y R”中, X.Y 后的值表示圆弧的 (D)。
 A.圆心坐标值 B.起点坐标值
 C.圆心坐标相对于起点的值 D.终点坐标值
- 105.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 (A) 来指定。
 A.P B.T
 C.O D.V
- 106.数控车床主轴以 800r/min 转速正转时, 其指令应是 (A)。
 A.M03 S800 B.M04 S800
 C.M05 S800 D.S800
- 107.测量与反馈装置的作用是为了 (B)。
 A.提高机床的使用寿命
 B.提高机床的定位精度.加工精度
 C.提高机床的安全性
 D.提高机床的灵活性
- 108.数控机床加工调试中若遇到问题需停机, 应先停止 (A)。
 A.进给运动 B.辅助运动
 C.主运动 D.冷却液
- 109.加工中心进给系统驱动方式主要有 (A)。
 ①气压伺服进给系统 ②电气伺服进给系统
 ③气动伺服进给系统 ④液压伺服进给系统
 A.②④ B.①②③
 C.②③④ D.①②③④
- 110.数控系统的核心是 (B)。
 A.伺服装置 B.数控装置
 C.反馈装置 D.检测装置
- 111.选择定位基准时, 应尽量与工件的 (D) 一致。
 A.工艺基准 B.测量基准
 C.起始基准 D.设计基准

- 112.关于粗基准的选择和使用，以下叙述不正确的是（B）。
- A.粗基准只能用一次
 - B.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
 - C.选工件上不需加工的表面作粗基准
 - 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
- 113.关于高速切削，（A）的描述是错误的。
- A.由于主轴转速高，所以易造成机床振动
 - B.切削力减小，有利于薄壁.细长杆等刚性零件的加工
 - C.由于 95%以上的切削热被切屑迅速带走，所以适合加工易产生热变形及热损伤要高较高的零件
 - D.与传统切削相比，单位时间内材料去除率增加 3~6 倍，生产效率高
- 114.关于 CAM 软件模拟仿真加工，下列说法错误的是（C）。
- A.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
 - B.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
 - C.可以模拟刀具受力变形.刀具强度.韧性.机床精度等问题
 - D.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
- 115.正等轴测图的轴间角为（D）。
- A.30
 - B.60
 - C.90
 - D.120
- 116.当需要表示位于剖切平面前的结构时，这些结构按假想投影的轮廓线用（C）。
- A.细点画线
 - B.粗实线
 - C.双点画线
 - D.点画线
- 117.加工中心按照主轴结构特征分类，可分为（A）和可换主轴箱的加工中心。
- A.单轴.双轴.三轴
 - B.卧式加工中心
 - C.钻削
 - D.镗铣.钻削
- 118.车普通螺纹，车刀的刀尖角应等于（D）度。
- A.30
 - B.45
 - C.55
 - D.60
- 119.影响已加工表面的表面粗糙度大小的刀具几何角度主要是（D）。
- A.前角
 - B.后角
 - C.主偏角
 - D.副偏角
- 120.HB 是材料的（ B）。
- A.华氏硬度
 - B.布氏硬度
 - C.何氏硬度
 - D.洛氏硬度
- 121.数控系统所规定的最小设定单位就是（C）。
- A.数控机床的运动精度
 - B.机床的加工精度
 - C.脉冲当量
 - D.数控机床的传动精度
- 122.以下可对异步电动机进行调速的方法是（D）。
- A.改变电动机转子绕组匝数
 - B.改变电压的大小
 - C.改变电压的相位

D.改变电动机的供电频率

123.执行元件：能量变换元件，控制机械执行机构运动，可分为（A）.液压式和气动式等。

- A.电气式 B.电磁式
- C.磁阻式 D.机械式

124.为了保障人身安全，将电气设备正常情况下不带电的金属外壳接地称为（D）。

- A.保护接零 B.工作接地
- C.工作接零 D.保护接地

125.位置检测元件是位置控制闭环系统的重要组成部分，是保证数控机床（D）的关键。

- A.速度 B.稳定性
- C.效率 D.精度

126.双速电动机高速运行时，定子绕组采用（A）连接。

- A.双星型 B.三角形
- C.星-三角形 D.星型

127.正常联动生产时，机器人示教编程器上安全模式不应该打到（D）位置上。

- A.安全模式 B.编辑模式
- C.操作模式 D.管理模式

128.工件源程序是（D）。

- A.用计算机汇编语言编写的程序
- B.由后置信息处理产生的加工程序
- C.计算机的编译程序
- D.用数控语言编写的程序

129.在智能制造系统中，ERP 表示（B）。

- A.工厂信息发布系统 B.企业资源管理系统
- C.实时呼叫系统 D.影像管理系统

130.在智能制造系统中，ANDON 表示（D）。

- A.影像管理系统 B.工厂信息发布系统
- C.企业资源管理系统 D.实时呼叫系统

131.（C）不能改变交流异步电动机转速。

- A.改变供电电网的频率
- B.改变定子绕组的磁极对数
- C.改变供电电网的电压
- D.改变电动机的转差率

132.计算机内采用二进制的主要原因是（D）。

- A.运算速度快 B.运算精度高
- C.算法简单 D.电子元件特征

133.利用同步带的齿形与带轮的轮齿依次相啮合（D）运动或动力，分为梯形齿同步带和圆弧齿同步带。

- A.输送 B.运输
- C.传输 D.传递

134.刀库电机转动故障容易引起刀库（C）不到位。

- A.移动 B.夹紧
- C.转位 D.传动

135.编码器与丝杠连接的螺钉（D）致使伺服报警。

- A.固定 B.卡死

- C.生锈 D.松动
- 136.通常情况下，三相混合式步进电机驱动器的 RDY 指示灯亮时表示（C）。
- A.脉冲输入状态 B.开机初始状态
C.驱动器准备好 D.驱动器报警
- 137.数控机床直流伺服电机常用的调速方法是（B）。
- A.改变换向片方向 B.改变电枢电压
C.减小磁通量 D.改变磁极方向
- 138.数控机床的自动运行指的是机床在（B）控制之下加工零件。
- A.参数 B.程序
C.梯形图 D.人工
- 139.宏程序中（D）的用途在数控系统中是固定的。
- A.程序变量 B.局部变量
C.全局变量 D.系统变量
- 140.SQL Server 是支持客户-服务器结构（C/S）的数据库管理系统，以下对于 C/S 结构描述不正确的是（D）。
- A.服务器负责数据的存储和管理
B.客户机负责系统与用户的交互和数据显示
C.C/S 结构是把整个数据处理的任务划分为在客户机上完成的任务和在服务器上完成的任务
D.数据存储是客户机上，方便用户查询
- 141.CIMS 表示为（A）。
- A.计算机集成制造系统 B.计算机辅助工程
C.生产计划与控制 D.计算机辅助制造
- 142.数据库管理系统中，能实现对数据库中的数据进行插入/修改/删除的功能称为（D）。
- A.数据控制功能 B.数据管理功能
C.数据定义功能 D.数据操作功能
- 143.气动精密平口钳的优点（D）。
- ①装夹方便 ②迅速可靠 ③定位准确
④适合于各种方形零件 ⑤不适合于夹持薄板零件
- A.①②③ B.①②③④⑤
C.①②④⑤ D.①②③④
- 144.FMS 的管理控制系统必需具备的部分中不包括（A）。
- A.工件装卸工作站 B.中央处理装置
C.程序装置 D.显示控制装置
- 145.工业机器人中的 TCP 是下列坐标系（B）的原点。
- A.基坐标系 B.工具坐标系
C.用户坐标系 D.工件坐标系
- 146.数控铣床上进行手动换刀时最主要的注意事项是（A）。
- A.对准键槽 B.擦干净连接锥柄
C.调整好拉钉 D.不要拿错刀具
- 147.工业机器人常用减速器有（D）
- A.齿轮减速器 B.涡轮蜗杆减速器
C.锥齿轮 D.谐波减速器和 RV 减速器
- 148.工业机器人（A）适合夹持圆柱形工件。
- A.V 型手指 B.平面指

- 161.空载试车一般在空载运转 2h 后, 检查 (A)。
- A.油温及液压系统所要求的精度
B.振动和噪声是否在允许范围内
C.系统是否能承受最大工作载荷
D.系统是否能实现工作部件运转要求和传动平稳性
- 162.高速铣削刀具的装夹方式不宜采用 (C)。
- A.液压夹紧式 B.弹性夹紧式
C.侧固式 D.热膨胀式
163. 手爪的主要功能是抓住工件.握持工件和 (C) 工件。
- A.固定 B.定位
C.释放 D.触摸
- 164.安装机床时, 垫铁的数量和分布不符合要求时, 将会引起机床的 (D)。
- A.功率降低 B.功率增高
C.噪声增加 D.变形
- 165.液压系统如果存在泄漏现象, 故其 (D) 不能保持严格准确。
- A.执行元件的动作 B.传动比
C.流速 D.油液压力
- 166.主轴轴颈的不同轴度将直接引起主轴的 (A)。
- A.径向跳动 B.轴向窜动
C.端面跳动 D.轴向弯曲
- 167.编程人员在编程时使用的, 并由编程人员在工件上指定某一固定点为坐标原点所建立的坐标系称为 (A)。
- A.工件坐标系 B.机床坐标系
C.极坐标系 D.绝对坐标系
- 168.CA6140 车床车螺纹传动链, 是由I轴→主轴箱→挂轮机构→变速箱中离合器→丝杠, 合上 (A) 中的开合螺母, 使刀架作纵向进给运动, 车制螺纹。
- A.减速箱 B.溜板箱
C.方箱 D.减速箱和溜板箱
- 169.装配图用来表达机器或部件的工作原理.零件之间的相对位置.连接方式.配合关系.传动路线和主要零件的结构形状的 (D)。
- A.图例 B.图形
C.草图 D.图样
- 170.钻孔时的主要切削力为 (C), 由夹具平面承受, 这有利于工件的夹紧。
- A.旋转的圆周力 B.垂直向下的轴向力
C.切削冲击力 D.圆周的扭转力
- 171.用双手分别转动大.中溜板的手柄来控制纵, 横向进给运动的位移, 使刀尖轨迹与工件母线相符合的加工方法, 可以车削 (D)。
- A.外圆 B.螺纹
C.圆锥面 D.成形面
- 172.机床和基础之间所选用的调整垫铁及 (A) 必须符合规定要求。
- A.数量 B.质量
C.体积 D.耐性
- 173.刀具沿着所要形成的工件表面, 以一定的背吃刀量和进给量, 对回转的工件进行切削, 是 (B) 运动的切削特点。

- A.铣削 B.车削
C.镗削 D.钻削
- 174.以下不属于 PLC 外围输入故障的是 (D)。
- A.接近开关故障 B.按钮开关短路
C.传感器故障 D.继电器故障
- 175.检查车床加工螺纹传动系统的准确性需作 (B)。
- A.切槽试验 B.精车螺纹试验
C.精车外圆试验 D.负荷试验
- 176.定位基准相对夹具上定位元件的起始基准发生位移而产生的定位误差是 (D)。
- A.尺寸偏差 B.定位误差
C.基准误差 D.定位副不准确误差
- 177.刃磨成形车刀的基本要求是保证它的原始 (C) 不变。
- A.前角 B.后角
C.前角和后角 D.主偏角
178. 点位控制方式 (PTP) 的主要技术指标是: (A)。
- A.定位精度和运动时间 B.定位精度和运动速度
C.运动速度和运动时间 D.位姿轨迹和运动速度
- 179.不符合着装整洁.文明生产要求的是 (C)。
- A.贯彻操作规程 B.执行规章制度
C.工作中对服装不作要求 D.创造良好的生产条件
- 180.数控机床运行过程中出现液压油液位过低报警,但检查油箱液位正常,最有可能的原因是 (A)。
- A.检测液位的传感器故障或线路断开 B.油液严重泄漏
C.油液太脏 D.滤油器堵塞
- 181.在安装调试.使用和维修机器时,装配图也是了解机器结构和性能的重要 (C) 文件。
- A.介绍 B.阐述
C.技术 D.装配
- 182.数控机床不同螺距的丝杠与各种步距角的电机相配时,通过 (A) 设定,可以使编程与实际运动距离保持一致。
- A.电子齿轮比参数
B.切削速度上限值
C.升降速时间常数
D.螺距误差补偿参数
- 183.联轴器性能要求能适应被联接两轴间的相互 (D)。
- A.距离 B.方向
C.位置关系 D.速度
- 184.机器试运转,在进行负荷试验前必须进行 (C)。
- A.性能试验 B.寿命试验
C.空运转试验 D.破坏性试验
- 185.钻削精度较高的铸铁工件的孔时,采用 (B) 作冷却润滑液。
- A.亚麻没油 B.煤油
C.机油 D.豆油
- 186.下列关于滚珠丝杆副的结构特点论述错误的是: (C)。
- A.摩擦因数小 B.可预紧消除

- C.运动平稳较差 D.运动具有可逆性
- 187.数控机床其它部位运行正常，主轴驱动电动机不转，原因有可能是（A）。
- A.主轴能使信号不通 B.位置环增益系数调整不当
C.电源缺相 D.电流过小
- 188.检验车床主轴轴向窜动时，使百分表测头触及插入主轴锥孔的检验棒端部的钢球上，旋转主轴，百分表读数的（C）就是轴向窜动误差值。
- A.最大值 B.最小值
C.最大差值 D.最小差值
- 189.装配过程中，需要调整两部件上导轨的互相平行或垂直时，应刮削（A）。
- A.部件接触面 B.导轨面
C.部件接触面或导轨面 D.部件接触面和导轨面
- 190.伺服系统与 CNC 位置控制部分构成（A），该系统主要有两种，即进给伺服系统和主轴驱动系统。
- A.位置伺服系统 B.检测装置
C.进给驱动系统 D.机械传动系统
- 191.在主轴前端设置一个（C）键，当刀具装入主轴时，刀柄上的键槽必须与突键对准，才能顺利换刀。
- A.斜 B.楔
C.突 D.平
- 192.数控铣床 Y 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时（B）要夹紧。
- A.所有手柄 B.升降台
C.横向 D.纵向
- 193.数控铣床主轴的轴向窜动主轴轴肩支承面（B）边缘处，旋转主轴进行检验。
- A.远离 B.靠近
C.对齐 D.偏离
- 194.主轴与箱体超差引起的切削振动大，修理主轴或箱体使其（C）精度.位置精度达到要求。
- A.连接 B.接触
C.配合 D.加工
- 195.操作人员应具备“四会”的基本功要求，即：会使用.会保养.会检查和（A）。
- A.会排除故障 B.会管理
C.会安装 D.会维护
- 196.旋转机械振动的故障诊断在（A）进行。
- A.机械运行中 B.机械停止运行后
C.机械损坏后 D.装配过程中
- 197.关于伺服驱动器和编码器信号的连接，错误的说法是（C）。
- A.编码器信号电缆，请用带有屏蔽层的双绞线
B.编码器电缆的屏蔽层接到电机侧的接地端子上
C.插头上未用到的引脚也必须连接上导线
D.信号电缆与电源电缆不要放到同一线槽内
- 198.以下不是 PLC 硬件故障类型的是（D）。
- A.I/O 模块故障 B.电源模块故障
C.CPU 模块故障 D.状态模块故障
- 199.在机器人动作范围内示教时，需要遵守的事项不正确的是（A）

- A.保持从正侧或侧面观看机器人
 B.遵守操作步骤
 C.考虑机器人突然向自己所处方位运行时的应变方案
 D.确保设置躲避场所，以防万一
- 200.PLC 控制系统设计的步骤描述不正确的是（A）。
- A.PLC 的 I/O 点数要大于实际使用数的两倍
 B.PLC 程序调试时进行模拟调试和现场调试
 C.系统交付前，要根据调试的最终结果整理出完整的技术文件
 D.确定硬件配置，画出硬件接线图
- 201.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）。
- A.机床参考点 B.机床零点
 C.工件零点 D.限位点
- 202.数控车床的（B）通常设在主轴端面与轴线的相交点。
- A.机床参考点 B.机床坐标原点
 C.工件坐标系零点 D.换刀点
- 203.程序需暂停 5 秒时，下列正确的指令段是（D）。
- A.G04P5 B.G04P
 C.G04P D.G04P0
- 204.在数控车床的以下代码中，属于开机默认代码的是（B）。
- A.G17 B.G18
 C.G19 D.由操作者指定
- 205.钢的品种繁多，按照用途可分为（C）。
- A.普通质量钢.优质钢和高级优质钢
 B.低碳钢.中碳钢和高碳钢
 C.结构钢，工具钢和特殊性能钢等
 D.非合金钢.低合金钢和合金钢
- 206.曲率变化不大，精度要求不高的曲面轮廓，宜采用（A）。
- A.两轴半加工 B.三轴联动加工
 C.四轴联动加工 D.两轴联动加工
- 207.尺寸链中，当其他尺寸确定后，新产生的一个环是（A）。
- A.封闭环 B.减环
 C.增环或减环 D.增环
- 208.相对于一般的三轴加工，以下关于多轴加工的说法（A）是对的
- ①加工精度提 ②编程复杂（特别是后处理）
 ③加工质量提高 ④工艺顺序与三轴相同
- A.①②③ B.①②③④
 C.②③④ D.①③④
- 209.下列关于欠定位叙述正确的是（B）。
- A.限制的自由度大于六个
 B.应该限制的自由度没有限制完
 C.没有限制完六个自由度
 D.不该限制的自由度而限制了

210. (A) 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

211. 计算机辅助编程中的后置是把 (B) 转换成数控加工程序。

- A.刀具数据 B.刀具位置文件
C.工装数据 D.零件数据模型

212. 高速主轴为满足其性能要求, 在结构上主要是采用 (B) 电机直接驱动的内装电机集成化结构, 从而减少传动环节, 具有更高的可靠性。

- A.步进伺服 B.交流伺服
C.直流伺服 D.内装

213. 某程序中的一个程序段为: N03G90G19G94G02 错误 30.0Y35.0R130.0F200 该程序段的错误在于 (D)。

- A.不应该用 G02 B.不应该用 G90
C.不应该用 G94 D.不应该用 G19

214. 以正弦规量测时, 指示量表主轴应垂直于 (B)。

- A.正弦规斜面 B.平板面
C.工件端面 D.圆柱连心线

215. 根据组合体的组合方式, 画组合体轴测图时, 常用 (D) 作图。

- A.综合法 B.叠加法
C.切割法 D.切割法、叠加法和综合法

216. 进给率即 (B)。

- A.每回转进给量÷每分钟转数
B.每回转进给量×每分钟转数
C.切深×每回转进给量
D.切深÷每回转进给量

217. 某系统在工作台处拾取反馈信息, 该系统属于 (B)。

- A.半闭环伺服系统 B.闭环伺服系统
C.开环伺服系统 D.定环伺服系统

218. 工件加工完毕后, 应将刀具从刀库中卸下, 按 (A) 清理编号入库。

- A.刀具序号 B.调整卡或程序
C.任意顺序 D.所夹刀具名称

219. 指令 G00G02G03G01 错误-25.0Y70.0F100 中, 最终执行的 G 代码是 (B)。

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

220. 数控系统增量返回参考点, 零点到位信号的是从 (D) 发出的。

- A.系统中的脉冲
B.减速开关
C.电机后面脉冲编码器中的 A/B 相信号发出的
D.电机后面脉冲编码器中的 Z 相 (一转信号) 发出

221. 以下材料中, 耐热性最好的是 (B)。

- A.合金工具钢 B.硬质合金
C.碳素工具钢 D.高速钢

222. 若某测量面对基准面的平行度误差为 0.08mm, 则其 (C) 误差必不大于 0.08mm。

- A.垂直度 B.对称度
C.平面度 D.位置度
- 223.数控车床 错误 轴对刀时试车后只能沿（D）轴方向退刀。
A.先错误再 Z 数 B.错误
C.错误.Z 都可以 D.Z
- 224.车削加工时，减小（C）可以减小工件的表面粗糙度。
A.刀尖角 B.主偏角
C.副偏角 D.刃倾角
- 225.伺服控制系统一般包括控制器.被控对象.执行环节.比较环节和（B）等个五部分。
A.转换电路 B.检测环节
C.存储电路 D.换向结构
- 226.电压互感器的误差与（B）有关。
A.相角误差 B.二次阻抗
C.电流比误差 D.电压比误差
- 227.三相异步电动机转子绕组的绕制和嵌线时，较大容量的绕线式转子绕组采用（B）。
A.扁铝线 B.裸铜条
C.铝线 D.圆铜线
- 228.机器人轨迹控制过程需要通过求解（D）获得各个关节角的位置控制系统的设定值。
A.动力学逆问题 B.运动学正问题
C.动力学正问题 D.运动学逆问题
- 229.电机正反转运行中的两接触器必须实现相互间（B）。
A.自锁 B.联锁
C.禁止 D.记忆
- 230.对于移动（平动）关节而言，关节变量是 D-H 参数中的（A）。
A.横距 B.杆件长度
C.关节角 D.扭转角
- 231.测速发电机的输出信号为（C）。
A.开关量 B.数字量
C.模拟量 D.脉冲量
- 232.下面哪种传感器不属于触觉传感器（B）。
A.接触觉传感器 B.热敏电阻
C.压觉传感器 D.接近觉传感器
- 233.数控机床液压卡盘处于正卡且在高压夹紧状态下，其夹紧力的大小是由（B）管路上的减压阀来调节的。
A.低压 B.高压
C.中压 D.超低压
- 234.三坐标测量机基本结构主要有（B）组成。
A.解码器.反射灯两大部分
B.机床.传感器.数据处理系统三大部分
C.机床.放大器两大部分
D.传感器.编辑器.驱动箱三大部分
- 235.在数据库中存储的是（D）。
A.信息 B.数据
C.数据模型 D.数据以及数据之间的联系

- 236.关系数据模型的 3 个组成部分中, 不包括 (B)。
- A.数据结构 B.并发控制
C.数据操作 D.完整性规则
- 237.数据库系统的核心任务是 (C)。
- A.实现数据共享 B.将信息转换成数据
C.数据管理 D.保证数据安全
- 238.SQL 语言通常称为 (A)。
- A.结构化查询语言 B.结构化控制语言
C.结构化定义语言 D.结构化操纵语言
- 239.大数据的最显著特征是 (B)。
- A.数据类型多样 B.数据规模大
C.数据处理速度快 D.数据价值密度高
- 240.RFID 卡 (C) 可分为: 有源 (Active 正确 e) 标签和无源 (Passive 正确 e) 标签。
- A.按通信方式分 B.按工作频率分
C.按供电方式分 D.按标签芯片分
- 241.RFID 卡 (B) 可分为: 低频 (LF) 标签.高频 (HF) 标签.超高频 (UHF) 标签以及微波 (uW) 标签。
- A.按供电方式分 B.按工作频率分
C.按通信方式分 D.按标签芯片分
242. (C) 是 MRP (物料需求计划) 制定物料需求计划的基础。
- A.主生产计划 B.独立需求
C.相关需求 D.粗能力计划
- 243.下列关于信息的说法错误的是 (C)。
- A.信息是数据的含义
B.同一信息可有多种数据表示形式
C.数据库中保存的就是信息
D.信息是抽象的
- 244.精益生产线布置对设备的要求包括 (B)。
- A.设备要落脚生根
B.设备管线要整齐并有柔性
C.物品加工时出入口可不一致
D.大型化的设备
- 245.生产线平衡是对生产的全部 (A), 调整作业负荷, 以使各工序作业时间尽可能相同的技术手段与方法。
- A.工序 B.设备
C.工段 D.流程
- 246.精益生产的经营思想是 (C)。
- A.质量中心 B.成本中心
C.利润中心 D.服务中心
247. 由数控机床和其它自动化设备组成 (B), 可以按照任意顺序加工一组不同 工序和不同节的工件, 并适时地自由调度和管理。
- A.刚性制造系统 B.柔性制造系统
C.弹性制造系统 D.挠性制造系统
- 248.在 CAD/CAM/CAPP/PDM 系统中, PDM 是指 (B)。

- A.成组技术 B.产品数据管理
C.企业管理 D.物料资源规划

249.APS 高级计划排程（高级计划排产）系统能带来的效益（C）。

- ①提高订单准时交货率 ②缩短订单生产过程时间
③快速解决插单难题减少机台产线停机.等待时间 ④减少物料采购提前期
⑤减少生产缺料现象 ⑥减少物料.半成品.成品的库存
⑦减少生管.生产的人力需求 ⑧让工作更轻松.更高效让工厂更赚钱
①②③⑦⑧
B.②③④⑤⑥
①②③④⑤⑥⑦⑧
D.①③④⑤⑥⑦⑧

250. MES 系统是数字化车间的核心。MES 通过数字化生产过程控制，借助自动化和智能化技术手段，实现车间制造（D）。

- ①控制智能化 ②生产过程透明化
③制造装备数控化 ④生产信息集成化
A.①②③ B.②③④
C.①② D.①②③④

251.车间 MES 主要包括车间管理系统.质量管理体系.资源管理系统及数据采集和分析系统等，由技术平台层.网络层以及设备层实现。一般有（D）模块构成。

- ①MES 系统车间资源管理 ②MES 系统库存管理
③MES 系统生产过程管理 ④MES 系统生产任务管理
⑤MES 系统车间计划与排产管理 ⑥MES 系统物料跟踪管理
⑦MES 系统质量过程管理 ⑧MES 系统生产监控管理
⑨MES 系统统计分析
A.①②③⑦⑧⑨
B.②③④⑤⑥⑦⑧⑨
C.①②③④⑤⑥⑦⑧
D.①②③④⑤⑥⑦⑧⑨

252.一般单件.小批生产多遵循（C）原则。

- A.基准统一 B.基准重合
C.工序集中 D.工序分散

253.在加工中心上，加工时中.小批量，单件时，应尽可能选择（C）夹具。

- A.复合 B.专用
C.组合 D.精密

254.与传统装卡方式相比，使用零点快换具有以下优势（D）。

- ①实现机外换件，大大缩短装夹时间，并提高了人员作业的安全性
②夹具结构及设计可以模块化.标准化，简化生产管理
③可通过托盘快速转换工装，实现共线生产，降低夹具制造周期和成本
④解决了多工序加工或检测时重复定位.装夹的精度和效率问题
A.①②③ B.②③④
C.①② D.①②③④

255.机器人工具快换装置的优点在于（C）。

- ①生产线更换可以在数秒内完成
②维护和修理工具可以快速更换，大大降低停工时间

- ③通过在应用中使用 1 个以上的末端执行器，从而使柔性增加
- ④使用自动交换单一功能的末端执行器，代替原有笨重复的多功能工装执行器
- A.①②③ B.②③④
C.①②③④ D.①②
- 256.MES 解决方案的应用架构从设计到应用模块均参照 (D) 标准的要求。
- A.ISA-92 B.ISA-93
C.ISA-94 D.ISA-95
- 257.MES 是指 (B)
- A.制造管理系统 B.制造执行系统
C.企业制造系统 D.企业管理系统
- 258.产品在装配采集时，MES 系统通过 (A) 来检验装配的物料和数量是否符合工艺要求。
- A.工序 BOM B.工艺 BOM
C.工单 BOM D.工位 BOM
- 259.MES 的四个重点功能是 (A)。
- ①生产管理 ②设备管理
③工艺管理 ④过程管理
⑤质量管理
- A.①③④⑤ B.②③④
C.①②③④⑤ D.①②⑤
- 260.MES 的固有能力 (C)。
- ①灵活应对多变的生产订单 ②管理复杂的产品和工艺
③改善品质管理的效果 ④实时监控生产现场
⑤提供完整准确的制造数据
- A.①②③④ B.②③④
C.①②③④⑤ D.①②⑤
- 261.以下哪些属于 MES 基础数据? (B)
- ①设备使用 ②生产布局
③工艺路线 ④工序
⑤报表
- A.①②③④ B.②③④
C.①②③④⑤ D.①②⑤
- 262.以下哪些属于 MES 的生产管理模块功能 (D)。
- ①生产条码管理 ②生产数据采集
③仓库管理 ④来料检验管理
⑤工单管理
- A.①②③④ B.②③④
C.①②③④⑤ D.①②⑤
- 263.刀具误差对加工精度的影响随刀具的 (A) 而异。
- A.种类不同 B.大小
C.用途 D.性能
- 264.确定基本偏差主要是为了确定 (A)。
- A.公差带的位置 B.公差带的大小
C.配合的精度 D.工件的加工精度
- 265.孔的最大极限尺寸与轴的最小极限尺寸之代数差为正值叫 (C)。

- A.间隙值 B.最小间隙
C.最大间隙 D.最小过盈
- 266.大批量生产，单纯用钻头钻孔的工序选用（B）钻套。
A.固定 B.可换
C.快换 D.特殊
- 267.切削工件，当切削速度愈高时，刀具寿命（B）。
A.愈长 B.愈短
C.不变 D.没影响
- 268.工艺卡是以（C）为单位详细说明整个工艺过程的工艺文件。
A.工步 B.工装
C.工序 D.工艺
- 269.测量坐标精度时，室温应保持在（C），检查前在该温度下的保温时间不少于 4 小时。
A.32°C±0.25°C B.25°C±0.25°C
C.20°C±0.25°C D.16°C±0.25°C
- 270.在剖视图中，同一零件即使被其它零件分隔开，也应保持剖面线方向和（B）相同。
A.长度 B.间距
C.角度 D.节距
- 271.用车床车削丝杆，产生螺距误差的原因是机床存在（D）误差。
A.主轴 B.导轨
C.导轨位置精度 D.传动链
- 272.工业企业在计划期内生产的符合质量的工业产品的实物量叫（B）。
A.产品品种 B.产品质量
C.产品产量 D.产品产值
- 273.在工艺工序之间或工艺工序与检验工序之间运送劳动对象的工序是（B）。
A.过程工序 B.运输工序
C.检验工序 D.生产工序
- 274.下面关于切削刃材料的说法哪一个是正确的。（D）
A.金刚石适合切削铁族金属
B.切削陶瓷仅适合切削铝材
C.立方氮化硼用作切削刃材料具有最低的等温淬火温度
D.HS 表示其特点是韧性大
- 275.下面关于铰孔的说法哪一个正确。（B）
A.切削工作主要由铰刀的导向带执行的
B.铰孔是在孔上加工配合尺寸的精加工
C.要加工的孔径越小，铰孔余量就越大
D.由于要求切屑薄，所以切削速度比钻孔时大得多
- 276.关于相对测量方法，下列说法中正确的是（C）。
A.相对测量的精度一般比较低
B.相对测量方法只能采用量仪来进行
C.采用相对测量方法，计量器具所指示出的是被测量与标准量的误差
D.测量装置不直接与被测工件表面接触
- 277.在线侧头可以完成（A）。
①零件自动分中找正 ②零件自动批量控尺寸测量
③模具曲面自动测量 ④加工面深度测量

⑤断刀保护测量

A.①②③④ B.②③④

C.①②③④⑤ D.①②④

278.在加工过程中,因高速旋转的不平衡的工件所产生的(C)会使机床工艺系统产生动态误差。

A.开力 B.重力和夹紧力

C.惯性力 D.闭合力

279.防止积屑瘤崩碎的措施是(D)。

A.采用高速切削

B.采用低速切削

C.保持均匀的切削速度

D.选用合适的切削液

280.在切削用量相同的条件下,主偏角减小,切削宽度增大,切削温度也(B)。

A.上升 B.下降

C.先升后降 D.不变

281.为了提高大前角刀具切削刃的强度,可以(C)。

A.采用负的刃倾角 B.修磨过渡刃

C.磨出倒棱 D.增大副偏角

282.刀具后面磨损严重导致刀具耐用度降低时应(C)。

A.改用浓度低的乳化液 B.把油基切削液改为水基切削液

C.增大供液量 D.换用新切削液

283.在机床上改变加工对象的形状.尺寸和表面质量,使其成为零件的过程称为(A)。

A.机械加工工艺流程

B.工序

C.工步

D.工艺文件

284.数控加工零件能获得很高的位置精度,除机床精度高外,主要原因是(A)。

A.一次装夹多工位加工 B.多次装夹单工位加工

C.多次装夹多工位加工 D.机床振动小

285.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(B)。

A.低于常规切削加工 B.是常规切削加工的3~6倍或更高

C.略高于常规切削加工 D.与常规切削加工相当

286.高速主轴为满足其性能要求,在结构上主要是采用(C)电机直接驱动的内装电机集成化结构,从而减少传动环节,具有更高的可靠性。

A.直流伺服 B.步进伺服

C.交流伺服 D.内装

287.超精密加工要求严格的加工环境条件,加工环境需满足(D)。

①放置机床的房间室温控制在 $20\pm 0.05^{\circ}\text{C}$

②机床采用恒温油浇淋,恒温油控制在 $20\pm 0.005^{\circ}\text{C}$

③恒湿.超净化

A.条件①和③ B.条件②和③

C.条件①和② D.条件①②③

288.建立刀具半径补偿程序段中不能指定(B)指令。

A.G00 B.G02

C.G01 D.G17

289.粗加工较长轴类零件时,为了提高工件装夹刚性,其定位基准可采用轴的(D)。

A.内孔 B.两端面

- C.外圆表面 D.一侧端面和外圆表面
- 290.质量管理“三部曲”不包含（C）。
- A.质量策划 B.质量控制
C.流程再造 D.质量改进
- 291.以下不属于现场管理的三大工具是（D）。
- A.标准化 B.目视管理
C.看板管理 D.定置管理
- 292.以下关于方法研究说法正确的是（A）。
- A.程序分析研究的最小单位是工序
B.作业分析研究的最小单位是工序
C.动作分析研究的最小单位是工序
D.以上都不正确
- 293.（A）可以用来对产品、零件的现场布置或作业者的移动路线进行分析。
- A.布置和路径分析 B.工艺程序分析
C.流程程序分析 D.管理事务分析
- 294.多个作业人员共同作业于一项工作时，可用（B）来了解每个作业人员的作业率。
- A.人-机作业分析 B.联合作业分析
C.闲余能力分析 D.流程程序分析
- 295.工艺流程分析的分析改进对象只包括加工和（B）。
- A.装配 B.检验
C.包装 D.储存
- 296.下列选项中不属于环境因素而影响工作环境进而产生事故的是（B）。
- A.作业现场不良的微气候条件
B.安全工作方针、政策不落实，法规制度不健全
C.外界无关刺激达到一定程度
D.作业现成的没提不完备、不清晰
- 297.实施精益生产的具体手法包括（A）。
- A.生产同步化 B.生产自动化
C.生产智能化 D.生产人性化
- 298.45号钢属于（B）。
- A.低碳钢 B.中碳钢
C.高碳钢 D.合金钢
- 299.加工中心的自动测量是指在加工中心上安装一些测量装置使其能按照程序自动测出（A）。
- A.零件的尺寸及刀具尺寸 B.刀具长度尺寸
C.零件的尺寸 D.刀具磨损尺寸
- 300.工业工程的核心是降低成本、提高质量和（C）。
- A.效益 B.利用率
C.生产率 D.利润
- 301.下列符号中表示强制国家标准的是（C）。
- A.GB/T B.GB/Z
C.GB D.JB
- 302.不可见轮廓线采用（B）来绘制。
- A.粗实线 B.虚线
C.细实线 D.双点画线

- 303.下列比例当中表示放大比例的是 (B)。
- A.1:1 B.2:1
C.1:2 D.以上都是
- 304.在标注球的直径时应在尺寸数字前加 (C)。
- A.R B. ϕ
C.S ϕ D.SR
- 305.下列比例当中表示缩小比例的是 (C)。
- A.1:1 B.2:1
C.1:2 D.以上都是
- 306.机械制图中一般不标注单位，默认单位是 (A)。
- A.mm B.cm
C.m D.km
- 307.下列缩写词中表示均布的意思的是 (B)。
- A.SR B.EQS
C.C D.EQU
- 308.角度尺寸在标注时，文字一律 (A) 书写。
- A.水平 B.垂直
C.倾斜 D.以上都可以
- 309.在斜二等轴测图中，取一个轴的轴向变形系数为 0.5 时，另两个轴向变形系数为 (B)。
- A.0.5 B.1
C.1.5 D.2
- 310.下列投影法中不属于平行投影法的是 (A)。
- A.中心投影法 B.正投影法
C.斜投影法 D.以上都不是
- 311.当一条直线平行于投影面时，在该投影面上反映 (A)。
- A.实形性 B.类似性
C.积聚性 D.以上都不是
- 312.当一条直线垂直于投影面时，在该投影面上反映 (C)。
- A.实形性 B.类似性
C.积聚性 D.以上都不是
- 313.在三视图中，主视图反映物体的 (B)。
- A.长和宽 B.长和高
C.宽和高 D.以上都不是
- 314.主视图与俯视图 (A)。
- A.长对正 B.高平齐
C.宽相等 D.以上都不是
- 315.主视图与左视图 (B)。
- A.长对正 B.高平齐
C.宽相等 D.以上都不是
- 316.为了将物体的外部形状表达清楚，一般采用 (A) 个视图来表达。
- A.三 B.四
C.五 D.六
- 317.三视图是采用 (B) 得到的。
- A.中心投影法 B.正投影法

- C.斜投影法 D.以上都是
- 318.扩孔一般用于孔的（A）。
- A.半精加工 B.粗加工
C.精加工 D.超精加工
- 319.当一个面平行于一个投影面时，必（B）于另外两个投影面。
- A.平行 B.垂直
C.倾斜 D.以上都可以
- 320.当一条线垂直于一个投影面时，必（A）于另外两个投影面。
- A.平行 B.垂直
C.倾斜 D.以上都可以
- 321.物体上互相平行的线段，轴测投影（A）。
- A.平行 B.垂直
C.倾斜 D.无法确定
- 322.下列说法中错误的是(C)
- A.对于机件的肋.轮辐及薄壁等，如按纵向剖切，这些结构都不画剖面符号，而用粗实线将它与其邻接部分分开
- B.当零件回转体上均匀分布的肋.轮辐.孔等结构不处于剖切平面上时，可将这些结构旋转到剖切平面上画出
- C.较长的机件（轴.杆.型材.连杆等）沿长度方向的形状一致或按一定规律变化时，可断开后缩短绘制。采用这种画法时，尺寸可以不按机件原长标注
- D.当回转体零件上的平面在图形中不能充分表达平面时，可用平面符号（相交的两细实线）表示
- 323.正等轴测图中，为了作图方便，轴向伸缩系数一般取（A）。
- A.1 B.2
C.3 D.4
- 324.画正等轴测图的 X.Y 轴时，为了保证轴间角，一般用（A）三角板绘制。
- A.30° B.45°
C.90° D.都可以
- 325.溢流阀阻尼孔被堵塞使液压牛头刨床空运转时液压系统中压力(D)。
- A.超高 B.超低
C.过低 D.过高
- 326.在半剖视图中，剖视图部分与视图部分的分界线为（A）
- A.细点画线 B.粗实线
C.双点画线 D.细实线
- 327.重合剖面的轮廓线都是用（C）。
- A.细点画线绘制 B.粗实线绘制
C.细实线绘制 D.双点画线绘制
- 328.满招损，谦受益。”所说的是（C）的道理。
- A.争取职业荣誉的动机要纯
- B.获得职业荣誉的手段要正
- C.对待职业荣誉的态度要谦
- D.争取职业荣誉的动机要纯，获得职业荣誉的手段要正，对待职业荣誉的态度要谦全是
- 329.根据投影面展开的法则，三个视图的相互位置必然是以（B）为主。
- A.左视图 B.主视图
C.俯视图 D.右视图

330.基本视图主要用于表达零件在基本投影方向上的 (B) 形状。

- A.内部 B.外部
- C.前后 D.左右

331.投影面垂直线有 (B) 反映实长。

- A.一个投影 B.两个投影
- C.三个投影 D.四个投影

332.切削纯铝.纯铜的刀具 (A)。

- A.切削刃要锋利 B.要有断屑槽
- C.前角要小 D.刀具前后面的粗糙度值要小

333.已知轴承的型号为 6305，则轴承的内径尺寸为 (C)。

- A.5mm B.15mm
- C.25mm D.305mm

334.管螺纹的代号是 (C)。

- A.B B.Tr
- C.G D.ZG

335.外螺纹的大径用 (B) 符号表示。

- A.D B.d
- C.D1 D.d1

336.锰元素在钢铁中属于 (B)。

- A.有害元素 B.有益元素
- C.中性元素 D.不确定

337.硫元素可使钢 (C)。

- A.高韧性 B.高脆性
- C.热脆 D.冷脆

338.硅元素在钢铁中属于 (B)。

- A.优质元素 B.有益元素
- C.稀缺元素 D.不确定

339.磷元素可使钢 (C)。

- A.结实 B.柔韧
- C.冷脆 D.耐磨

340.65Mn 属于 (B)。

- A.纯锰钢 B.碳素钢
- C.高速钢 D.合金钢

341. (A) 也叫弹簧钢。

- A.65Mn B.T10
- C.W18Cr4F D.60Si2Mn

342.铁碳合金相图中液相线 (A) 是固态。

- A.以上 B.以下
- C.左边 D.右边

343.铁碳合金相图中纯铁的熔化温度 (A)。

- A.最高 B.最低
- C.中等偏上 D.中等偏下

344.铁碳合金相图在 (A) 经常应用。

- A.热处理 B.机加工

- C.高温烧结硬质合金 D.以上都可以
- 345.观察金属组织结构的仪器是 (B)。
- A.金属结构测微仪 B.金相显微镜
C.金属组织观察镜 D.以上都可以
- 346.铁碳合金相图中最高温度是 (B)。
- A.1583℃ B.1538℃
C.1358℃ D.1385℃
- 347.常见的晶体缺陷不包括 (C)。
- A.点缺陷 B.线缺陷
C.断裂 D.面缺陷
- 348.晶粒间交界的地方称为 (B)。
- A.晶粒 B.晶界
C.晶格 D.晶体
- 349.小晶体称为 (A)。
- A.晶粒 B.晶格
C.晶界 D.晶体
- 350.T12 材料是 (A)。
- A.碳素工具钢 B.12 号弹簧钢
C.铜 D.合金工具钢
- 351.Q235 是 (B)。
- A.碳金钢 B.碳结钢
C.碳工钢 D.合金钢
- 352.高碳钢的焊接工艺性能比较 (A)。
- A.差 B.高
C.好 D.低
- 353.HB 是材料的 (A)。
- A.布氏硬度 B.华氏硬度
C.何氏硬度 D.洛氏硬度
- 354.石英属于 (A)。
- A.晶体 B.非晶体
C.晶格 D.晶粒
- 355.云母属于 (A)。
- A.晶体 B.非晶体
C.晶格 D.晶粒
- 356.明矾属于 (A)。
- A.晶体 B.非晶体
C.晶格 D.晶粒
- 357.食盐属于 (A)。
- A.晶体 B.非晶体
C.晶格 D.晶粒
- 358.松香属于 (B)。
- A.晶体 B.非晶体
C.晶格 D.晶粒
- 359.沥青属于 (B)。

- A.晶体 B.非晶体
C.晶格 D.晶粒
- 360.橡胶属于（B）。
- A.晶体 B.非晶体
C.晶格 D.晶粒
- 361.纯铁（A）应用在工业生产方面。
- A.极少 B.广泛
C.大量 D.一般
- 362.银是（B）。
- A.浅色金属 B.有色金属
C.黑色金属 D.深色金属
- 363.硬质合金是通过（B）得到的。
- A.冶炼 B.烧结
C.精炼钢 D.以上都可以
- 364.高速钢的硬度比硬质合金的硬度（C）。
- A.高 B.接近
C.低 D.相等
- 365.拉伸实验时，试样拉断前所能承受的最大应力称为材料的（A）。
- A.屈服强度 B.抗拉强度
C.弹性极限 D.延伸率
- 366.疲劳试验时，试样承受的载荷为（A）。
- A.静载荷 B.动载荷
C.交变载荷 D.冲击载荷
- 367.洛氏硬度 C 标尺所用的压头是（C）。
- A.淬硬钢球
B.金刚石圆锥体
C.硬质合金球
D.金刚石正四棱锥体
- 368.金属材料抵抗塑性变形或断裂的能力称为（A）。
- A.塑性 B.韧性
C.强度 D.硬度
- 369.用拉伸试验是在（C）进行。
- A.拉伸强度机 B.拉伸试验仪
C.拉伸试验机 D.以上都可以
- 370.一般是用（B）标注刀具材料硬度的。
- A.布氏硬度 B.洛氏硬度
C.维氏硬度 D.何氏硬度
- 371.铸铁的硬度一般用（A）表示。
- A.布氏硬度 B.洛氏硬度
C.屈氏硬度 D.何氏硬度
- 372.纯铁在常温下硬度（D）。
- A.很高 B.较高
C.一般 D.低
- 373.热处理改变碳素钢的（A）。

- A.含碳量 B.性能
C.质量 D.硬度
- 374.下列组织中塑性最好的是 (B)。
- A.铁素体 B.珠光体
C.渗碳体 D.奥氏体
- 375.铁碳合金相图有七点 (B)。
- A.五线 B.六线
C.七线 D.八线
- 376.下列组织中脆性最大的是 (C)。
- A.铁素体 B.珠光体
C.渗碳体 D.奥氏体
- 377.下列属于有色金属的是 (C)。
- A.碳素结构钢 B.碳素工具钢
C.钛合金 D.硬质合金
- 378.要求高硬度和耐磨性的工具，必选用 (C) 的钢。
- A.低碳成分 B.中碳成分
C.高碳成分 D.以上都可以
- 379.零件在外力作用下形状和尺寸所发生的变化称为 (A)。
- A.变形 B.断裂
C.退火 D.扭曲
- 380.零件在外力作用下发生开裂或折断称为 (A)。
- A.断裂 B.变形
C.磨损 D.折断
- 381.因摩擦而使零件尺寸、表面形状和表面质量发生变化的现象称为 (C)。
- A.变形 B.断裂
C.磨损 D.扭曲
382. (A) 载荷：指大小不变或变化过程缓慢的载荷。
- A.静 B.动
C.交变 D.冲击
383. (D) 载荷：在短时间内以较高速度作用于零件的载荷。
- A.静 B.动
C.交变 D.冲击
- 384.金属在外部载荷作用下，首先放生 (A) 变形。
- A.弹性 B.塑性
C.强化 D.韧性
- 385.金属材料都是 (B)。
- A.单晶体 B.多晶体
C.晶格 D.晶粒
- 386.含碳量大于 2.11%的铁碳合金是 (A)。
- A.铸铁 B.熟铁
C.生铁 D.钢铁
387. (A) 是铁碳合金相图中最低温度。
- A.727℃ B.568℃
C.912℃ D.1148℃

- 389.材料受力后在断裂之前产生塑性变形的能力称为 (B)。
- A.强度 B.塑性
C.硬度 D.韧性
- 390.金属材料断后伸长率和断面收缩率越高，其塑性越 (A)。
- A.好 B.中
C.差 D.无关
- 391.材料抵抗局部变形，特别是塑性变形.压痕或划痕的能力成为 (C)。
- A.强度 B.塑性
C.硬度 D.韧性
- 392.铁碳合金相图上的 ACD 线以上区域用 (A) 表示。
- A.L B.T
C.J D.Y
- 393.硬度越高，材料的耐磨性越 (A)。
- A.好 B.中
C.差 D.无关
- 394.机械零件产生疲劳现象的原因是材料表面或 (B) 有缺陷。
- A.中间 B.内部
C.底部 D.外部
- 395.熔融金属得出流动能力称为 (B)。
- A.收缩性 B.流动性
C.铸造性 D.伸展性
- 396.铸造合金由液态凝固和冷却至温室的过程中，体积和尺寸减小的现象称为 (A)。
- A.收缩性 B.流动性
C.铸造性 D.伸展性
397. (A) 是铸钢的代号。
- A.ZG B.Zg
C.ZHG D.HT
- 398.用锻压成型方法获得优良锻件的难易程度称为 (C) 性能。
- A.焊接 B.切削加工
C.锻压 D.铸造
399. (B) 是改善刚切削加工性能的重要途径。
- A.铸造 B.热处理
C.焊接 D.切削加工
- 400.纯铁的熔点是 (B) 表示。
- A.1358℃ B.1538℃
C.1678℃ D.1768℃
- 401.铁碳合金相图上的共析线是 (C)。
- A.CD B.ECF
C.SK D.QPG
- 402.铁碳合金相图也叫作 (A)。
- A.Fe-Fe₃C 图 B.Fe₃C-Fe 图
C.Fe₃-C 图 D.Fe-3CFe 图
- 403.普通角钢属于 (C)。
- A.低碳钢 B.中碳钢

C.结构钢 D.高强度钢

404.08F 钢的平均含碳量为 (A)。

A.0.08% B.0.8%

C.8% D.80%

405.下列牌号中,属于优质碳素结构钢的有 (B)。

A.T8A B.08F

C.235 D.Q235-AF

406.由对刀元件引起的加工误差称为 (A)。

A.定位误差 B.加工误差

C.夹紧变形误差 D.调整误差

407.选择焊接性能最好 (B) 的材料。

A.T8 B.15 钢

C.65Mn D.20

408.铸铁塑性 (A)。

A.极低 B.一般

C.较高 D.很高

409.在下列四种说法中,表达正确的是 (D)。

A.螺纹的五要素是牙型.大径.导程.线数和旋向,只有螺纹的五要素均相同,内外螺纹才可以旋合。

B.螺纹的五要素是牙型.公称直径.螺距.线数和旋向,只要螺纹的三要素相同,内外螺纹就可以旋合。

C.螺纹的五要素是牙型.大径.小径.中径和旋向,只要螺纹的三要素相同,内外螺纹就可以旋合。

D.螺纹的五要素是牙型.直径.螺距.线数和旋向,只有螺纹的五要素均相同,内外螺纹才可以旋合。

410.对于标准直齿圆柱齿轮,下列说法正确的是 (C)。

A.齿顶高>齿根高 B.齿高=2.5m

C.齿顶高=m D.齿顶高=齿根高

411.已知直齿圆柱齿轮模数 $m=2.5\text{mm}$, 齿数 $z=25$, 则齿轮分度圆的直径为 (A)。

A.62.5mm B.61.5mm

C.63mm D.63.5mm

412.内螺纹的小径用 (C) 符号表示。

A.D B.d

C.D1 D.d1

413.齿轮传递运动准确性的必检指标是 (C)。

A 齿厚偏差 B.齿廓总偏差

C.齿距累积误差 D.螺旋线总偏差

414.标准化的意义在于 (C)。

A 是现代化大生产的重要手段

B.是科学管理的基础

C.是产品的设计的基本要求

D.是计量工作的前提

415.一个尺寸链中可以有 (A) 个封闭环。

A.1 B.2

C.3 D.4

416.某滚动轴承的内圈转动.外圈固定,则当它受方向固定的径向负荷作用时,外圈所受的是 (A)。

A.定向负荷 B.摆动负荷

- C.旋转负荷 D.以上都可以
- 417.选择滚动轴承与轴颈.外壳孔的配合时，首先应考虑的因素是（A）。
- A.轴承的径向游隙
B.轴承套圈相对于负荷方向的运转状态和所承受负荷的大小
C.轴和外壳的材料和机构
D.轴承的工作温度
- 418.标准对平键的键宽尺寸 b 规定有（A）公差带。
- A.一种 B.两种
C.三种 D.四种
- 419.平键的（A）是配合尺寸。
- A.键宽与槽宽 B.键高与槽深
C.键长与槽长 D.键宽和键高
- 420.矩形花键联结采用的基准制为（A）。
- A.基孔制 B.基轴制
C.非基准制 D.基孔制或基轴制
- 421.最大实体尺寸是指（C）。
- A.孔和轴的最大极限尺寸
B.孔和轴的最小极限尺寸
C.孔的最小极限尺寸和轴的最大极限尺寸
D.孔的最大极限尺寸和轴的最小极限尺寸
- 422.尺寸公差与形位公差采用独立原则时，零件加工后的实际尺寸和形位误差中有一项超差，则该零件（C）。
- A.合格 B.尺寸最大
C.不合格 D.变形最小
- 423.公差原则是指（D）。
- A.确定公差值大小的原则
B.制定公差与配合标准的原则
C.形状公差与位置公差的关系
D.尺寸公差与形位公差的关系
- 424.被测要素的尺寸公差与形位公差的关系采用最大实体要求时，该被测要素的体外作用尺寸不得超出（D）。
- A.最大实体尺寸 B.最小实体尺寸
C.实际尺寸 D.最大实体实效尺寸
- 425.如果某轴一横截面实际轮廓由直径分别为 $\Phi 40.05\text{mm}$ 和 $\Phi 40.03\text{mm}$ 的两个同心圆包容而形成最小包容区域，则该横截面的圆度误差为（C）。
- A.0.02mm B.0.04mm
C.0.01mm D.0.015mm
- 426.工作止规的最大实体尺寸等于被检验零件的（B）。
- A.最大实体尺寸 B.最小实体尺寸
C.最大极限尺寸 D.最小极限尺寸
- 427.取多次重复测量的平均值来表示测量结果可以减少（C）。
- A.定值系统误差 B.变值系统误差
C.随机误差 D.粗大误差
- 428.含有下列哪项误差的测得值应该按一定的规则，从一系列测得值中予以剔除（D）。

- A.定值系统误差 B.变值系统误差
C.随机误差 D.粗大误差

429.粗大误差使测量结果严重失真,对于等精度多次测量值中,凡是测量值与算术平均值之差绝对值大于标准偏差 σ 的(C)倍,即认为该测量值具有粗大误差,即应从测量列中将其剔除。

- A.1 B.2
C.3 D.4

430.电动轮廓仪是根据(A)原理制成的。

- A.针描 B.印模
C.干涉 D.光切

431. $\Phi 20f6$ 、 $\Phi 20f7$ 、 $\Phi 20f8$ 三个公差带(B)。

- A.上偏差相同下偏差也相同
B.上偏差相同但下偏差不同
C.上偏差不同且偏差相同过渡配合
D.上、下偏差各不相同

432.用游标卡尺测量孔的中心距,此测量方法称为(B)。

- A.直接测量 B.间接测量
C.绝对测量 D.比较测量

433.内螺纹的作用中径和单一中径的关系是(B)。

- A.前者不大于后者 B.前者不小于后者
C.两者相等 D.两者没关系

434.用三针法测量并经过计算出的螺纹中径是(A)。

- A.单一中径 B.作用中径
C.中径基本尺寸 D.大径和小径的平均尺寸

435.光滑极限量规的止规用来控制工件的(D)。

- A.作用尺寸 B.实体尺寸
C.极限尺寸 D.实际尺寸

436.下列关于基轴制的描述中,(A)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

437.钢的品种繁多,按照用途可分为(A)。

- 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

438.曲率变化不大,精度要求不高的曲面轮廓,宜采用(C)。

- 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

439.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(B)。

- A.伺服系统 B.数控系统
C.显示器 D.PLC

440.限位开关在电路中起的作用是(D)。

- A.短路保护 B.过载保护

- C.欠压保护 D.行程控制
- 441.数控机床的脉冲当量是指（D）。
- 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钟位移量
D.每个脉冲信号使数控机床移动部件产生的位移量
- 442.从数控系统的功能来分，FS-0iC 数控系统属于（C）。
- 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
- 443.数控设备中，可加工最复杂零件的控制系统是（B）系统。
- A.点位控制 B.轮廓控制
C.直线控制 D.以上都不是
- 444.按照机床运动的控制轨迹分类，加工中心属于（C）。
- A.点位控制 B.直线控制
C.轮廓控制 D.远程控制
- 445.滚珠丝杠螺母副消除间隙的目的是（A）。
- 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
- 446.采用双导程蜗杆传递运动是为了（C）。
- 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
- 447.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（C）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
- 448.数控机床进给传动方式有以下几种形式。其中（D）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
- 449.在加工条件正常的情况下，铣刀（A）可能引起的振动。
- A.大悬伸 B.过大的主偏角
C.逆铣 D.密齿
- 450.以下（A）系统适用于大扭距切削。
- 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
- 451.测量与反馈装置的作用是为了（C）。
- 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
- 452.数控机床的检测反馈装置的作用是：将其准确测得的（B）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
- 453.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（D）。
- A.半开环控制 B.开环控制
C.半闭环控制 D.闭环控制
- 454.在半闭环数控系统中，位置反馈量是（A）。
- 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
- 455.光栅尺是（A）。
- 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
- 456.下列（C）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
- 457.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（A）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
- 458.当 NC 故障排除后，按 RESET 键（A）。
- A.消除报警 B.重新编程
C.修改程序 D.回参考点
- 459.CNC 系统一般可用几种方式得到工件加工程序，其中 MDI 是（C）。
- A.利用磁盘机读入程序
B.从串行通讯接口接收程序
C.利用键盘以手动方式输入程序
D.从网络通过 Modem 接收程序
- 460.数控机床加工调试中若遇到问题需停机，应先停止（C）。
- A.主运动 B.辅助运动
C.进给运动 D.冷却液
- 461.数控机床的（A）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
- 462.数控机床的条件信息指示灯 EMERGENCYSTOP 亮时，说明（A）。
- 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
- 463.数控机床机床锁定开关的作用是（B）。
- A.程序保护 B.试运行程序
C.关机 D.屏幕坐标值不变化

- 464.请找出下列数控屏幕上菜单词汇的对应英文词汇
SPINDLE.EMERGENCYSTOP.FEED.COOLANT (C)。
- 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
- 465.自动加工过程中，程序暂停后继续加工，按下列 (B) 键。
- A.FEEDHOLD B.CYCLESTART
C.AUTO D.RESET
- 466.执行程序 M01 指令，应配合操作面板之 (B) 之开关。
- A. “ / ” SLASH B.OPTIONSTOP
C.COOLANT D.DRYRUN
- 467.在 CRT/MDI 面板的功能键中，用于刀具偏置数设置的键是 (B)。
- A.POS B.OFSET
C.PRGRM D.CAN
- 468.通常 CNC 系统将零件加工程序输入后，存放在 (A)。
- A.RAM 中 B.ROM 中
C.PROM 中 D.EPROM 中
- 469.数控机床手动数据输入时，可输入单一命令，按 (B) 键使机床动作。
- A.快速进给 B.循环启动
C.回零 D.手动进给
- 470.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)。
- A.机床参考点 B.编程原点
C.工件零点 D.机床原点
- 471.在机床执行自动方式下按进给暂停键，(D) 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
- 472.数控系统“辅助功能锁住”作用常用于 (D)。
- A.梯形图运行 B.参数校验
C.程序编辑 D.程序校验
- 473.关于数控系统的串口通讯，错误的说法是 (D)。
- 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
- 474.在数控程序传输参数中，“9600E71”，分别代表 (C)。
- 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
- 475.数控机床首件试切时应使用 (D) 键。
- A.空运行 B.机床锁住
C.跳转 D.单段

- 476.执行程序终了之单节 M02，再执行程序之操作方法为（C）。
- 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
- 477.在程序运行过程中，如果按下进给保持按钮，运转的主轴将（B）。
- A.停止运转 B.保持运转
C.重新启动 D.反向运转
- 478.程序编制中首件试切的作用是（C）。
- 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
- 479.要执行程序段跳过功能，须在该程序段前输入（A）标记。
- A./ B.\
C.+ D.-
- 480.线切割机床加工模具时，可以加工（D）。
- 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
- 481.数控机床内装式 PLC 和 CNC 之间的信号传递是在（A）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
- 482.数控机床的位移量与指令脉冲数量（C）。
- A.相反 B.相等
C.成正比 D.成反比
- 483.声音是由振动产生的,其声波作用于物体上的压力称为声压,人耳能听到的声压范围为（A）。
- A.0.00002~20Pa B.20~20000Hz
C.75~120dB D.80~12000 Hz
- 484.以下数控系统中，我国自行研制开发的系统是（D）。
- A.法那科 B.西门子
C.三菱 D.华中数控
- 485.全闭环进给伺服系统的数控机床，其定位精度主要取决于（B）。
- 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
- 486.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（C）。
- 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
- 487.闭环进给伺服系统与半闭环进给伺服系统主要区别在于（B）。
- A.位置控制器 B.检测单元
C.伺服单元 D.控制对象
- 488.在以下工序顺序安排中，（B）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工序，应先安排对工件刚性破坏较小的工序
- 489.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（A）及运动中高灵敏度。
- A.不爬行 B.不运动
- C.不运行 D.不移动
- 490.工艺基准分为（D）.测量和装配基准。
- A.设计 B.加工
- C.安装 D.定位
- 491.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（B）。
- A.表面质量 B.位置精度
- C.尺寸精度 D.形状精度
- 492.液压泵和液压马达按其单位时间内所能输出（所需输入）油液（ B ）可否调节可分为定量泵（定量马达）和变量泵（变量马达）两类。
- A.密度 B.体积
- C.粘度 D.高度
- 493.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）。
- A.解尺寸链 B.装配法
- C.工艺过程 D.检验方法
- 494.尺寸链中，当其他尺寸确定后，新产生的一个环是（D）。
- A.增环 B.减环
- C.增环或减环 D.封闭环
- 495.封闭环公差等于（A）。
- 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
- 496.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）。
- A.减环 B.增环
- C.结合环 D.形成环
- 497.工艺尺寸链用于定位基准与（D）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
- 498.完全定位是指（A）。
- 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。
- 499.不完全定位是指（B）。
- 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
500.欠定位是指(C)。

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
501.过定位是指(D)。

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
502.下列关于欠定位叙述正确的是(C)。

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

503.定期维护以操作工人为主,由维修工人辅导,按计划对设备进行,定期维护又称为(D)。

A.日保

B.包机制

C.二保

D.一保

504.堆焊可用来修复零件磨损表面,还可用来改善零件(C),使其比新零件

A.力学性能

B.物理性能

C.表面性能

D.磨损性能

505.零件(C)误差产生原因有工艺系统受力所引起的误差。

A.计量

B.使用

C.加工

D.测量

506.工件以外圆柱面定位时,常用以下几种定位元件,其中(A)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

507.一面两销定位能限制(D)个自由度。

A.三

B.四

C.五

D.六

508.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(C)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

509.在夹具中,用一个平面对工件进行定位,可限制工件的(B)自由度。

A.两个

B.三个

C.四个

D.五个

- 510.关于粗基准的选择和使用，以下叙述不正确的是（C）。
- 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
- 511.精基准是用（D）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
- 512.钻模板上的两个钻套孔的中心距公差要按工件的孔距公差缩小，一般取（C）。
- A.相应尺寸公差的 65% B.相应尺寸公差的 1/8~1/3
 C.相应尺寸公差的 1/5~1/2 D.相应尺寸公差的 85%
- 513.（B）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
- 514.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（C）。
- A.通用夹具 B.专用夹具
 C.可调夹具 D.组合夹具
- 515.（D）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
- 516.一般说来，对工件加工表面的位置误差影响最大的是（B）。
- 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
- 517.通常夹具的制造误差应是工件在该工序中允许误差的（C）。
- A.1 倍~2 倍 B.1/10~1/100
 C.1/3~1/5 D.1/2
- 518.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（B）。
- 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
- 519.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（D）。
- A.支承钉 B.支承座
 C.自位支承 D.支承板
- 520.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（B）。
- A.导向基准面 B.主要基准面
 C.止推基准面 D.辅助基准面
- 521.装夹薄壁零件时，（D）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
- 522.装夹箱体零件时,夹紧力的作用点应尽量靠近(D)。
 A.定位表面 B.毛坯表面
 C.基准面 D.加工表面
- 523.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(D)。
 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
- 524.(D)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
- 525.镗削精度高的孔时,粗镗后,在工件上的切削热达到(A)后再进行精镗。
 A.热平衡 B.热变形
 C.热膨胀 D.热伸长
- 526.镗孔时,孔呈椭圆形的主要原因是(A)。
 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
- 527.镗孔时,孔出现锥度的原因之一是(C)。
 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
- 528.数控铣床镗孔出现圆度超差主要原因是(D)。
 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
- 529.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(C)。
 A.锥度误差 B.对称度误差
 C.圆度误差 D.尺寸误差
- 530.利用丝锥攻制M10×1.5之螺纹时,宜选用之底孔钻头直径为(C)。
 A.9.0mm B.8mm
 C.8.5mm D.7.5mm
- 531.铰孔时对孔的(D)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
- 532.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)。
 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
- 533.深孔加工需要解决的关键技术可归为深孔刀具(D)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
- 534.跨距大箱体的同轴孔加工,尽量采取(A)加工方法。
 A.调头 B.一夹一顶

C.两顶尖 D.联动

535.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)。

- 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

536.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 (D)。

- A.小 1mm B.小 0.5mm
- C.大 0.5mm D.大 1mm

537.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 (B) 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

538.铣削一外轮廓, 为避免切入/切出点产生刀痕, 最好采用 (B)。

- 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

539.铣螺旋槽时, 必须使工件作等速转动的同时, 再作 (A) 移动。

- A.匀速直线 B.变速直线
- C.匀速曲线 D.变速曲线

540.零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 (D) 要求。

- A.尺寸精度 B.形状精度
- C.位置精度 D.表面粗糙度

541.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 (D) 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

542.在什么情况下采用不等齿铣刀 (A)。

- 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

543.用铣刀加工内轮廓时, 其铣刀半径应 (C)。

- 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

544.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)。

- A.平头刀 B.球头刀
- C.鼓形刀 D.面铣刀

545.铣削宽度为 100mm 之平面切除效率较高的铣刀为 (A)。

- A.面铣刀 B.槽铣刀
- C.端铣刀 D.侧铣刀

546.当铣削宽度较宽而深度较浅的台阶时, 常采用 (A) 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

547.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)。

- 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

548.在卧式铣床上用平口钳装夹铣削垂直面时,下列(A)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

549.对刀具耐用度影响最大的是(C)。

- A.切削深度 B.进给量
C.切削速度 D.影响程度相近

550.背吃刀量主要受(D)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

551.粗加工时,选定了刀具和切削用量后,有时需要校验(B),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

552.粗铣时,由于(A),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

553.粗铣时选择切削用量应先选择较大的(B),这样才能提高效率。

- A.F B.ap
C.V D.F和V

554.为了提高零件加工的生产率,应考虑的最主要一个方面是(B)。

- 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

555.已加工表面和待加工表面之间的垂直距离称为(B)。

- A.进给量 B.背吃刀量
C.刀具位移量 D.切削宽

556.用直径为d的麻花钻钻孔,背吃刀量ap(B)。

- A.等于d B.等于d/2
C.等于d/4 D.与钻头顶角大小有关

557.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(B)。

- A.走刀量(进给量) B.切削深度
C.工件材料硬度 D.冷却液

558.切削运动可分为主运动与进给运动。关于主运动,(D)的描述是不正确的。

- A.主运动是切削运动中速度最高.消耗功率最大的运动
B.主运动只有且必须有一个
C.主运动可以是旋转运动,也可以是直线运动
D.主运动可以是连续运动,也可以是间歇运动

559.使用切削液的费用占总成本制造的(A)。

- A.10%~17% B.7%~10%
 C.5%~7% D.3%~5%
- 560.产生加工硬化的主要原因是由（D）。
- A.前角太大 B.刀尖圆弧半径大
 C.工件材料硬 D.刀刃不锋利
- 561.在工件毛坯上增加工艺凸耳的目的是（C）。
- A.美观 B.提高工件刚度
 C.制作定位工艺孔 D.方便下刀
- 562.（D）要求是保证零件表面微观精度的重要要求，也是合理选择数控机床刀具及确定切削用量的重要依据。
- A.尺寸公差 B.热处理
 C.毛坯要求 D.表面粗糙度
- 563.在切削加工过程中，用于冷却的切削液是（B）。
- A.切削油 B.水溶液
 C.乳化液 D.煤油
- 564.用硬质合金铣刀切削难加工材料，通常可采用（D）。
- A.水溶性切削液 B.大粘度的切削液
 C.煤油 D.油类极压切削液
- 565.在铣削铸铁等脆性金属时，一般（C）。
- A.加以冷却为主的切削液 B.加以润滑为主的切削液
 C.不加切削液 D.压缩空气冷却
- 566.铣削黄铜工件宜使用（D）。
- A.水溶性切削剂 B.矿物油
 C.硫化矿油 D.干式切削
- 567.在零件毛坯材料硬度变化或（D）的情况下进行加工，会引起切削力大小的变化，因而产生误差。
- A.加工余量非常均匀 B.材料硬度无变化
 C.加工余量均匀.无变化 D.加工余量不匀
- 568.用机械加工方法，将毛坯变成零件的过程称为（C）过程。
- A.加工工艺 B.制造工艺
 C.机械加工工艺 D.机械工艺
- 569.用于反映数控加工中使用的辅具.刀具规格.切削用量参数.切削液.加工工步等内容的工艺文件是（B）。
- A.编程任务书 B.数控加工工序卡片
 C.数控加工刀具调整单 D.数控机床调整单
- 570.零件加工程序是由一个个程序段组成的，而一个程序段则是由若干（D）组成的。
- A.尺寸字 B.地址字
 C.坐标字 D.程序字
- 571.进给功能又称（A）功能。
- A.F B.M
 C.S D.T
- 572.加工坐标系在（B）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
- 573.“G00G01G02G03X100.0…;”该指令中实际有效的G代码是(D)。
- A.G00 B.G01
C.G02 D.G03
- 574.区别子程序与主程序的标志是(B)。
- A.程序名 B.程序结束指令
C.程序长度 D.编程方法
- 575.以下关于非模态指令(C)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
- 576.绝对坐标编程时,移动指令终点的坐标值X.Z都是以(A)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.
- 576.当零件图尺寸为链联接(串联标注)标注时适宜用(B)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
- 577.增量坐标编程中,移动指令终点的坐标值X.Z都是以(D)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
- 578.数控机床有一个机械原点,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(C)。
- A.工件零点 B.机床零点
C.机床参考点 D.限位点
- 579.由机床的档块和行程开关决定的位置称为(A)。
- A.机床参考点 B.机床坐标原点
C.机床换刀点 D.编程原点
- 578.确定数控机床坐标系统运动关系的原则是假定(B)。
- 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
- 581.机床坐标系各轴的规定是以(B)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
- 582.数控机床Z坐标轴规定为(D)。
- 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
- 583.数控机床坐标系各坐标轴确定的顺序依次为(C)。
- A.X/Y/Z B.X/Z/Y
C.Z/X/Y D.Z/Y/X
- 584.数控机床Z坐标轴是这样规定的(A)。
- 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
- 585.数控编程时，应首先设定（D）。
- A.机床原点 B.机床参考点
 C.机床坐标系 D.工件坐标系
- 586.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（B）。
- A.工件坐标系 B.机床坐标系
 C.编程坐标系 D.工件基准
- 587.空载试车一般在空载运转 2h 后，检查（A）。
- A、油温及液压系统所要求的精度
 B、振动和噪声是否在允许范围内
 C、系统是否能承受最大工作载荷
 D、系统是否能实现工作部件运转要求和传动平稳性
- 588.由于油质灰砂或润滑油不清洁造成的机件磨损称（C）磨损。
- A.氧化 B、振动
 C、砂粒 D、摩擦
- 589.数控机床故障分类较多，划分方法也不同，若按故障发生的原因分可分为（A）。
- A.内部故障和外部故障
 B.系统故障和随机故障
 C.破坏性故障和非破坏性故障
 D.有显示故障和无显示故障
- 590.某导线的内阻为 6 欧，额定电压 220V，额定功率 2.2KW 的电动机接在此导线上，求此导线的压降（D）。
- A.0.3V B.0.5V
 C.2V D.0.7V
- 591.数控机床的（D）的英文是 SPINDLEOVERRIDE
- A.手轮速度 B.进给速率控制
 C.快速进给速率选择 D.主轴速度控制
- 592.在下列情况中，不能采用基轴制配合的是（D）。
- A.滚动轴承外圈与壳体孔的配合
 B.柴油机中活塞连杆组件的配合
 C.采用冷拔圆型材作轴
 D.滚动轴承内圈与转轴轴颈的配合
- 593.检测工件面对面的垂直度误差时将工件放置在（C）上，精密直角尺的短边置于平板上。
- A.虎钳 B.木板
 C.平板 D.铜板
- 594.在 CAN 总线中，当错误计数值大于(A)时，说明总线被严重干扰。
- A.96 B.127
 C.128 D.255
- 595.接触器自锁控制线路中的自锁功能由接触器的（ C ）完成。
- A.主触头 B、辅助常 闭触头
 C、辅助常开触头 D、线圈
- 596.未来 RFID 的发展趋势是（D）。

- A.微波 RFID B.高频 RFID
C.低频 RFID D.超高频 RFID
- 597.CIMS 系统的构成有六个分系统，但不是指（D）。
- A.制造自动化系统 B.工程设计系统
C.信息管理系统 D.CAD 软件系统
- 598.采用双螺母连接的目的是为了（ C ）。
- A、加强螺母的强度 B、提高螺纹连接的刚度
C、防止螺纹副松动 D、结构上的需要
- 599.（A）决定着加工零件质量的稳定性和一致性。
- A.重复定位精度 B.定位精度
C.几何精度 D.反向间隙
- 600.在变压器中性点装设消弧线圈的目的是（D）。
- A.吸收无功 B.限制变压器故障电流
C.提高电网电压水平 D.补偿电网接地的电容电流
- 601.专用刀具主要针对（ A ）生产中遇到的问题，提高产品质量和加工的效率，降低客户的加工成本。
- A.批量 B.单件
C.维修 D.小量
- 602.关于 CVD 涂层，（ C ）描述是不正确的。
- A.CVD 涂层具有高耐磨性
B.CVD 是在 700~1050℃高温的环境下通过化学反应获得的
C.CVD 对高速钢有极强的粘附性
D.CVD 表示化学气相沉积
- 603.由非圆方程曲线 $y=f(x)$ 组成的平面轮廓，编程时数值计算的主要任务是求各（ A ）坐标。
- A.节点 B.基点
C.交点 D.切点
- 604.对坐标计算中关于基点、节点的概念下面哪种说法是错误的（ C ）。
- A.逼近线段的交点称为节点
B.各相邻几何元素的交点或切点称为基点
C.各相邻几何元素的交点或切点称为节点
D.节点和基点是两个不同的概念
- 605.圆弧插补指令“G03 X Y R”中，X、Y 后的值表示圆弧的（ D ）。
- A.圆心坐标值 B.起点坐标值
C.圆心坐标相对于起点的值 D.终点坐标值
- 606.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（ A ）来指定。
- A.P B.T
C.O D.V
- 607.数控车床主轴以 800r/min 转速正转时，其指令应是（ A ）。
- A.M03 S800 B.M04 S800
C.M05 S800 D.S800
- 608.下列关于基轴制的描述中，（ B ）是不正确的。
- A.基轴制的轴是配合的基准件
B.基准轴的基本偏差为下偏差

- C.基准轴的上偏差数值为零
D.基准孔下偏差为负值
- 609.数控设备中，可加工最复杂零件的控制系统是（ A ）系统。
A.轮廓控制 B.点位控制
C.直线控制 D.以上都不是
- 610.按照机床运动的控制轨迹分类，加工中心属于（ D ）。
A.远程控制 B.直线控制
C.点位控制 D.轮廓控制
- 611.测量与反馈装置的作用是为了（ B ）。
A.提高机床的使用寿命 B.提高机床的定位精度.加工精度
C.提高机床的安全性 D.提高机床的灵活性
- 612.数控机床的检测反馈装置的作用是：将其准确测得的（ C ）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.角位移 B.直线位移
C.角位移或直线位移 D.直线位移和角位移
- 613.切削金属材料时，在切削速度较低，切削厚度较大，刀具前角较小的条件下，容易形成（ D ）。
A.节状切屑 B.带状切屑
C.崩碎切屑 D.挤裂切屑
- 614.数控机床加工调试中若遇到问题需停机，应先停止（ A ）。
A.进给运动 B.辅助运动
C.主运动 D.冷却液
- 615.加工中心进给系统驱动方式主要有（ A ）。
①气压伺服进给系统 ②电气伺服进给系统
③气动伺服进给系统 ④液压伺服进给系统
A.②④ B.①②③
C.②③④ D.①②③④
- 616.通常 CNC 系统将零件加工程序输入后，存放在（ B ）。
A.ROM 中 B.RAM 中
C.PROM 中 D.EPROM 中
- 617.数控机床首件试切时应使用（ D ）键。
A.空运行 B.机床锁住
C.跳转 D.单段
- 618.执行程序终了之单节 M02，再执行程序之操作方法为（ C ）。
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
- 619.数控系统的核心是（ B ）。
A.伺服装置 B.数控装置
C.反馈装置 D.检测装置
- 620.以下数控系统中，我国自行研制开发的系统是（ A ）。
A.华中数控 B.西门子
C.三菱 D.法那科

621.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(B)。

- A.表面质量
- B.位置精度
- C.尺寸精度
- D.形状精度

622.选择定位基准时,应尽量与工件的(D)一致。

- A.工艺基准
- B.测量基准
- C.起始基准
- D.设计基准

623.不完全定位是指(D)。

- A.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
- B.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
- 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.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

624.(A)适用凸模或较浅的型腔三维曲面工件的粗铣加工。

- A.等高层铣
- B.平行加工
- C.垂直插铣
- D.仿形加工

625.关于粗基准的选择和使用,以下叙述不正确的是(B)。

- A.粗基准只能用一次
- B.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
- C.选工件上不需加工的表面作粗基准
- 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

626.精基准是用(D)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

627.关于高速切削,(A)的描述是错误的。

- A.由于主轴转速高,所以易造成机床振动
- B.切削力减小,有利于薄壁.细长杆等刚性零件的加工
- C.由于 95%以上的切削热被切屑迅速带走,所以适合加工易产生热变形及热损伤要高较高的零件
- D.与传统切削相比,单位时间内材料去除率增加 3~6 倍,生产效率高

628.用于高速切削(>4000r/min)的回转刀具,(C)的描述是不准确的。

- A.必须经过动平衡测试
- B.刀片不允许采用摩擦力夹紧方式
- C.只能采用 1/10 短锥刀柄形式
- D.刀柄和主轴的锥面及端面同时接触

629.子程序是不能脱离(B)而单独运行的。

- A.跳转程序
- B.主程序
- C.宏程序
- D.循环程序

630.在 FANUC 数控系统应用长度补偿功能时,当第二把刀比标准刀长 30mm, H02 参数中输入

正值"30"时,程序段中应用长度补偿指令(C)。

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

- 631.在铣削工件时，若铣刀的旋转方向与工件的进给方向相反称为（ B ）。
- A.顺铣 B.逆铣
C.横铣 D.纵铣
- 632.关于 CAM 软件模拟仿真加工，下列说法错误的是（ C ）。
- A.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
B.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
C.可以模拟刀具受力变形.刀具强度.韧性.机床精度等问题
D.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
- 633.正等轴测图的轴间角为（ D ）。
- A.30 B.60
C.90 D.120
- 634.正等轴测图中，为了作图方便，轴向伸缩系数一般取（ D ）。
- A.4 B.3
C.2 D.1
- 635.互相啮合的齿轮的传动比与（ A ）成反比。
- A.齿数 B.齿高
C.小径 D.大径
- 636.当需要表示位于剖切平面前的结构时，这些结构按假想投影的轮廓线用(C)。
- A.细点画线 B.粗实线
C.双点画线 D.点画线
- 637.加工中心按照主轴结构特征分类，可分为（ A ）和可换主轴箱的加工中心。
- A.单轴.双轴.三轴 B.卧式加工中心
C.钻削 D.镗铣.钻削
- 638.车普通螺纹，车刀的刀尖角应等于（ D ）度。
- A.30 B.45
C.55 D.60
- 639.硫元素可使钢(B)。
- A.冷脆 B.热脆
C.高韧性 D.高脆性
- 640.油量不足可能是造成（ D ）现象的因素之一。
- A.压力表损坏 B.油压过高
C.油压过低 D.油泵不喷油
- 641.影响已加工表面的表面粗糙度大小的刀具几何角度主要是（ D ）。
- A.前角 B.后角
C.主偏角 D.副偏角
- 642.铁碳合金相图中最高温度是(C)。
- A.1358℃ B.1583℃
C.1538℃ D.1385℃
- 643.HB 是材料的(B)。
- A.华氏硬度 B.布氏硬度
C.何氏硬度 D.洛氏硬度
- 644.石英属于(A)。
- A.晶体 B.非晶体

- C.晶格 D.晶界
- 645.纯铁(A)应用在工业生产方面。
A.极少 B.广泛
C.大量 D.一般
- 646.银是(C)。
A.黑色金属 B.浅色金属
C.有色金属 D.深色金属
- 647.数控系统所规定的最小设定单位就是(C)。
A.数控机床的运动精度 B.机床的加工精度
C.脉冲当量 D.数控机床的传动精度
- 648.一般是用(D)标注刀具材料硬度的。
A.华氏硬度 B.布氏硬度
C.维氏硬度 D.洛氏硬度
- 649.在 Z 轴方向对刀时,一般采用在端面车一刀,然后保持刀具 Z 轴坐标不动,按(C)按钮,即将刀具的位置确认为编程坐标系零点。
A.空运转 B.回零
C.置零 D.停止
- 650.要求高硬度和耐磨性的工具,必选用(B)的钢。
A.低碳成分 B.高碳成分
C.中碳成分 D.不确定
- 651.职业道德素质的提高,一方面靠他律,即(A);另一方面就取决于自我修养。
A.社会的培养和组织的教育 B.主观努力
C.其他原因 D.客观原因
- 652.含碳量大于 2.11%的铁碳合金是(C)。
A.生铁 B.钢铁
C.铸铁 D.熟铁
- 653.机械零件产生疲劳现象的原因是材料表面或(B)有缺陷。
A.中间 B.内部
C.底部 D.外部
- 654.数控机床与普通机床相比,在结构上差别最大的部件是(A)。
A.进给传动 B.工作台
C.床身 D.主轴箱
- 655.一铸铁基座上需要加工 M10 螺纹孔,所需刀具选择(C)最为适合。
A.A2 中心钻.φ9.0 麻花钻.M10 机用丝锥
B.A2 中心钻.φ8.6 麻花钻.M10 机用丝锥
C.A2 中心钻.φ8.4 麻花钻.M10 机用丝锥
D.A2 中心钻.φ8.2 麻花钻.M10 机用丝锥
- 656.普通角钢属于(B)。
A.高强度钢 B.结构钢
C.中碳钢 D.高碳钢
- 657.对于标准直齿圆柱齿轮,下列说法正确的是(D)。
A.齿顶高=齿根高 B.齿高=2.5m
C.齿顶高>齿根高 D.齿顶高=m
- 658.已知直齿圆柱齿轮模数 $m=2.5\text{mm}$, 齿数 $z=25$, 则齿轮分度圆的直径为(B)。

- 671.影响刀具积屑瘤最主要的因素是（ C ）。
- A.进给量 B.切削深度
C.切削速度 D.刀具角度
- 672.容易引刀具积屑瘤的工件材料是（ B ）。
- A.低碳钢 B.中碳钢
C.高碳钢 D.铸铁
- 673.切断刀主切削刃太宽，切削时容易产生（ D ）。
- A.弯曲 B.扭转
C.刀痕 D.振动
- 674.刀具磨钝标准通常按照（ C ）的磨损值制定标准。
- A.前角 B.前面
C.后面 D.后角
- 675.数控机床面板上 AUTO 是指（ D ）。
- A.暂停 B.点动
C.快进 D.自动
- 676.存储系统中的 PROM 是指（ C ）。
- A.静态只读存储器 B.可编程读写存储器
C.可编程只存储器 D.动态随机存储器
- 677.工业机器人的额定负载是指在规定范围内（ C ）所能承受的最大负载允许值。
- A.末端执行器 B.手臂
C.手腕机械接口处 D.机座
- 678.步进电机转动后，其输出转矩随着工作频率增高而（ B ）。
- A.上升 B.下降
C.不变 D.前三种情况都有可能
- 679.以下除了（ A ），均是由硬件和软件组成。
- A.继电器控制系统 B.PLC 控制系统
C.嵌入式系统 D.计算机控制系统
- 680.以下抑制电磁干扰的措施，除了（ B ），其余都是从切断传播途径入手。
- A.隔离 B.软件抗干扰
C.滤波 D.屏蔽
- 681.加速度传感器的基本力学模型是(C)。
- A.弹簧—阻尼系统 B.弹簧—质量系统
C.阻尼—质量系统 D.弹簧系统
- 682.齿轮传动的总等效惯量与传动级数(A)。
- A.在一定级数内有关 B.无关
C.有关 D.在一定级数内无关
- 683.以下可对异步电动机进行调速的方法是(D)。
- A.改变电动机转子绕组匝数 B.改变电压的大小
C.改变电压的相位 D.改变电动机的供电频率
- 684.执行元件：能量变换元件，控制机械执行机构运动，可分为(A).液压式和气动式等。
- A.电气式 B.电磁式
C.磁阻式 D.机械式
- 685.在正弦交流电的一个周期内，随着时间变化而改变的是（ A ）。
- A.瞬时值 B.最大值

- C.有效值
D.平均值
- 686.将一根电阻为 R 的电阻线对折起来，双股使用时，它的电阻等于（ B ）。
A. $R/2$
B. $R/4$
C. $4R$
D. $2R$
- 687.二次回路中文字符号 FU 表示（ C ）。
A.白炽灯
B.电阻
C.熔断器
D.远动信号
- 688.由测量仪表.继电器.控制及信号器具等设备连接成的回路称为（ B ）。
A.一次回路
B.二次回路
C.仪表回路
D.远动回路
- 689.变压器中性点接地属于(A)。
A.工作接地
B.保护接地
C.工作接零
D.保护接零
- 690.为了保障人身安全，将电气设备正常情况下不带电的金属外壳接地称为(D)。
A.保护接零
B.工作接地
C.工作接零
D.保护接地
- 691.在计算机的内存中，每个基本单位都被赋予一个唯一的编号，这个编号称为（ C ）。
A.字节
B.编号
C.地址
D.操作码
- 692.一个字节的二进制位数为（ A ）。
A.8
B.6
C.4
D.2
- 693.位置检测元件是位置控制闭环系统的重要组成部分，是保证数控机床(D)的关键。
A.速度
B.稳定性
C.效率
D.精度
- 694.数控机床位置检测装置中(B)属于旋转型检测装置。
A.脉冲编码器
B.感应同步器
C.光栅
D.磁栅
- 695.运行中的电流互感器一次侧最大负荷电流不得超过额定电流的（ B ）。
A.1 倍
B.2 倍
C.3 倍
D.5 倍
- 696.下列哪种接线的电压互感器可测对地电压（ A ）。
A.YN,yn
B.Y,yn
C.Y, y
D.D,yn
- 697.IEC870-5-101 规约中采用 3 中帧格式，即固定帧长.可变帧长和（ D ）。
A.双字节
B.单字节
C.双字符
D.单个字符
- 698.在同一时刻传输两个方向上的信息，该通信方式为（ D ）。
A.半双工
B.双工
C.单工
D.全双工
- 699.SOE 事件顺序记录的时间以（ C ）的 GPS 标准时间为基准。
A.调度端
B.集控站
C.厂站端
D.主站端
- 700.交流采样装置是否都能采用三表法测量功率（ B ）。

- A.否
B.是
C.不一定
D.在一定条件下可以
- 701.10490e5716 此段报文中子站地址为（ A ）（转换为十进制）。
A.14
B.10
C.8
D.6
- 702.IEC870-5-104 规约应用层一般使用（ B ）传输方式。
A.非平衡方式
B.平衡方式
C.收发互不相关，独立传输
D.平衡或非平衡方式均可
- 703.以下不属于智能控制主要特点的是（ C ）。
A.具有分层递阶组织结构
B.具有自组织能力
C.具有反馈结构
D.具有自适应能力
- 704.适合专家控制系统的是（ B ）。
A.军事冲突预测系统
B.机车低恒速运行系统
C.聋哑人语言训练系统
D.雷达故障诊断系统
- 705.SR-8 型双踪示波器中的电子开关有(A)个工作状态。
A.5
B.4
C.3
D.2
- 706.以下应采用模糊集合描述的是（ D ）。
A.社会
B.高三男生
C.教师
D.年轻
- 707.BP 神经网络所不具备的功能是（ B ）。
A.泛化功能
B.优化功能
C.自适应功能
D.非线性映射功能
- 708.由于各神经元之间的突触连接强度和极性有所不同并可进行调整，因此人脑才具有(D)的功能。
A.信息整合
B.输入输出
C.联想
D.学习和存储信息
- 709.若将空气阻尼式时间继电器由通电延时型改为断电延时型需要将（ D ）。
A.活塞反转 180°
B.延时触头反转 180°
C.电磁线圈两端反接
D.电磁系统反转 180°
- 710.双速电动机高速运行时，定子绕组采用（ A ）连接。
A.双星型
B.三角形
C.星-三角形
D.星型
- 711.能够往种群中引入新的遗传信息是以下哪种遗传算法的操作（ D ）。
A.交叉
B.复制
C.优选
D.变异
- 712.哪种遗传算法的操作，能够从种群中淘汰适应度值小的个体（ A ）。
A.复制
B.优选
C.交叉
D.变异
- 713.正常联动生产时,机器人示教编程器上安全模式不应该打到（ D ）位置上。
A.安全模式
B.编辑模式
C.操作模式
D.管理模式
- 714.工件源程序是（ A ）。
A.用计算机汇编语言编写的程序
B.由后置信息处理产生的加工程序

- C.计算机的编译程序； D.用数控语言编写的程序
- 715.铰孔的特点之一是不能纠正的（ A ）。
- A.位置精确度 B.尺寸精确度
C.形状精确度 D.表面粗糙度
- 716.机床主轴的回转误差是影响工件(C)的主要因素。
- A.平面度 B.垂直度
C.圆度 D.表面粗糙度
- 717.M 代码控制机床各种(A)。
- A.辅助动作状态 B.刀具更换
C.运动状态 D.固定循环
- 718.数控系统在工作时，必须将某一坐标方向上所需的位移量转换成为（ C ）。
- A.相应位移量 B.步距角
C.脉冲当量 D.脉冲数
- 719.若消除报警，则需要按（ B ）键。
- A.HELP B.RESET
C.INPUT D.CAN
- 720.数控系统中的 CNC 的中文含义是（ A ）。
- 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
- 721.闭环数控车床与半闭环数控车床的主要区别在于（ A ）。
- A.伺服控制单元 B.反馈单元的安装位置
C.位置控制器 D.数控系统性能优劣
- 722.数控机床坐标系是采用（ C ）确定的。
- A.工件坐标系 B.左手坐标系
C.右手笛卡儿直角坐标系 D.左手笛卡儿坐标系
- 723.工件的定位精度主要靠（ A ）来保证。
- A.定位元件 B.辅助元件
C.夹紧元件 D.其他元件
- 724.数控机床面板上 JOG 是指（ C ）。
- A.自动 B.快进
C.点动 D.暂停
- 725.在智能制造系统中，ERP 表示（ B ）。
- A.工厂信息发布系统 B.企业资源管理系统
C.实时呼叫系统 D.影像管理系统
- 726.在智能制造系统中，ANDON 表示（ D ）。
- A.影像管理系统 B.工厂信息发布系统
C.企业资源管理系统 D.实时呼叫系统
- 727.互感器线圈的极性一般根据(A)来判定。
- A.同名端 B.左手定则
C.楞次定律 D.右手定则
- 728.用晶体管图示仪观察共发射极放大电路的输入特性时，(D)。
- A.X 轴作用开关置于基极电压，Y 轴作用开关置于集电极电流
B.X 轴作用开关置于集电极电压，Y 轴作用开关置于集电极电流
C.X 轴作用开关置于集电极电压，Y 轴作用开关置于基极电压

- D.X 轴作用开关置于基极电压，Y 轴作用开关置于基极电流
- 729.变压器内清洗时，油箱及铁心等处的油泥可用铲刀刮除，再用布擦干净，然后用变压器油冲洗。决不能用(D)刷洗。
- A.机油
B.强流油
C.煤油
D.碱水
- 730.水轮发电机的定子结构与三相异步电动机的定子结构基本相同，但其转子一般采用(C)式。
- A.隐极
B.罩极
C.凸极
D.爪极
- 731.发电机的基本工作原理是(A)。
- A.电磁感应
B.电流的磁效应
C.电流的热效应
D.通电导体在磁场中受力
- 732.(C)不能改变交流异步电动机转速。
- A.改变供电电网的频率
B.改变定子绕组的磁极对数
C.改变供电电网的电压
D.改变电动机的转差率
- 733.计算机内采用二进制的主要原因是(D)。
- A.运算速度快
B.运算精度高
C.算法简单
D.电子元件特征
- 734.工时定额通常包括作业时间.布置工作地时间.休息与生活需要的时间.以及(B)和结束时间。
- A.辅助时间
B.加工准备
C.停工损失时间
D.非生产性工作时所消耗的时间
- 735.CNC 数控系统工作时是(A)。
- A.一边插补，一边加工
B.先加工，后插补
C.先插补，后加工
D.只加工
- 736.电流截止负反馈的截止方法不仅可以用(D)比较法，而且也可以在反馈回路中对接一个稳压管来实现。
- A.电荷
B.电流
C.功率
D.电压
- 737.按技术要求规定，(B)电动机要进行超速试验。
- A.鼠笼式异步
B.线绕式异步
C.直流
D.同步
- 738.三相异步电动机启动瞬间，启动电流很大，启动转矩(A)。
- A.不太大
B.很大
C.为零
D.最大
- 739.试运行是指在不改变示教模式的前提下执行模拟再现动作的功能，机器人动作速度超过示教最高速度时,以(A)。
- A.示教最高速度来限制运行
B.程序给定的速度运行
C.示教最低速度来运行
D.程序报错
- 740.机器人经常使用的程序可以设置为主程序,每台机器人可以设置(A)主程序。
- A.1 个
B.5 个
C.3 个
D.无限制
- 741.传感器的输出信号达到稳定时，输出信号变化与输入信号变化的比值代表传感器的(C)参数。

- 755.定向装配可以提高主轴的（ A ）。
- A.回转精度 B.尺寸链精度
C.开环精度 D.封闭环精度
- 756.通过改变可位移零件的位置使封闭环达到规定的精度的装配法称为（ B ）。
- A.修配法 B.调整法
C.选择装配法 D.全互换法
- 757.相邻两零件的接触面和配合面之间只画（ D ）条轮廓线。
- A.四 B.三
C.二 D.一
- 758.从明细栏可以了解到部件有多少个（ B ）。
- A.结构件.标准件.非标准件 B.零件.标准件.非标准件
C.零件.视图.非标准件 D.零件.加工步骤.非标准件
- 759.液压泵和液压马达按其单位时间内所能输出(所需输入)油液（ B ）可否调节可分为定量泵(定量马达)和变量泵(变量马达)两类。
- A.密度 B.体积
C.粘度 D.高度
- 760.液压马达按（ C ）可分为齿轮式.叶片式和柱塞式等几种。
- A.容积 B.重量
C.结构 D.压力
- 761.溢流阀的压力损失是指该阀的调压手柄处于全开状态下，通过额定流时的进口压力值对中压溢流阀的压力不大于（ B ）。
- A. $0.5 \times 10\text{MPa}$ B. $1.5 \times 10\text{MPa}$
C. $2.5 \times 10\text{MPa}$ D. $1 \times 10\text{MPa}$
- 762.流量阀是改变节流口通流面积来调节（ B ）阻力的大小，实现对流量的控制。
- A.全部 B.局部
C.整体 D.沿程
- 763.用（ B ）控制尾座套筒液压缸的换向，以实现套筒的伸出或缩回。
- A.节流阀 B.换向阀
C.溢流阀 D.减压阀
- 764.调速阀是用（ B ）而成的。
- A.节流阀和顺序阀串联 B.节流阀和定差减压阀串联
C.节流阀和顺序阀并联 D.节流阀和定差减压阀并联
- 765.机床组装时床鞍与床身导轨配刮的表面粗糙度不大于（ A ）。
- A. $Ra1.6 \mu\text{m}$ B. $Ra6.4 \mu\text{m}$
C. $Ra3.2 \mu\text{m}$ D. $Ra12.5 \mu\text{m}$
- 766.关于 PLC 诊断功能的说法，错误的是（ B ）。
- A.可以利用梯形图来判断 PLC 控制系统故障
B.可以利用 PLC 中央处理器的运算来诊断故障
C.可以利用 PLC 编程软件在线诊断 PLC 控制系统故障
D.可以利用输入输出指示灯的状态来判断 PLC 控制系统故障
- 767.机械故障的诊断对测试系统获取的信号进行加工，包括（ B ）.异常数据的剔除以及各种分析算法等。
- A.放大 B.滤波
C.整流 D.比较

768.利用同步带的齿形与带轮的轮齿依次相啮合（ D ）运动或动力，分为梯形齿同步带和圆弧齿同步带。

- A.输送
- B.运输
- C.传输
- D.传递

769.刀库电机转动故障容易引起刀库（ C ）不到位。

- A.移动
- B.夹紧
- C.转位
- D.传动

770.编码器与丝杠连接的螺钉（ D ）致使伺服报警。

- A.固定
- B.卡死
- C.生锈
- D.松动

771.通常情况下，三相混合式步进电机驱动器的 RDY 指示灯亮时表示（ C ）。

- A.脉冲输入状态
- B.开机初始状态
- C.驱动器准备好
- D.驱动器报警

772.数控机床直流伺服电机常用的调速方法是（ B ）。

- A.改变换向片方向
- B.改变电枢电压
- C.减小磁通量
- D.改变磁极方向

773MDI 运转可以（ A ）。

- A.通过操作面板输入一段指令并执行该程序段
- B.完整的执行当前程序号和程序段
- C.按手动键操作机床
- D.可以解决 CNC 存储容量不足的问题

774.数控机床的自动运行指的是机床在（ B ）控制之下加工零件。

- A.参数
- B.程序
- C.梯形图
- D.人工

775.宏程序中（ D ）的用途在数控系统中是固定的。

- A.程序变量
- B.局部变量
- C.全局变量
- D.系统变量

776.按数控机床检测元件检测原点信号方式的不同，返回机床参考点的方法可分为（ B ）。

- A.一种
- B.两种
- C.三种
- D.四种

777.固定指示器时，使其（ B ）触及角尺的检验面。

- A.表架
- B.测头
- C.固定螺母
- D.底座

778.三坐标测量仪的测量功能应包括（ A ）等。

- A.以下都是
- B.定位精度
- C.几何精度及轮廓精度
- D.尺寸精度

779.在精密加工中，由于热变形引起的加工误差占总误差的（ B ）。

- A.20%~40%
- B.40%~70%
- C.<20%
- D.>80%

780.高速加工的测量技术包括（ D ）。

- ①传感技术
 - ②信号分析
 - ③信号处理
 - ④传感控制
- A.①④
 - B.②③
 - C.①②③④
 - D.①②③

- 781.下列哪种说法不符合绿色制造的思想（ C ）。
- A.对生态环境无害 B.资源利用率高能源消耗低
C.为企业创造利润 D.废品的再生利用
- 782.关于干切削加工，（ A ）描述是不正确的。
- A.干切削机床最好采用立式机床，干铣削机床最好采用卧式机床
B.干切削加工最好采用涂层刀具
C.干切削适合加工尺寸精度和表面粗糙度要求高的非封闭零件
D.目前干切削有色金属和铸铁比较成熟，而干切削钢材.高强度钢材则存在问题较多
- 783.数控机床中，码盘是（ C ）反馈元件。
- A.压力 B.温度
C.位置 D.流量
- 784.在数控加工中，刀具补偿功能对刀具半径和加工余量进行补偿，在用同一把刀进行粗.精加工时，设刀具半径为 r ，精加工时半径方向余量为 Δ ，则最后一次粗加工走刀的半径补偿量为（ B ）。
- A. Δ B. $r+\Delta$
C. r D. $2r+\Delta$
- 785.闭环控制系统比开环及半闭环系统（ D ）。
- A.效率高 B.稳定性好
C.故障率低 D.精度高
- 786.数控装置工作基本正常后，可开始对各项（ B ）进行检查.确认和设定。
- A.性能 B.参数
C.程序 D.功能
- 787.影响开环伺服系统定位精度的主要因素是（ C ）。
- A.检测元件的检测误差 B.插补误差
C.传动元件的传动误差 D.机构热变形
- 788.下列形位公差项目中，属于定位公差的是（ B ）。
- A.倾斜度 B.平行度
C.位置度 D.平面度
- 789.伺服系统是指以机械（ D ）作为控制对象的自控系统。
- A.速度 B.角度
C.位移 D.位置或角度
- 790.适用于加工零件特别复杂.精度要求较高的机床是（ B ）。
- A.数控铣床 B.加工中心
C.柔性加工系统 D.普通机床
- 791.数控机床精度检验主要包括机床的几何精度检验.坐标（也称定位）精度检验和（ D ）精度检验。
- A.工作 B.运动
C.综合 D.切削
- 792.工作台反向间隙大是由于（ D ）。
- A.丝杠轴承间隙
B.系统控制精度差
C.滚珠丝杠.丝母有间隙
D.滚珠丝杠.丝母间隙及丝杠轴承间隙共同造成
- 793.数控机床的几何精度综合反映了机床各关键零部件及其组装后的几何（ C ）误差。

- A.速度
B.流量
C.压力
D.方向
- 805.调整泵轴与电动机联轴器同轴度时其误差不超过（ D ）。
- A.0.30mm
B.0.35mm
C.0.40mm
D.0.20mm
- 806.活塞杆全长和局部弯曲：活塞杆全长校正直线度误差应（ B ）0.03/100mm 或更换活塞。
- A.大于等于
B.小于等于
C.大于
D.小于
- 807.简单 PLC 的运算功能包括逻辑运算和（ C ）。
- A.控制功能
B.编程功能
C.计时和计数功能
D.处理速度功能
- 808.按故障造成的后果分危害性故障。（ C ）。
- A.先天性故障
B.磨损性故障
C.安全性故障
D.部分性故障
- 809.梯形齿同步带在传递功率时由于应力集中在（ B ）部位，使功率传递能力下降。
- A.分度圆
B.齿根
C.齿顶
D.齿顶圆
- 810.伺服电动机与滚珠丝杠连接不同轴引起滚珠丝杠在（ C ）中转矩过大。
- A.移动
B.振动
C.运转
D.连接
- 811.导轨研伤机床经长期使用因为地基与床身水平有变化，使导轨（ B ）单位面积负荷过大。
- A.全部
B.局部
C.整体
D.角落
- 812.主轴头通常有卧式和立式两种，常用转塔的（ A ）来更换主轴头，以实现自动换刀。
- A.转位
B.升高
C.移动
D.旋转
- 813.对 ISO EOB FMS MDI 的正确解释是（ B ）。
- A.美国工业电子协会.程序结束符.集成制造系统.自动运行
B.国际标准化组织.程序段结束符.柔性制造系统.手动数据输入
C.美国工业电子协会.程序段结束符.柔性制造系统.自动运行
D.国际标准化组织.程序结束符.集成制造系统.手动数据输入
- 814.机械原点是（ B ）。
- A.工作坐标系原点
B.机床坐标系原点
C.附加坐标系原点
D.加工程序原点
- 815.当数控系统的软限位参数设定为 0 时，软限位机能（ D ）。
- A.最小
B.有效
C.最大
D.失效
- 816.关于无挡块式回参考点的数控机床，参考点的设定，正确的是（ A ）。
- 返回参考点前先选择返回参考点的方式
- A.用自动把轴移动到参考点附近
B.用快速定位指令将轴移动到下一个栅格位置后停止
C.返回参考点后要关机
- 817.数控铣床主轴的轴向窜动主轴轴肩支承面（ B ）边缘处，旋转主轴进行检验。
- A.远离
B.靠近

- C.对齐 D.偏离
- 818.检测主轴定心轴颈的径向跳动时使指示器测头触及主轴定心轴颈（ C ）。
- A.轴面 B.端面
C.表面 D.轴孔
- 819.将被测物体置于三坐标测量空间，可获得被测物体上各测点的（ C ）位置。
- A.中心 B.尺寸
C.坐标 D.重心
- 820.测量报告中的 X Y.Z X.Y Z 空间示值误差单位是（ A ）。
- A. μm B.mm
C.cm D.m
- 821.同轴度公差用于控制轴类零件的被测轴线相对（ D ）轴线的同轴度误差。
- A.尺寸 B.标准
C.位置 D.基准
- 822.铣刀切削时直接推挤切削层金属并控制切屑流向的刀面称为（ C ）。
- A.后刀面 B.切削平面
C.前刀面 D.基面
- 823.三爪卡盘自定心卡盘上安装大（ B ）工件时，不宜用正爪装夹。
- A.厚度 B.直径
C.宽度 D.长度
- 824.对于需要在轴向固定其他零件的工件，可选用（ C ）中心孔。
- A.A 型 B.B 型
C.C 型 D.D 型
- 825.粗加工余量极不均匀时，可选用两次或数次（ B ），视具体情况应先切去不均匀部分。
- A.加工 B.进给
C.切削 D.装夹
- 826.光学平晶等厚干涉法适用于测量精度较高的（ C ）。
- A.圆柱面 B.大平面
C.小平面 D.圆跳动
- 827.下列关于创新的论述，正确的是（ A ）。
- A.创新是民族进步的灵魂 B.创新就是独立自主
C.创新与继承根本对立 D.创新不需要引进国外新技术
- 828.全跳动公差是要使被测工件作无轴向移动的（ D ）旋转。
- A.半周 B.单周
C.双周 D.连续
- 829.在计算机系统中能够实现对数据库资源进行统一管理和控制的是（ A ）。
- A.DBMS B.MDBS
C.DBS D.DDBS
- 830.在关系数据库中,我们可以修改表是因为 DBMS 提供了(D)。
- A.数据运行功能 B.数据定义功能
C.数据查询功能 D.数据操作功能
- 831.一个公司可以接纳多名职员参加工作，但每个职员只能在一个公司工作，从公司到职员之间的联系类型是（ B ）。
- A.多对多 B.一对多
C.一对一 D.多对一

- 872.下列（ C ）不是大数据提供的用户交互方式。
- A.统计分析和数据挖掘 B.任意查询和分析
C.图形化展示 D.企业报表
- 873.制造资源计划是在物料需求计划基础上扩展（ C ）的功能而形成的适应制造企业的综合信息化系统。
- A.物料清单 B.生产调度
C.财务管理 D.库存管理
- 874.速度评比尺度有 60 分法、100 分法和（ A ）分法三种方式。
- A.75 B.80
C.85 D.90
- 875.谈判有两种基本方法，即零和谈判和（ B ）。
- A.对等谈判 B.双赢谈判
C.非零和谈判 D.非双赢谈判
- 876.以最小努力完成必须做的工作，以维持组织成员的身份的领导方式叫（ C ）。
- A.任务型 B.团队型
C.贫乏型 D.俱乐部型
- 877.创意由两项知识组合，一是相关知识，二是（ D ）。
- A.新知识 B.救力
C.勤于思考 D.自己擅长
- 878.当今管理的新趋势：人由“劳动力”，转变为“人力资源”，进而成（ A ）。
- A.“人力资本值” B.“人力价”
C.“人力优势” D.“人力潜能”
- 879.不确定型决策方法主要有保守法，冒险法和（ D ）。
- A.主观概率法 B.大中取大法
C.大中取小法 D.折中法
- 880.绿色设计与传统设计的不同之处在于考虑了（ A ）。
- A.产品的可回收性 B.产品的功能
C.获取企业自身最大经济利益 D.产品的质量和成本
- 881.精益生产思想起源于（ B ）。
- A.美国 B.日本
C.德国 D.英国
- 882.工作因素系统把动作分解成（ A ）个最基本的动作单元。
- A.8 B.9
C.10 D.11
- 883.排放污染物的（ D ）单位，必须依照国务院环境保护行政主管部门的规定申报登记。
- A.所有 B.事业
C.企业 D.企业或事业
- 884.安全文化的核心是树立（ C ）的价值观念，真正做到“安全第一，预防为主”。
- A.以产品质量为主 B.以经济效益为主
C.以人为本 D.以管理为主
- 885.我国规定的常用安全电压是（ A ）。
- A.36V B.42V
C.24V D.12V
- 886.在夏天，为了使控制系统超负荷长期使用，不应打开控制柜的（ B ）散热。

926.计算机辅助编程中的后置是把(B)转换成数控加工程序。- 26 -

- A.刀具数据 B.刀具位置文件
C.工装数据 D.零件数据模型

927.高速主轴为满足其性能要求,在结构上主要是采用(B)电机直接驱动的内装电机集成化结构,从而减少传动环节,具有更高的可靠性。

- A.步进伺服 B.交流伺服
C.直流伺服 D.内装

928.超精密加工要求严格的加工环境条件,加工环境需满足(A)。

- ①放置机床的房间室温控制在 $20 \pm 0.05^\circ\text{C}$ ②机床采用恒温油浇淋,恒温油控制在 $20 \pm 0.005^\circ\text{C}$
③恒湿.超净化

- A.条件①②③ B.条件②和③
C.条件①和② D.条件①和③

929.某程序中的一个程序段为: N03 G90 G19 G94 G02 X30.0 Y35.0 R130.0 F200 该程序段的错误在于(D)。

- A.不应该用 G02 B.不应该用 G90
C.不应该用 G94 D.不应该用 G19

930.手工建立新的程序时,必须最先输入的是(A)。

- A.程序名 B.程序段号
C.程序 D.刀具号

931.以正弦规量测时,指示量表主轴应垂直于(B)。

- A.正弦规斜面 B.平板面
C.工件端面 D.圆柱连心线

932.轮齿折断一般是发生在(A)部位。

- A.齿根 B.齿顶
C.齿中位圆 D.不能确定

933.画正等轴测图的 X.Y 轴时,为了保证轴间角,一般用(A)三角板绘制。

- A. 30° B. 45°
C. 90° D.以上都可以

934.根据组合体的组合方式,画组合体轴测图时,常用(D)作图。

- A.综合法 B.叠加法
C.切割法 D.切割法.叠加法和综合法

935.进给率即(B)。

- A.每回转进给量 \div 每分钟转数 B.每回转进给量 \times 每分钟转数
C.切深 \times 每回转进给量 D.切深 \div 每回转进给量

936.程序的修改步骤,应该是将光标移至要修改处,输入新的内容,然后按(A)键即可。

- A.替代 B.删除
C.插入 D.复位

937.根据投影面展开的法则,三个视图的相互位置必然是以(C)为主。

- A.俯视图 B.左视图
C.主视图 D.仰视图

938.国标中规定用(A)作为基本投影面。

- A.正六面体的六个面 B.正五面体的五面体
C.正四面体的四面体 D.正三面体的三个面

939.

- 953.材料受力后在断裂之前产生塑性变形的能力称为(B)。
- A.强度
B.塑性
C.硬度
D.韧性
- 954.铸造合金由液态凝固和冷却至温室的过程中，体积和尺寸减小的现象称为(C)。
- A.铸造性
B.流动性
C.收缩性
D.扩展性
- 955.连续切削控制系统中，若两轴增益特性稍有差别，则加工圆时，将会形成(D)。
- A.振动
B.接刀痕
C.圆的直径增大
D.椭圆
- 956.(A)是引起机床加工误差的原因。
- ①制造误差
②安装误差
③原理误差
④传动间隙
- A.①②④
B.①③④
C.①②③④
D.①②③
- 957.加工中心执行顺序控制动作和控制加工过程的中心是(B)。
- A.可编程控制器
B.数控系统
C.自动刀库
D.立柱
- 958.关于加工中心的特点描述不正确的是(C)。
- A.加工对象适应性强
B.加工精度高
C.加大了劳动者的劳动强度
D.工序集中
- 959.齿轮传递运动准确性的必检指标是(C)。
- A.齿厚偏差
B.齿廓总偏差
C.齿距累积误差
D.螺旋线总偏差
- 960.矩形花键联结采用的基准制为(D)。
- A.基孔制或基轴制
B.基轴制
C.非基准制
D.基孔制
- 961.最大实体尺寸是指(B)。
- A.孔和轴的最小极限尺寸
B.孔的最小极限尺寸和轴的最大极限尺寸
C.孔和轴的最大极限尺寸
D.孔的最大极限尺寸和轴的最小极限尺寸
- 962.含有下列哪项误差的测得值应该按一定的规则，从一系列测得值中予以剔除(A)。
- A.粗大误差
B.变值系统误差
C.随机误差
D.定值系统误差
- 963.粗大误差使测量结果严重失真，对于等精度多次测量值中，凡是测量值与算术平均值之差绝对值大于标准偏差 σ 的(C)倍，即认为该测量值具有粗大误差，即应从测量列中将其剔除。
- A.1
B.2
C.3
D.4
- 964.Ra6.3 μm 的含义是(B)。
- A.光洁度为 6.3 μm
B.粗糙度为 6.3 μm
C.尺寸精度为 6.3 μm
D.位置精度为 6.3 μm
- 965.若某测量面对基准面的平行度误差为 0.08mm，则其(C)误差必不大于 0.08mm。
- A.垂直度
B.对称度
C.平面度
D.位置度

993.有一个直流电路，电源电动势为 10V，电源内阻为 1 欧姆，向负载 R 供电。此时负载从电源获得最大功率，则负载电阻 R 为（ B ）欧姆。- 31 -

- A.9
- B.1
- C.∞
- D.1.5

994.于有功功率和无功功率，错误的说法是（ C ）。

- A.在 RLC 电路中，有功功率就是在电阻上消耗的功率
- B.无功功率有正有负
- C.无功功率就是无用的功率
- D.在纯电感电路中，无功功率的最大值等于电路电压和电流的乘积

995.当变压器油温升高时，测温探头的电阻阻值（ B ）。

- A.变小
- B.变大
- C.不变
- D.不一定

996.电压互感器的误差与（ B ）有关。

- A.相角误差
- B.二次阻抗
- C.电流比误差
- D.电压比误差

997.在变压器中性点装设消弧线圈的目的是（ D ）。

- A.吸收无功
- B.限制变压器故障电流
- C.提高电网电压水平
- D.补偿电网接地的电容电流

998.当 PLC 上出现“BATT.V”显示时，说明（ A ）。

- A.PLC 锂电池电压不足
- B.PLC 锂电池电压过高
- C.PLC 程序出错
- D.PLC 有干扰信号

999.串行通信接口中常用的符号 TXD 表示（ B ）。

- A.接收数据信号
- B.发送数据信号
- C.接地信号
- D.同步信号

1000.某线路更换 TA 重新投运后，后台显示的功率值和电流值均为线路实际负荷的一半，其可能原因是(A)。

- A.线路的 TA 变比增大一倍
- B.变送器的 CT 有一相被短接
- C.变送器故障
- D.线路的 TA 变比缩小了一倍

1001.下列不属于监控系统站控层的设备是（ A ）。

- A.交流采样装置
- B.前置机
- C.数据通信网关
- D.操作员工作站

1002.关系数据库的规范化理论主要解决的问题是（ C ）。

- A.如何构造合适的应用程序界面
- B.如何构造合适的数据物理结构
- C.如何构造合适的数据逻辑结构
- D.如何控制不同用户的数据操作权限

1003.（ A ）使用专用机床比较合适。

- A.大批量加工
- B.复杂型面加工
- C.齿轮齿形加工
- D.新产品试加工

1004.直接式专家控制通常由(D)组成。

- A.信息获取与处理.控制规则集.推理机和传感器
- B.控制规则集.知识库.推理机和传感器
- C.信息获取与处理.知识库.推理机和传感器
- D.信息获取与处理.知识库.控制规则集和推理机

- 1005.专家系统的核心部分是（ B ）。
- A.人机接口.过程接口.推理机构
B.知识库.数据库.推理机构
C.人机接口.知识获取结构.推理机构
D.知识库.数据库.人机接口
- 1006.总结手动控制策略，得出一组由模糊条件语句构成的控制规则，据此可建立（ A ）。
- A.模糊控制规则表 B.输出变量赋值表
C.模糊控制器查询表 D.输入变量赋值表
- 1007.某模糊控制器的语言变量选为实际温度与给定温度之差即误差 e .误差变化率 Δe ；以及加热装置中可控硅导通角的变化量 u ，故该模糊控制器为（ C ）。
- A.双输入一双输出 B.单输出一单输入
C.双输入一单输出 D.单输出一双输入
- 1008.采用单层拓扑结构的神经网络是（ C ）。
- A.BP 网络 B.生物神经网络
C.Hopfield 网络 D.小脑模型网络
- 1009.单层神经网络，有两个输入，两个输出，它们之间的连接权有（ B ）。
- A.2 个 B.4 个
C.6 个 D.8 个
- 1010.单层神经网络，有三个输入，三个输出，它们之间的连接权有（ B ）。
- A.6 个 B.9 个
C.16 个 D.25 个
- 1011.离散 Hopfield 网络（ D ）。
- A.具有函数逼近功能 B.是多层反馈网络
C.是单层网络 D.具有联想记忆功能
- 1012.下面哪种类型的学习能够用于移动机器人的路径规划（ B ）。
- A.PID 神经网络 B.遗传算法
C.自适应线性神经网络 D.多层前向神经网络
- 1013.遗传算法将问题的求解表示成“染色体”，“染色体”实际上是（ C ）。
- A.种群 B.存在于细胞核中能被碱性染料染色的物质
C.用编码表示的字符串 D.各种数值
- 1014.FMS 是指（ C ）。
- A.直接数控系统 B.自动化工厂
C.柔性制造系统 D.计算机集成制造系统
- 1015.对刀元件用于确定（ B ）之间所应具有相互位置。
- A.夹具与工件 B.机床与工件
C.夹具与刀具 D.机床与夹具
- 1016.数控机床要求在(B)进给运动下不爬行，有高的灵敏度。
- A.高速 B.低速
C.停止 D.匀速
- 1017.下列变量引用段中，正确的引用格式为（ A ）。
- A.G01Z#1F#3 B.G01X#1+#2F#3
C.G01X=#1+#2F=#3 D.G01[#1+#2]F[#3]
- 1018.零件的真实大小，是以图样上的(C)为依据的。
- A.技术要求 B.图样大小

- 1033.PLC 交流双速电梯，目前层楼指示器普遍采用(A)。
- A.七段数码管 B.信号灯
C.指针 D.发光二极管
- 1034.缩短辅助时间的措施有(D)时间。
- A.减少准备 B.缩短作业
C.减少休息 D.正确编制操作工艺，减少不必要的辅助
- 1035.电压负反馈调速系统通过稳定直流电动机电枢电压来达到稳定转速的目的，其原理是电枢电压的变化与(B)。
- A.转速的变化成反比 B.转速的变化成正比
C.转速的变化平方成正比 D.转速的变化平方成反比
- 1036.转子供电式三相并励交流换向器电动机的调速范围在(B)以内时，调速平滑性很高。
- A.1:1 B.3:1
C.5:1 D.10:1
- 1037.大型变压器为充分利用空间，常采用(B)截面。
- A.长方形 B.阶梯形
C.方形 D.圆形
- 1038.电力晶体管的缺点是(A)。
- A.易受二次击穿而损坏 B.必须具备专门的强迫换流电路
C.具有线性放大特性 D.功率容量小
- 1039.机器人三原则是由(D)提出的。
- A.森政弘 B.约瑟夫·英格伯格
C.托莫维奇 D.阿西莫夫
- 1040.当代机器人大军中最主要的机器人为(B)。
- A.军用机器人 B.工业机器人
C.服务机器人 D.特种机器人
- 1041.机器人轨迹控制过程需要通过求解(D)获得各个关节角的位置控制系统的设定值。
- A.动力学逆问题 B.运动学正问题
C.动力学正问题 D.运动学逆问题
- 1042.电机正反转运行中的两接触器必须实现相互间(B)。
- A.自锁 B.联锁
C.禁止 D.记忆
- 1043.对于移动(平动)关节而言，关节变量是 D-H 参数中的(A)。
- A.横距 B.杆件长度
C.关节角 D.扭转角
- 1044.运动正问题是实现如下变换(C)。
- A.从迪卡尔空间到关节空间的变换
B.从操作空间到迪卡尔空间的变换
C.从关节空间到操作空间的变换
D.从操作空间到关节空间的变换
- 1045.职业道德活动中，对客人做到(A)是符合语言规范的具体要求的。
- A.用尊称，不用忌语 B.语速要快，不浪费客人时间
C.言语细致，反复介绍 D.语气严肃，维护自尊
- 1046.为了获得非常平稳的加工过程，希望作业启动(位置为零)时(C)。
- A.速度恒定，加速度为零 B.速度为零，加速度恒定

- C.速度为零，加速度为零 D.速度恒定，加速度恒定
- 1047.测速发电机的输出信号为（ C ）。
- A.开关量 B.数字量
C.模拟量 D.脉冲量
- 1048.用于检测物体接触面之间相对运动大小和方向的传感器是（ B ）。
- A.接触觉传感器 B.滑动觉传感器
C.接近觉传感器 D.压觉传感器
- 1049.按故障发生部位分为（ A ）。
- A.以下都是 B.错用性故障
C.先天性故障 D.磨损性故障
- 1050.下面哪种传感器不属于触觉传感器（ B ）。
- A.接触觉传感器 B.热敏电阻
C.压觉传感器 D.接近觉传感器
- 1051.FMC 是（ D ）的简称。
- A.加工中心 B.计算机控制系统
C.永磁式伺服系统 D.柔性制造单元
- 1052.由数控机床和其它自动化工艺设备组成的（ C ），可以按照任意顺序加工一组不同工序与不同节拍的工件，并能适时地自由调度和管理。
- A.弹性制造系统 B.刚性制造系统
C.柔性制造系统 D.挠性制造系统
- 1053.在 windows2000 的“资源管理器”窗口中，其右部窗口中显示的是（ D ）。
- A.当前打开的文件夹名称 B.系统的文件夹树
C.当前打开的文件夹名称及其内容 D.当前打开的文件夹的内容
- 1054.图样中的尺寸一般以（ A ）为单位。
- A.mm B.cm
C.dm D.m
- 1055.某导线的内阻为 6 欧，额定电压 220V，额定功率 2.2KW 的电动机接在此导线上，求此导线的压降（ D ）。
- A.2V B.0.5V
C.0.3V D.0.7V
- 1056.数控机床故障分类较多，划分方法也不同，若按故障发生的原因分可分为（ A ）。
- A.内部故障和外部故障 B.系统故障和随机故障
C.破坏性故障和非破坏性故障 D.有显示故障和无显示故障
- 1057.数控机床电气系统图和框图中的框常采用（ D ）框。
- A.梯形 B.圆形
C.椭圆形 D.矩形
- 1058.绘制数控机床电气控制原理图时要遵守（ C ）的一般规则。
- A.电子制图 B.机械制图
C.电气制图 D.建筑制图
- 1059.双活塞杆液压缸的两个（ D ）的直径一般相等，其两腔的有效工作面积相同。
- A.构件 B.部件
C.零件 D.活塞杆
- 1060.良好的职业道德应该体现在：爱岗敬业，（ B ），办事公道，文明礼貌，团结互助，遵纪守法，勤劳节约，开拓创新等方面。

- A.艰苦奋斗 B.诚实守信
C.大公无私 D.崇尚科学

1061.数控机床液压卡盘处于正卡且在高压夹紧状态下，其夹紧力的大小是由（ B ）管路上的减压阀来调节的。

- A.低压 B.高压
C.中压 D.超低压

1062.回转刀盘分系统的控制回路，有（ A ）条支路。

- A.一 B.两
C.三 D.四

1063.机床拆卸前应熟悉机械设备的有关图样和资料，熟悉设备的（ D ）.性能和工作原理。

- A.螺栓 B.零件
C.螺丝 D.结构

1064.机床拆卸时首先由电工（ C ）机床上的电器设备和电器元件。

- A.测试 B.连接
C.拆除 D.检测

1065.主轴内刀具的自动夹紧装置采用碟形弹簧通过拉杆及夹头拉住刀柄的尾部，夹紧力达（ A ）以上。

- A.10000N B.20000N
C.50000N D.30000N

1066.机械方式采用机械（ C ）机构或光电盘方式进行粗定位。

- A.齿条 B.齿轮
C.往复 D.凸轮

1067.电动机与丝杠联轴器产生松动造成滚珠丝杠副运转（ B ）。

- A.加速 B.噪声
C.减速 D.平稳

1068.首先检查 Y 轴有关位置参数，发现（ A ）间隙.夹紧允差等均在要求范围内，可排除参数设置不当引起故障的因素。

- A.反向 B.正向
C.位置 D.轴承

1069.某数控铣床，开机时驱动器出现“编码器的电压太低，编码器反馈监控失效”报警内容，处理这种故障的办法是（ D ）。

- A.重新输入系统参数 B.重新编写 PLC 程序
C.坐标轴重新回零 D.重新连接伺服电动机编码器反馈线，进行正确的接地连接

1070.放置了好长时间的数控车床，再次开机时，发现系统无显示，故障原因可能是（ C ）。

- A.数控系统零部件损坏 B.数控系统存储器出错
C.显示电缆被老鼠咬断 D.数控系统参数错误

1071.“满招损，谦受益”所说的是（ D ）的道理。

- A.争取职业荣誉的动机要纯
B.获得职业荣誉的手段要正
C.争取职业荣誉的动机要纯，获得职业荣誉的手段要正，对待职业荣誉的态度要谦全是
D.对待职业荣誉的态度要谦

1072.当机床三色灯的红色灯亮时，表示（ B ）。

- A.机床处于准备状态 B.机床有故障
C.机床处于非加工状态 D.机床正在进行自动加工

- 1073.在（ A ）中，用主轴电机控制攻丝过程，主轴电机的工作和伺服电机一样。
- A.刚性攻丝方式 B.换刀方式
C.录入方式 D.钻孔方式
- 1074.数控系统用来匹配机床及数控功能的一系列（ C ），叫做数控系统的参数。- 37 -
- A.程序 B.符号
C.数据 D.文件
- 1075.数控铣床 X 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时主轴（ A ）处固定指示器，使其测头触及中央 T 形槽的检验面。
- A.中央 B.旁边
C.侧面 D.任意
- 1076.测量时工作台位于（ B ）向行程的中间位置，在主轴锥孔中插入检验棒。
- A.横 B.纵
C.内 D.外
- 1077.三坐标测量仪是一种具有可作三个方向（ C ）的探测器。
- A.摆动 B.转动
C.移动 D.摇动
- 1078.三坐标测量机基本结构主要有（ B ）组成。
- A.解码器.反射灯两大部分 B.机床.传感器.数据处理系统三大部分
C.机床.放大器两大部分 D.传感器.编辑器.驱动箱三大部分
- 1079.以明文规定的守则.制度，用强制性手段来执行所反映的是职业纪律的（ B ）。
- A.一致性 B.强制性
C.特殊性 D.规律性
- 1080.粗加工时，为了提高生产效率，选用切削用量时，应首先选择较大的（ D ）。
- A.切削厚度 B.进给量
C.切削速度 D.切削深度
- 1081.若未考虑车刀刀尖半径的补偿值，会影响车削工件的（ B ）精度。
- A.内径 B.锥度及圆弧
C.长度 D.外径
- 1082.过渡配合是指可能具有间隙或过盈的配合。此时，孔的公差带与轴的公差带（ C ）。
- A.彼此分离 B.相互包容
C.相互交叠 D.彼此相邻
- 1083.下面（ A ）不是引起模拟进给伺服控制单元过电压报警的原因。
- A.直流母线的直流电压过低 B.输入交流电压过高
C.加.减速时间设定不合理 D.机械传动系统负载过重
- 1084.数控机床伺服系统是以（ C ）为直接控制目标的自动控制系统。
- A.切削力 B.机械运动速度
C.机械位移 D.机械运动加速度
- 1085.数控机床水平调整以工作台为基准平面，常使用（ B ）精密水平仪来调整。
- A.1 个 B.2 个
C.3 个 D.多个
- 1086.数控车床验收调试中总电源的连接可由（ C ）验证正确。
- A.主轴风扇 B.Z 轴拖板油标
C.主轴箱油标 D.电气箱风扇
- 1087.闭环控制方式的移位测量元件应采用（ B ）。

- C.确保质量才能求得生存与发展 D.企业的信誉主要来自公关
- 1128.经常发生的危害性很大的突发性电气故障是（ A ）。
- A.短路 B.漏电
C.断路 D.电压降低
- 1129.在数据库中存储的是（ D ）。
- A.信息 B.数据
C.数据模型 D.数据以及数据之间的联系
- 1130.DBMS 的组成不包括(A)。
- A.ASP B.数据定义语言 DDL
C.数据操纵语言 DML D.例行程序
- 1131.数据库的特点之一是数据共享，严格地讲，这里的数据共享指(D)。
- A.多个用户共享一个数据文件
B.同一应用中的多个程序共享一个数据集合
C.多个用户.同一种语言共享数据
D.多种应用.多种语言.多个用户相互覆盖地使用数据集合
- 1132.以下叙述错误的是（ C ）。
- A.关系数据表中的所有记录的关键字字段的值互不相同
B.关系数据库的结构一般保持不变，但可根据需要进行修改
C.一个数据表组成一个关系数据库，多种不同的数据则需要创建多个数据库
D.关系数据表的外部关键字是另一个表的主关键字
- 1133.关系数据模型的 3 个组成部分中，不包括（ B ）。
- A.数据结构 B.并发控制
C.数据操作 D.完整性规则
- 1134.数据库系统的核心任务是（ C ）。
- A.实现数据共享 B.将信息转换成数据
C.数据管理 D.保证数据安全
- 1135.在概念模型中，一个实体集对应于关系模型中的一个（ B ）。
- A.字段 B.关系
C.属性 D.元组
- 1136.在关系运算中，投影运算是（ B ）。
- A.在基本表中选择满足条件的记录组成一个新的关系
B.在基本表中选择字段组成一个新的关系
C.在基本表中选择满足条件的记录和属性组成一个新的关系
D.以上均正确
- 1137.对关系 s 和关系 r 进行集合运算，结果中既包含 s 中元组也包含 r 中元组，这种集合运算称为（ C ）。
- A.差运算 B.交运算
C.并运算 D.积运算
- 1138.计算机辅助编程中生成数控加工程序是(D)阶段的工作。
- A.生成刀具轨迹 B.选择加工方式和参数
C.轨迹模拟 D.后置处理
- 1139.将 e-r 图中的实体和联系转换为关系模型中的关系，这是数据库设计过程中（ D ）设计阶段的任务。
- A.需求分析 B.概念分析

- ①大量流水生产 ②成批生产
 ③单件小批生产 ④成组生产
 A.①②③ B.①③④
 C.①②③④ D.②③

1154.下列配合精度选项中，（ C ）属于过渡配合。

- A. $\phi 40H7/g6$ B. $\phi 40H7/h6$
 C. $\phi 40H7/k6$ D. $\phi 40H7/p6$

1155.工业工程起源于（ C ），在国际上有近百年的历史。

- A.德国 B.日本
 C.美国 D.英国

1156.支撑大数据业务的基础是（ D ）。

- A.数据人才 B.数据科学
 C.数据硬件 D.数据应用

1157.在虚拟仿真系统中，下列关于各坐标系描述中，正确的是（ C ）。

- A.一个对象只能拥有一个物体坐标系
 B.父系坐标系是全局坐标系，具有固定的原点
 C.可以使用世界坐标系进行全局定位
 D.父系坐标是其它坐标系的基础

1158.智能制造虚拟仿真系统解决的核心问题不是（ B ）。

- A.复杂机构 B.成本高
 C.精度提升 D.危险环境

1159.在设备组合管理过程中，（ A ）用来控制和分配任务给操作人员（拟人组件）。

- A.资源管理器 B.机器人管理器
 C.程序编辑器 D.服务器

1160.下面（ D ）不是机器人视图的主要功能。

- A.读取.写入和编辑机器人程序以及控制器数据
 B.显示和编辑机器人 I/O 端口连线
 C.选择.编辑和操纵机器人的动作位置
 D.将图纸导出为矢量图形和 CAD 文件

1161.MCSSS 仿真程序模块中，函数关系式 \Rightarrow 表示（ B ）。

- A.比例积分器 B.比例加法器
 C.乘法器 D.常数块

1162.“顾客满意”的含义是（ D ）。

- A.没有顾客投诉 B.产品全合格
 C.没有顾客抱怨 D.顾客对其要求已被满足的程度的感受

1163.主轴转速 n (r/min) 与切削速度 v (m/min) 的关系表达式是（ D ）。

- A. $n = \pi vD/1000$ B. $n = 1000 \pi vD$
 C. $v = 1000 \pi nD$ D. $v = \pi nD/1000$

1164.仿真语言在结构上不包括下列哪一项（ A ）。

- A.控制区 B.终止区
 C.初始区 D.动态区

1165.在概念模型中的客观存在并可相互区别的事物称（ B ）。 - 44 -

- A.元组 B.实体
 C.属性 D.节点

- 1166.数据流程图是用于数据库设计中（ B ）阶段的工具。
- A.可行性分析 B.需求分析
C.程序编码 D.概要设计
- 1167.用树形结构来表示实体之间联系的模型称之为（ A ）。
- A.层次模型 B.关系模型
C.网状模型 D.数据模型
- 1168.加工二个或二个以上零件组合成的配合件产品，除了要控制每个零件的公差精度外，还需综合考虑各个零件的（ B ）。
- A.粗糙度值 B.配合关系
C.轮廓形状 D.要素特征
- 1169.在 RFID 系统中，电子标签的天线必须满足一些性能要求。下列几项要求中哪一项不需要满足（ D ）。
- A.体积要足够小 B.要具有鲁棒性
C.价格不应过高 D.阻抗要足够大
- 1170.在射频识别应用系统上主要采用三种传输信息保护方式，下列哪一种不是射频识别应用系统采用的传输信息保护方式是（ C ）。
- A.混合传输方式 B.加密传输方式
C.分组传输方式 D.认证传输方式
- 1171.数据仓库的最终目的是（ A ）。
- A.为用户和业务部门提供决策支持 B.建立数据仓库逻辑模型
C.开发数据仓库的应用分析 D.收集业务需求
- 1172.美国海军军官莫里通过对前人航海日志的分析，绘制了新的航海路线图，标明了大风与洋流可能发生的地点。这体现了大数据分析理念中的（ C ）。
- A.在分析效果上更追究效率而不是绝对精确
B.在数据基础上倾向于全体数据而不是抽样数据
C.在分析方法上更注重相关分析而不是因果分析
D.在数据规模上强调相对数据而不是绝对数据
- 1173.（ B ）是以一个个单独的零部件组成最终产品的生产方式。
- A.流程型制造 B.离散型制造
C.单件生产 D.批量生产
- 1174.（ D ）是运用各种技术来确定合格工人按规定的作业标准，完成某项工作所需的时间。
- A.标准时间 B.方法研究
C.工作研究 D.作业测定
- 1175.（ D ）是指从某一顾客到达至其开始被服务之间的时间长度。
- A.等待时间 B.排队队长
C.排队时间 D.排队等待时间
- 1176.传统的控制办法几乎都是事后控制，其致命缺陷在于造成（ B ）。
- A.管理出现偏差 B.损害无法补偿
C.管理过程结束 D.错误势态扩大
- 1177.（ B ）是构成管理者创新活动经久不衰的动机和动力。
- A.意志 B.目标
C.兴趣 D.情感
- 1178.组织相对分散，权力分化，具有灵活性.适应性强等优点，这是（ D ）。
- A.正式组织 B.非正式组织

- C.机械式组织 D.有机式组织
- 1179.绿色设计与传统设计的不同之处在于将产品的（ D ）环节纳入产品生命周期统筹考虑。
- A.包装运输 B.使用
C.售后服务 D.报废回收处理
- 1180.（ A ）不是绿色制造的特点。
- A.获取企业自身最大经济利益 B.减少资源.能源消耗
C.废弃物的再生利用 D.制造过程中对环境负面影响最小
- 1181.（ B ）主要涉及整个企业的生产物流管理.人机互动.3D 打印以及增材制造等技术在工业生产过程中的应用。
- A.智慧工厂 B.智能生产
C.智能物流 D.智慧物流
- 1182.（ C ）主要通过互联网.物联网.务联网整合物流资源，充分发挥现有物流资源供应方的效率，需求方则能快速获得服务匹配，得到物流支持。
- A.智能生产 B.智慧工厂
C.智能物流 D.智慧物流
- 1183.职业道德是指（ B ）。
- A.人们在履行本职工作中所确立的奋斗目标
B.人们在履行本职工作中所就应遵守的行为规范和准则
C.人们在履行本职工作中所确立的价值观
D.人们在履行本职工作中所遵守的规章制度
- 1184.提高职业道德修养的方法有学习职业道德知识.提高文化素养.提高精神境界和（ D ）等。
- A.完善企业制度 B.增强强制性
C.加强舆论监督 D.增强自律性
- 1185.全面企业管理指对（ D ）进行全方位管理。
- A.设备 B.员工
C.部门 D.企业
- 1186.（ A ）是企业诚实守信的内在要求。
- A.维护企业信誉 B.增加职工福利
C.注重经济效益 D.开展员工培训
- 1187.要做到遵纪守法，对每个职工来说，必须做到（ D ）。
- A.有法可依 B.反对“管“.“卡”.“压”
C.反对自由主义 D.努力学法，知法.守法.用法
- 1188.国家标准的代号为（ A ）。
- A.GB B.QB
C.TB D.JB
- 1189.不爱护工.卡.量具的做法是（ B ）。
- A.按规定维护工.卡.量具
B.工.卡.量具要放在工作台上
C.正确使用工.卡.量具
D.工.卡.量具要放在指定地点
- 1190.发生电火灾时，应选用（ A ）灭火。
- A.砂 B.水
C.普通灭火器 D.冷却液

1191.运用云计算.数据挖掘以及模糊识别等人工智能技术,对海量的数据和信息进行分析 and 处理,对物体实施智能化的控制,指的是(B)。

- A.全面感知
- B.可靠传递
- C.智能处理
- D.互联网

1192.物联网的核心是(C)。

- A.技术
- B.产业
- C.应用
- D.标准

1193.(C)是MRP制定物料需求计划的基础。

- A.主生产计划
- B.独立需求
- C.相关需求
- D.粗能力计划

1194.PDF417条码由(A)个条和4个空共17个模块构成,所以称为PDF417条码。

- A.4
- B.5
- C.6
- D.7

1195.RFID卡的读取方式(C)。

- A.电磁转换
- B.CCD或光束扫描
- C.无线通信
- D.电擦除.写入

1196.ZigBee(D)是协议的最底层,承付着和外界直接作用的任务。

- A.支持/应用层
- B.MAC层
- C.网络/安全层
- D.物理层

1197.夹紧力作用点应尽量(C)加工部位,可使切削力对夹紧力作用点力矩变小,减小工件的转动趋势和振动。

- A.远离
- B.偏离
- C.靠近
- D.正对

1198.MAC层采用了完全确认的(D),每个发送的数据包都必须等待接受方的确认信息。

- A.自愈功能
- B.自组织功能
- C.碰撞避免机制
- D.数据传输机制

1199.下列关于信息的说法错误的是(C)。

- A.信息是数据的含义
- B.同一信息可有多种数据表示形式
- C.数据库中保存的就是信息
- D.信息是抽象的

1200.下列关于数据处理的说法正确的是(B)。

- A.数据处理是将信息转换成数据的过程
- B.数据处理是将数据转换成信息的过程
- C.数据处理是对数据进行算术运算
- D.数据处理是数据的简单收集

1201.机床组装前应确定装配方法.(C).准备所需的工具.夹具.量具。

- A.加工
- B.连接
- C.顺序
- D.加热

1202.机床组装时床鞍与床身导轨配刮的表面粗糙度不大于(C)。

- A.Ra3.2 μm
- B.Ra6.4 μm
- C.Ra1.6 μm
- D.Ra12.5 μm

1203.关于PLC诊断功能的说法,错误的是(D)。

- A.可以利用输入输出指示灯的状态来判断PLC控制系统故障

- B.可以利用梯形图来判断 PLC 控制系统故障
 C.可以利用 PLC 编程软件在线诊断 PLC 控制系统故障
 D.可以利用 PLC 中央处理器的运算来诊断故障
- 1204.数控机床的“回零”操作是指回到(A)
 A.机床的参考点 B.换刀点
 C.对刀点 D.编程原点
- 1205.按故障发生后的影响程度分(C).完全性故障。
 A.磨损性故障 B.间断性故障
 C.部分性故障 D.先天性故障
- 1206.前后支承都采用成组(C) 轴承，承受轴向和径向负荷。
 A.滚动 B.滑动
 C.角接触球 D.推力
- 1207.主轴内刀具的自动夹紧装置采用碟形弹簧通过拉杆及夹头拉住刀柄的尾部，夹紧力达 (C) 以上。
 A.50000N B.20000N
 C.10000N D.30000N
- 1208.机械方式采用机械(B) 机构或光电盘方式进行粗定位。
 A.齿轮 B.往复
 C.齿条 D.凸轮
- 1209.高速主轴轴润滑油的填充量约为轴承空间的(B) 左右。
 A.1/2 B.1/3
 C.1/4 D.2/3
- 1210.机械故障的诊断对测试系统获取的信号进行加工，包括(C).异常数据的剔除以及各种分析算法等。
 A.整流 B.放大
 C.滤波 D.比较
- 1211.利用同步带的齿形与带轮的轮齿依次相啮合(C) 运动或动力，分为梯形齿同步带和圆弧齿同步带。
 A.传输 B.运输
 C.传递 D.输送
- 1212.油管堵塞引起丝杠螺母润滑(B)。
 A.良好 B.不良
 C.顺畅 D.正常
- 1213.排除轴承原因后将主轴参数 00 号设定为(A)，让主轴驱动系统开环运行，结果噪声消失说明速度检测器件 PLG 有问题。
 A.1 B.0
 C.2 D.3
- 1214.双推一支承方式：丝杠一端固定，另一端支承，固定端轴承同时(B) 轴向力和径向力。
 A.维持 B.承受
 C.支持 D.承担
- 1215.电动机与丝杠联轴器产生松动造成滚珠丝杠副运转 (A)。
 A.噪声 B.减速
 C.加速 D.平稳

1216.首先检查 Y 轴有关位置参数,发现 (A) 间隙.夹紧允差等均在要求范围内,可排除参数设置不当引起故障的因素。

- A.反向 B.正向
- C.位置 D.轴承

1217.脱离主传动的动作是接到数控装置发出的换刀指令后,液压缸 (D) 压,弹簧推动齿轮与主轴上的齿轮脱离。

- A.加 B.增
- C.正 D.卸

1218.刀库电机转动故障容易引起刀库 (C) 不到位。

- A.移动 B.夹紧
- C.转位 D.传动

1219.编码器与丝杠连接的螺钉 (B) 致使伺服报警。

- A.卡死 B.松动
- C.生锈 D.固定

1220.日常维护中要特别关注数控机床电器控制部分容易受污染的器件,如 (A)。

- A.传感器 B.电容器
- C.存储器电池 D.含有弹簧的元器件

1221.定位数控系统硬件故障部位的常用方法是外观检测法.系统分析法.静态测量法和(D)。

- A.参数分析法 B.原理分析法
- C.功能测试法 D.动态测量法

1222.(D) 不可能造成数控系统的软件故障。

- A.数控系统后备电池失效 B.操作者的误操作
- C.程序语法错误 D.输入输出电缆线被压扁

1223.某数控铣床,开机时驱动器出现“编码器的电压太低,编码器反馈监控失效”报警内容,处理这种故障的办法是 (D)。

- A.重新输入系统参数 B.重新编写 PLC 程序
- C.坐标轴重新回零 D.重新连接伺服电动机编码器反馈线,进行正确的接地连接

1224.放置了好长时间的数控车床,再次开机时,发现系统无显示,故障原因可能是 (C)。

- A.数控系统零部件损坏 B.数控系统存储器出错
- C.显示电缆被老鼠咬断 D.数控系统参数错误

1225.数控系统中对各电路板供电的系统电源大多数采用 (C) 电源。

- A.交流 220V B.交流 380V
- C.开关型稳压 D.桥式整流

1226.通常情况下,三相混合式步进电机驱动器的 RDY 指示灯亮时表示 (D)。

- A.驱动器报警 B.开机初始状态
- C.脉冲输入状态 D.驱动器准备好

1227.数控机床直流伺服电机常用的调速方法是 (C)。

- A.减小磁通量 B.改变换向片方向
- C.改变电枢电压 D.改变磁极方向

1228.对于数控系统的外接存储器,当里面的文件正在读取时,(A) 外接存储器。

- A.不能插拔 B.可以插拔
- C.不能运行 D.不能编辑

1229.西门子 PLC 与 NC 之间是通过(A)地址传输数据的。

- A.NC 至 PLC 输入/输出信号为 DB 块或 V 变量

- B.NC 至 PLC 输入信号为 Q，输出信号为 I
 C.NC 至 PLC 输入信号为 I，输出信号为 Q
 D.NC 至 PLC 输入信号为 F，输出信号为 G
- 1230.数控机床操作面板主要由(A) 开关.主轴转速倍率调整旋钮.进给倍率调节旋钮.各种辅助功能选择开关.手轮.各种指示灯等组成。
- A.操作模式 B.显示器
 C.翻页键 D.地址键
- 1231.FANUC i 系列（PMC SB-7）循环启动信号是(A) 。
- A.G7.2ST B.Y7.2STL
 C.X7.2ST D.F0.5STL
- 1232.当机床三色灯的红色灯亮时，表示(B)。
- A.机床处于准备状态 B.机床有故障
 C.机床处于非加工状态 D.机床正在进行自动加工
- 1233.若把工件原点的坐标值通过键盘输入偏量寄存器 PS01，程序调用工件原点时采用的指令是(A)。
- A.G54 B.G55
 C.G57 D.G59
- 1234.MDI 运转可以(B)。
- A.完整的执行当前程序号和程序段
 B.通过操作面板输入一段指令并执行该程序段
 C.按手动键操作机床
 D.可以解决 CNC 存储容量不足的问题
- 1235.数控机床的自动运行指的是机床在(B) 控制之下加工零件。
- A.参数 B.程序
 C.梯形图 D.人工
- 1236.数控机床操作面板上(B) 按键为 ON 时，M.S.T 代码指令不执行。
- A.单段程序运行 B.辅助功能锁住
 C.全轴机床锁住 D.跳过任选程序段运行
- 1237.数控机床的全轴锁住开关为 ON 时，(A)。
- A.机床不移动，但刀具图形轨迹能显示
 B.机床不移动，刀具图形轨迹也不能显示
 C.机床可以移动，刀具图形轨迹也能显示
 D.机床可以移动，但刀具图形轨迹不能显示
- 1238.数控机床主轴编码器线数一般是 (D)。
- A.64 B.128
 C.512 D.1024
- 1239.在 (A) 中，用主轴电机控制攻丝过程，主轴电机的工作和伺服电机一样。
- A.刚性攻丝方式 B.换刀方式
 C.录入方式 D.钻孔方式
- 1240.数控系统用来匹配机床及数控功能的一系列 (B)，叫做数控系统的参数。
- A.符号 B.数据
 C.程序 D.文件
- 1241.不属于数控系统 RS232 接口特性定义的是 (B)。
- A.奇偶校验 B.数据起始位

- C.数据停止位 D.数据位
- 1242.宏程序中 (D) 的用途在数控系统中是固定的。
A.程序变量 B.局部变量
C.全局变量 D.系统变量
- 1243.按数控机床检测元件检测原点信号方式的不同，返回机床参考点的方法可分为 (C)。
A.四种 B.三种
C.两种 D.一种
- 1244.激光干涉仪的测量基准点为数控机床的 (C)。
A.任意点 B.中间点
C.零点 D.基准点
- 1245.数控系统的刀具补偿参数一般包括刀具长度补偿和 (B) 参数。
A.刀具角度补偿 B.刀具半径补偿
C.刀具序号补偿 D.刀具金属性能补偿
- 1246.通过数控机床电子齿轮比参数的设定，可以使编程的数值与实际运动的距离 (C)。
A.成正比 B.成反比
C.一致 D.相反
- 1247.关于编码器的作用，下列说法不正确的是 (A)
A.旋转一周反馈的脉冲越多，分辨率越低 B.速度反馈
C.螺纹加工控制 D.位移测量
- 1248.数控铣床 X 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时主轴(A) 处固定指示器，使其测头触及中央 T 形槽的检验面。
A.中央 B.旁边
C.侧面 D.任意
- 1249.测量时工作台位于(A) 向行程的中间位置，在主轴锥孔中插入检验棒。
A.纵 B.横
C.内 D.外
- 1250.固定指示器时，使其(C) 触及角尺的检验面。
A.固定螺母 B.表架
C.测头 D.底座
- 1251.三坐标测量仪的测量功能应包括(D) 等。
A.尺寸精度
B.定位精度
C.几何精度及轮廓精度
D.尺寸精度，定位精度，几何精度及轮廓精度都是
- 1252.三坐标测量仪驱动系统采用直流(B) 电机。
A.步进 B.伺服
C.普通 D.特殊
- 1253.三坐标测量的光源经过瞄准透镜而(A) 到游动刻度尺和主刻度尺。
A.投射 B.投影
C.照射 D.反射
- 1254.三坐标测量仪是一种具有可作三个方向(A) 的探测器。
A.移动 B.转动
C.摆动 D.摇动
- 1255.数控机床精度主要包括(D) 的检验。

- A.定位精度 B.几何精度
C.切削精度 D.定位精度，几何精度，切削精度都是
- 1256.垂直度公差带是距离为公差值 t ，且垂直于基准平面的两(D) 平面之间的区域。
A.垂直 B.相交
C.角度 D.平行
- 1257.直线度公差被限制的直线有平面内的直线.回转体上的素线.平面与平面的(A)和轴线等。
A.交线 B.平行线
C.角度线 D.尺寸线
- 1258.当有人触电而停止了呼吸，但心脏仍有跳动，应采取的抢救措施是(C)。
A.立即送医院抢救 B.请医生抢救
C.就地立即做人工呼吸 D.就地做胸外挤压
- 1259.切削高温合金的刀具切削刃要锋利，要求 (D)。
A.有较大螺旋角 B.后角要小些
C.使用负前角 D.后角要大些和使用正前角
- 1260.在金属切削过程中，刀具对被切削金属的作用包括 (D)。
A.前角的作用 B.后角的作用
C.刀尖的作用 D.刀刃的作用和刀面的作用
- 1261.数控机床液压卡盘处于正卡且在低压夹紧状态下，其夹紧力的大小是由 (B) 管路中的减压阀来调节的。
A.高压 B.低压
C.中压 D.超高压
- 1262.产生故障的主要原因大体有四个方面：设计缺陷.原材料缺陷.制造缺陷和(A)。
A.运转缺陷 B.管理缺陷
C.操作缺陷 D.系统缺陷
- 1263.利用已精加工且面积较大的导向平面定位时，应选择的基本支承点(A)。
A.支承板 B.支承钉
C.自位支承 D.可调支承
- 1264.按照机床运动的控制轨迹分类，加工中心属于 (D)。
A.远程控制 B.直线控制
C.点位控制 D.轮廓控制
- 1265.机床拆卸前了解机械设备 (C) 系统，明确其用途和相互间的作用。
A.包装 B.连接
C.传动 D.固定
- 1266.由非圆方程曲线 $y=f(x)$ 组成的平面轮廓，编程时数值计算的主要任务是求各 (A) 坐标。
A.节点 B.基点
C.交点 D.切点
- 1267.锯割薄板料时应尽可能从 (A) 上锯下去，锯齿不易钩住。
A.宽面 B.窄面
C.宽面或窄面 D.棱角
- 1268.关于减小热变形误差的措施错误的是， (B)。
A.在恒温室内对工件进行加工
B.在室外对工作进行加工
C.加工前预热机床使其在热平衡状态下进行加工
D.工时充分冷却减少温升

- 1269.在铣削工件时，若铣刀的旋转方向与工件的进给方向相反称为（B）。
- A.顺铣 B.逆铣
C.横铣 D.纵铣
- 1270.机床拆卸时最后按先外后内.先上后下的（C），分别将各部件分解成零件。
- A.位置 B.部位
C.顺序 D.宽度
- 1271.试运行是指在不改变示教模式的前提下执行模拟再现动作的功能，机器人动作速度超过示教最高速度时,以（A）。
- A.示教最高速度来限制运行 B.程序给定的速度运行
C.示教最低速度来运行 D.程序报错
- 1272.电动机的过载保护通常用（ B ）来实现。
- A.熔断器 B.热继电器
C.短路保险器 D.熔丝
- 1273.下列关于参考点描述不正确的是（D）。
- A.大多数数控机床都采用带增量型编码器的伺服电机，因此必须通过返回参考点操作才能确定机床坐标原点
B.参考点是确定机床坐标原点的基准。而且还是轴的软限位和各种误差补偿生效的条件。
C.机床参考点是靠行程开关和编码器的零脉冲信号确定的。
D.采用绝对型编码器时，必须进行返回参考点的操作数控系统才能找到参考点，从而确定机床各轴的原点。
- 1274.工业机器人的额定负载是指在规定的范围内（C）所能承受的最大负载允许值。
- A.末端执行器 B.手臂
C.手腕机械接口处 D.机座
- 1275.将带有指示器的支架放在面（B）上，使指示器的测头触及检验棒的表面。
- A.导轨 B.工作台
C.盖板 D.平口钳
- 1276.指示器和专用检验棒，检验时将指示器（C）主轴锥孔中的专用检验棒上。
- A.敲入 B.拧入
C.插入 D.打入
- 1277.二次回路中文字符号 FU 表示（C）。
- A.白炽灯 B.电阻
C.熔断器 D.远动信号
- 1278.下列关于滚珠丝杆副的结构特点论述错误的是：（A）。
- A.运动平稳较差 B.可预紧消除
C.摩擦因数小 D.运动具有可逆性
- 1279.位置检测元件是位置控制闭环系统的重要组成部分，是保证数控机床(D)的关键。
- A.速度 B.稳定性
C.效率 D.精度
- 1280.数控机床位置检测装置中(B)属于旋转型检测装置。
- A.脉冲编码器 B.感应同步器
C.光栅 D.磁栅
- 1281.以下不属于智能控制主要特点的是（C）。
- A.具有分层递阶组织结构 B.具有自组织能力
C.具有反馈结构 D.具有自适应能力

- 1282.正常联动生产时，机器人示教编程器上安全模式不应该打到（D）位置上。
- A.安全模式 B.编辑模式
C.操作模式 D.管理模式
- 1283.数控系统在工作时，必须将某一坐标方向上所需的位移量转换为（C）。
- A.相应位移量 B.步距角
C.脉冲当量 D.脉冲数
- 1284.所谓无姿态插补，即保持第一个示教点时的姿态，在大多数情况下是机器人沿（D）运动时出现。
- A.空间曲线 B.平面圆弧
C.平面曲线 D.直线
- 1285.闭环数控车床与半闭环数控车床的主要区别在于（A）。
- A.伺服控制单元 B.反馈单元的安装位置
C.位置控制器 D.数控系统性能优劣
- 1286.普通机床铸铁滑动导轨的摩擦因数为（A）
- A.0.15 B.0.05
C.0.003 D.0.015
- 1287.拉伸试验时,试样拉断前所能承受的最大应力,称为材料的（A）。
- A.抗拉强度 B.弹性极限
C.屈服强度 D.疲劳强度
- 1288.点的投影变换规律中，点的新投影和不变投影的连线，与新投影轴的关系（B）。
- A.平行 B.垂直
C.倾斜 D.成夹角
- 1289.CNC 数控系统工作时是（A）。
- A.一边插补，一边加工 B.先加工，后插补
C.先插补，后加工 D.只加工
- 1290.对于转动关节而言，关节变量是 D-H 参数中的（D）。
- A.扭转角 B.杆件长度
C.横距 D.关节角
- 1291.对于有规律的轨迹，仅示教几个特征点，计算机就能利用（C）获得中间点的坐标。
- A.预测算法 B.平滑算法
C.插补算法 D.优化算法
- 1292.增量式光轴编码器一般应用（C）套光电元件，从而可以实现计数.测速.鉴向和定位。
- A.一 B.二
C.三 D.四
- 1293.定向装配可以提高主轴的（A）。
- A.回转精度 B.尺寸链精度
C.开环精度 D.封闭环精度
- 1294.关于 PLC 诊断功能的说法，错误的是（B）。
- A.可以利用梯形图来判断 PLC 控制系统故障
B.可以利用 PLC 中央处理器的运算来诊断故障
C.可以利用 PLC 编程软件在线诊断 PLC 控制系统故障
D.可以利用输入输出指示灯的状态来判断 PLC 控制系统故障
- 1295.机械故障的诊断对测试系统获取的信号进行加工，包括（B）.异常数据的剔除以及各种分析算法等。

- A.放大 B.滤波
C.整流 D.比较
- 1296.锯割时(A)应稍抬起。
A.回程时 B.推锯时
C.锯削硬材料 D.锯削软材料
- 1297.工作台反向间隙大是由于(D)。
A.丝杠轴承间隙
B.系统控制精度差
C.滚珠丝杠.丝母有间隙
D.滚珠丝杠.丝母间隙及丝杠轴承间隙共同造成
- 1298.做好本质工作是每个从业人员的职业道德行为的(B)。
A.一般要求 B.基本职责
C.基本要求 D.最高要求
- 1299.简单 PLC 的运算功能包括逻辑运算和(A)。
A.计时和计数功能 B.编程功能
C.控制功能 D.处理速度功能
- 1300.錾削时眼睛的视线要对着(A)。
A.工作的錾削部位 B.錾子头部
C.锤头 D.手
- 1301.生产过程自动化的核心是(C)装置。
A.自动检测 B.自动保护
C.自动调节 D.自动执行
- 1302.下列调节规律中能够消除余差的是(C)。
A.比例调节规律
B.微分调节规律
C.积分调节规律
D.比例调节.微分调节和积分调节
- 1303.下列调节规律中能够预测偏差的变化趋势的是(B)。
A.比例调节 B.微分调节
C.积分调节 D.PID 调节
- 1304.下列表示中(D)越大，表示对象的输入对输出的影响越大。
A.积分常数 B.纯滞后时间
C.时间常数 D.放大倍数
- 1305.调节系统中调节器正.反作用的确定是根据(B)。
A.实现闭环回路的正反馈
B.实现闭环回路的负反馈
C.系统放大倍数恰到好处
D.生产的安全性
- 1306.比值控制系统中，一般以(A)为主流量。
A.不可控物料 B.可控物料
C.由工艺方案确定 D.不做规定
- 1307.衡量控制准确性的质量指标是(D)。
A.衰减比 B.过渡过程时间
C.最大偏差 D.余差

- 1308.关于前馈控制，不正确的说法是（D）。
- A.生产过程中常用
B.一种前馈只能克服一种干扰
C.比反馈及时
D.属于闭环控制
- 1309.过程控制系统动态质量指标主要有衰减比 n 、超调量 σ 和（B）等。
- A.起始时间 B.过渡过程时间
C.结束时间 D.速度
- 1310.一台安装在设备内最低液位下方的压力式液位变送器，为了测量准确，压力变送器必须采用（A）。
- A.正迁移 B.负迁移
C.无迁移 D.不确定
- 1311.使用输出信号为 4~20mA 的差压变送器用于汽包水位测量时，当汽包水位为一半时，变送器输出应为（C）。
- A.4mA B.10mA
C.12mA D.20mA
- 1312.一台 1151 压力变送器量程范围为 0~300kPa 现零位正迁 50%，则仪表的量程为（B）
- A.150kPa B.300kPa
C.450kPa D.250kPa
- 1313.力平衡式差压变送器回程误差过大，常见的原因是（C）。
- A.主杠杆不垂直于底板 B.主、付杠杆互不平行
C.传动机构中间隙过大 D.传动机构中间隙过小
- 1314.在检测或调节系统一次点的取源部件又称一次部件，下列不属于一次部件的是（C）。
- A.孔板 B.转子流量计
C.取压点 D.取压短节
- 1315.仪表自动化标准中，气动仪表标准信号范围是（B）。
- A.0.01 至 0.1MPa B.0.02 至 0.1MPa
C.0.05 至 0.1MPa D.0.05 至 0.2MPa
- 1316.仪表自动化中最常使用的电动标准信号范围是（D）。
- A.4 至 12mA B.4 至 36mA
C.4 至 24mA D.4 至 20mA
- 1317.DCS 的中文含意是（C）。
- A.比例、积分、微分控制 B.可编程序控制器
C.分布式控制系统 D.以上三个都不正确
- 1318.在安装智能传感器应用工作站时，需要根据各种工艺指导文件进行装配。下列针对《工艺过程综合卡片》描述正确的是（A）。
- A.主要列出了整个生产加工所经过的工艺路线的工艺文件，是制定其他工艺文件的基础
B.要画工序简图，说明该工序每一工步的内容、工艺参数、操作要求以及所用的设备及工艺装备
C.是以工序为单位，详细说明整个工艺过程的工艺文件
D.单件小批量生产中，不需要编制此种工艺文件
- 1319.霍尔式压力传感器利用霍尔元件将压力所引起的弹性元件（D）转换为霍尔电势实现压力测量。
- A.变形 B.弹力
C.电势 D.位移

- 1320.有一块精度为 2.5 级，测量范围为 0~100kPA.的压力表，它的最大绝对误差是 (B)。
- A.2.0KPA B.2.5KPA
C.4.0KPA D.1.5KPA
- 1321.力传感器安装在工业机器人上的位置，通常不会在以下哪个位置 (D)。
- A.关节驱动器轴上 B.机器人腕部
C.手指指尖 D.机座
- 1322.下列采集的信号不属于数字信号的是 (B)。
- A.按钮的打开和闭合
B.热电偶在工作时输出的电压信号
C.物料的有和无
D.以上都不对
- 1323.用于检测物体接触面之间相对运动大小和方向的传感器是 (C)。
- A.接近觉传感器 B.触觉传感器
C.滑动觉传感器 D.压觉传感器
- 1324.编码器的分辨率越高，定位精度 (B)。
- A.越差 B.越高
C.不受影响 D.弹性越强
- 1325.下列哪一项是金属式应变计的主要缺点 (A)。
- A.非线性明显 B.灵敏度低
C.准确度低 D.响应时间慢
- 1326.使用感应同步器作为位置检测装置，从而构成位置闭环的控制系统属于 (B) 控制方式。
- A.开环 B.闭环
C.半闭环 D.前馈
- 1327.传感器的输出信号达到稳定时，输出信号变化与输入信号变化的比值代表传感器的 (D) 参数。
- A.抗干扰能力 B.精度
C.线性度 D.灵敏度
- 1328.下面哪种传感器不属于触觉传感器 (D)。
- A.接近觉传感器 B.触觉传感器
C.压觉传感器 D.热敏电阻
- 1329.控制阀的流量随着开度的增大迅速上升，很快地接近最大值的是 (C)
- A.直线流量特性 B.等百分比流量特性
C.快开流量特性 D.抛物线流量特性
- 1330.智能型电气阀门定位器一般由 (B) 组件组成。
- A.CPU.A / D 和 D / A 转换器
B.CPU.A / D 和 D/A 转换器.压电导向控制的气动阀
C.CPU.压电导向控制的气动阀.反馈机构
D.CPU.A / D 和 D / A 转换器，压电导向控制的气动阀.反馈机构
- 1331.调节阀口径大或压差高时可选用 (C) 执行机构。
- A.薄膜式 B.活塞式
C.无弹簧气动薄膜 D.气动长行程
- 1332.精小型调节阀具有许多优点，但不具有 (C) 的特点。
- A.流量系数提高 30%
B.阀体重量减轻 30%

- C.阀体重量增加 30%
D.阀体高度降低 30%
- 1333.低噪音调节阀常用的是 (B)。
A.单座阀 B.套筒阀
C.隔膜阀 D.角阀
- 1334.蝶阀特别适用于 (B) 的场合。
A.低差压, 大口径
B.低差压, 大口径, 大流量
C.大口径, 小流量
D.高差压, 小口径, 小流量
- 1335.有酸性腐蚀介质的切断阀选用 (B)。
A.闸阀 B.隔膜阀
C.球阀 D.蝶阀
- 1336.有一台气动薄膜调节阀, 配用的电气阀门定位器的气源压力是 (C)。
A.100kPa B.20kPa
C.140kPa D.各使用单位自定
- 1337.控制阀的气开.气关型式的选择与 (D) 有关。
A.控制器 B.管道的位置
C.工艺要求 D.生产安全
- 1338.对于气动执行器的阀体部分, 当阀杆下移, 阀芯和阀座之间的流通面积减小, 则是 (B)。
A.正作用执行机构 B.反作用执行机构
C.正装阀 D.反装阀
- 1339.调节阀在实际运行时阀位应当在 (A) 为适宜。
A.30%~80% B.15%~90%
C.20%~100% D.10%~50%
- 1340.智能型电至气阀门定位器为阀位提供 (C) 阀位反馈信号。
A.1~5V DC B.0~10mA DC
C.4~20mA DC D.0~5V DC
- 1341.典型过程控制系统由哪几部分组成 (A)。
A.控制器.被控对象.执行机构.检测变送装置
B.传感器.变送器.执行器
C.控制器.检测装置.执行机构.调节阀门
D.控制器.检测装置.执行器
- 1342.在用热电偶测温时, 常采用补偿导线, 补偿导线的作用是 (B)。
A.为了接入其它仪表
B.为了延伸冷端, 使冷端远离热端
C.与第三种导线的作用相同
D.为了补偿回路的热电势
- 1343.现有两台压力变送器, 精度等级均为 1 级, 第一台量程为 0 至 600KPa, 第二台量程为 250 至 500KPa, 测量变化范围 320—360KPa 的压力, 下列说法正确的是 (B)。
A.第一台准确度高 B.第二台准确度高
C.两者结果一样 D.不能确定
- 1344.随着控制通道的增益 K_0 的增加, 控制作用 (), 克服干扰的能力 (), 系统的余差 (), 最大偏差 (C)。

- A.减小, 增大, 增大, 减小
 B.减小, 减小, 增大, 减小
 C.增强, 增大, 减小, 减小
 D.增强, 减小, 减小, 增大
- 1345.填料使用寿命短, 在极限温度下只能用 3 至 5 个月的是 (B)
 A.石墨填料 B.四氟填料
 C.氧化铝 D.金属填料
- 1346.介质中含悬浮颗粒, 并且粘度较高, 要求泄漏量小应选用下列那种阀门 (A) 比较合适。
 A.偏心阀 B.球阀
 C.角形阀 D.直通双座调节阀
- 1347.我国通用电磁阀的控制信号电压是 (B)。
 A.220VAC, 12VDC
 B.220VAC, 24VDC
 C.6VDC, 24VDC
 D.12VDC, 24VDC
- 1348.调节阀的流量特性是指介质流过阀门的 (B) 间的关系。
 A.流量与被控变量
 B.相对流量与相对位移
 C.开度与被控变量
 D.流量与开度
- 1349.阀门行程变化时, 流量 Q 随之成比例的变化, 则其特性为 (C)。
 A.快开特性 B.等百分比特性
 C.线性 D.抛物线特性
- 1350.《安全生产法》立法的目的是为了加强安全生产工作, 防止和减少 (A), 保障人民群众生命和财产安全, 促进经济发展。
 A.生产安全事故 B.火灾.交通事故
 C.重大.特大事故 D.断电.停电事故
- 1351.自动控制技术.通信技术.连同计算机技术和 (C), 构成信息技术的完整信息链。
 A.汽车制造技术 B.建筑技术
 C.传感技术 D.监测技术
- 1352.SUPCON 系列 DCS 系统流程图里面的报警记录控件里面显示的是 (B)。
 A.历史报警 B.实时报警
 C.红色报警 D.0 级报警
- 1353.某系统在工作台处拾取反馈信息, 该系统属于 (A)。
 A.闭环伺服系统 B.半闭环伺服系统
 C.开环伺服系统 D.定环伺服系统
- 1354.有些工艺对象不允许长时间施加较大幅度的扰动, 在实验法建立其数学模型时应采用 (D)。
 A.最小二乘法 B.解析法
 C.阶跃响应曲线法 D.方波响应曲线法
- 1355.在工业生产上, 通常最适宜的回流比为最小回流比的 (C) 倍。
 A.1.1 至 1.3 B.1.1 至 1.5
 C.1.2 至 2 D.1.5 至 2
- 1356.大多数化工过程可以用少数基本定律来描述, 下面错误的是 (D)。
 A.以质量守恒定律为基础的物料衡算

- B.以能量守恒定律为基础的能量衡算
 C.描述过程平衡关系的定律和描述未处于平衡的过程速率的定律
 D.以动量守恒定律为基础的能耗衡算
- 1357.热电偶是利用热电偶的（B）测量温度的。
 A.电阻值 B.热电效应
 C.电磁感应 D.电流值
- 1358.与热敏电阻相比，金属电阻的温度系数（B）。
 A.大 B.小
 C.相等 D.与外部条件有关
- 1359.若仪表的精度为 1 级，即允许误差为（A）。
 A.±1% B.至 1%
 C.1% D.±0.1%
- 1360.校验精度为 1.5 级而量程为 6.0MPa 的工业压力表，选用的标准压力表的精度和量程为（C）。
 A.0.4 级，16Mpa B.0.6 级，10Mpa
 C.0.25 级，10Mpa D.0.25 级，16Mpa
- 1361.一台测温仪表，其测温范围为 600 至 1100°C，已知其最在绝对误差为±6°C，则其精度等级为（C）。
 A.1.0 级 B.1.2 级
 C.1.5 级 D.2.0 级
- 1362.压力表的测量使用范围一般为其量程的（A）处。
 A.1/3 至 2/3 B.1/4 至 1/2
 C.1/4 至 3/4 D.1/2 至 2/3
- 1363.科氏流量计从其测量原理上来说，是一种什么类型的流量计？（A）
 A.质量流量计 B.体积流量计
 C.速度式流量计 D.压力式流量计
- 1364.随着人们对各项产品技术含量的要求的不断提高，传感器也朝向智能化方面发展，其中典型的传感器智能化结构模式是（B）。
 A.传感器+通信技术 B.传感器+微处理器
 C.传感器+多媒体技术 D.传感器+计算机
- 1365.现有一块 1.0 级的压力表，需重新校验，算得最大相对百分误差为 1.2%，则该仪表应定为（B）。
 A.1.0 级 B.1.5 级
 C.2.0 级 D.2.5 级
- 1366.通常意义上的传感器包含了敏感元件和（C）两个组成部分。
 A.放大电路 B.数据采集电路
 C.转换元件 D.滤波元件
- 1367.下列哪个是传感器的动特性（C）。
 A.灵敏度 B.线性度
 C.幅频特性 D.量程
- 1368.光栅传感器的光栅是在一块长条形的光学玻璃上密集等间距平行的刻线，刻线数为 100 线/mm，此光栅传感器测量分辨率是（A）mm。
 A.0.01 B.0.1
 C.1 D.0.001

- 1369.全双工通信有 (B) 条传输线。
- A.1 B.2
C.4 D.5
- 1370.并行通信时, 一般采用 (A) 信号。
- A.电位 B.电流
C.脉冲 D.数字
- 1371.以串行通信方式传送一个 8 位数据, 需要 (A) 条数据传输线。
- A.1 或 2 B.4
C.8 D.16
- 1372.串行通信时, 一般采用 (C) 信号。
- A.电位 B.电流
C.脉冲 D.模拟
- 1373.模拟通信系统与数字通信系统的主要区别是 (A) 。
- A.信道传送的信号不一样
B.载波频率不一样
C.调制方式不一样
D.编码方式不一样
- 1374.如果某异步串行传送, 每秒传送 120 个字符, 每个字符为了 10 位, 则传送的波特率为 (C) bps。
- A.120 B.130
C.1200 D.1300
1375. (D) 不是基带传送的方式。
- A.直接电平法 B.曼彻斯特法
C.差分曼彻斯特法 D.调幅
1376. (D) 不是宽带传送的方式。
- A.直接电平法 B.调频
C.调相 D.调幅
- 1377.除 (C) 以外, 都是串行通信的一种。
- A.单工 B.半双工
C. 3/4 双工 D.全双工
- 1378.周期信号的强度可用峰值. (C) .有效值和平均功率来描述。
- A.真值 B.均值
C.绝对均值 D.均方根植
- 1379.将模拟信号转换成数字信号的完整的转换过程依次为 (A) 。
- A.采样.保持.量化.编码
B.采样.量化.保持.编码
C.保持.采样.量化.编码
D.采样.保持.编码.量化
- 1380.下列关于数据处理的说法正确的是 (B) 。
- A.数据处理是将信息转换成数据的过程
B.数据处理是将数据转换成信息的过程
C.数据处理是对数据进行算术运算
D.数据处理是数据的简单收集
- 1381.在计算机的内存中, 每个基本单位都被赋予一个唯一的编号, 这个编号称为 (A) 。

- A.地址 B.编号
C.字节 D.操作码
- 1382.防爆型仪表不能在 (B) 打开外盖维修。
A 搬动时 B 通电时
C 大修时 D 清洗时
1383. (D) 是在微处理器与 I/O 回路之间采用的防干扰措施。
A.CEU B.输出电压转换
C.CPD D.电气隔离
- 1384.数字式显示仪表的核心环节是 (B)。
A.前置放大器 B.A/D 转换器
C.非线性补偿 D.标度变换
- 1385.使模拟量整量化的方法主要有:逐位比较型.双 () 型. () /频率型等。 (C)
A.电压/电流 B.微分/积分
C.积分/电压 D.微分/电流
- 1386.标度变换在 A/D 转换之 (A) 进行,即改变传感器或前置放大器的变换系数,称为模拟量的标度变换。
A.前 B.中
C.后 D.不确定
- 1387.数字信号的特征是 (B)。
A.时间离散.幅值连续 B.时间离散.幅值量化
C.时间连续,幅值量化 D.时间连续.幅值连续
- 1388.下列说法正确的是 (B)。
A.连续非周期信号的频谱为非周期离散函数
B.连续周期信号的频谱为非周期离散函数
C.离散非周期信号的频谱为非周期离散函数
D.离散周期信号的频谱为非周期离散函数
- 1389.下列结构中不属于 FIR 滤波器基本结构的是 (C)。
A.横截型 B.级联型
C.并联型 D.频率抽样型
- 1390.电路二次回路中文字符号 FU 表示 (A)。
A.熔断器 B.电阻
C.白炽灯 D.远动信号
- 1391.微分控制对下列信号没有反应能力的是 (A)。
A.静态偏差 B.斜坡信号
C.正弦信号 D.余弦信号
- 1392.过程控制的主要特点不包括 (D)。
A.控制对象复杂.控制要求多样
B.控制方案丰富
C.控制多属慢过程参数控制
D.随动控制是过程控制的一种主要控制形式
- 1393.过程控制系统按设定值的形式不同划分,不包括 (C)。
A.随动控制系统 B.定值控制系统
C.反馈控制系统 D.程序控制系
- 1394.描述简单对象特性的参数不包括 (B)。

A.放大系数

B.震荡周期

C.时间常数

D.滞后时间

1395.下列不属于 PLC 的模拟量控制的是 (D)。

A.温度

B.液位

C.压力

D.灯亮灭

1396.集散控制系统是利用微型计算机技术对生产过程进行 (A)。

A.分散控制

B.计算机控制

C.分布式控制

D.程序控制

1397. (C) 也称智能相机, 是一个兼具图像采集. 图像处理和信息传递功能的小型机器视觉系统, 是一种嵌入式计算机视觉系统。

A.PC 式视觉系统

B.3D 视觉传感器

C.智能视觉传感器

D.CMOS 传感器

1398.陀螺仪是利用 (A) 原理制作的。

A.惯性

B.光电效应

C.电磁波

D.超导

1399.仪表工作接地的原则是 (D)。

A.没有要求

B.多点接地

C.双点接地

D.单点接地

1400.仪器仪表的整机装配时一般按 (D) 装接原则进行安装。

A.先外后里.先低后高

B.先外后里.先高后低

C.先里后外.先高后低

D.先里后外.先低后高

第二部分 判断题

- 1.通过对装配图的识读,可以了解零件的结构、零件之间的连接关系和工作时的运动情况。(×)
- 2.测绘装配体时,标准件不必绘制操作。(√)
- 3.齿轮特征画法中宽矩形表示滚针。(×)
- 4.确定零件加工方法时要综合考虑零件加工要求、零件结构、零件材料、生产量、生产条件等因素的影响。(√)
- 5.切削加工中,一般先加工出基准面,再以它为基准加工其他表面。(√)
- 6.切削用量中切削速度对刀具磨损的影响最大。(√)
- 7.基准不重合和基准位置变动的误差,会造成定位误差。(√)
- 8.使用自位支承时,压紧力的作用点应在自位支承与定位面的接触点上。(×)
- 9.一面两销组合定位方法中削边销的削边部分应垂直于两销的连线方向。(√)
- 10.在对工件进行定位时,工件被限制的自由度必须为六个才能满足加工要求。(×)
- 11.某一零件的生产工艺过程为:毛坯→车工→热处理→磨工→铣削→检验,整个过程需要分为三个工序来完成。(×)
- 12.划分加工阶段可以合理使用机床设备,粗加工可采用功率大、精度一般的机床设备,精加工用相应精密机床设备,这样能发挥机床的性能特点。(√)
- 13.一工件以外圆在 V 形块上定位加工圆柱上一个平面,平面的高度误差为 0.05, V 形块的角度是 120°。工件直径上偏差 0.03,下偏差-0.01。工件在垂直于 V 形块底面方向的定位误差能满足加工精度要求。(√)
- 14.螺旋压板夹紧装置夹紧力的大小与螺纹相对压板的位置无关。(×)
- 15.FANUC 数控系统宏指令中角度单位是弧度而华中系统的宏指令中角度单位是度(×)
- 16.正弦(度)的运算指令的格式为#i=TAN[#j](FANUC 系统、华中系统)。(×)
- 17.极坐标半径是指当前点到极点的距离(SIEMENS 系统)。(√)
- 18.在有刀具补偿的情况下,要先进行坐标系旋转,再进行刀具补偿(华中系统)。(√)
- 19.指坐标旋转角度时,不足 1° 的角度时应换算成小数点表示(SIEMENS 系统)。(√)
- 20.R 参数分为系统外形参数、内部参数和自由参数(SIEMENS 系统)。(×)
- 21.平方根的运算指令格式为 Ri=SQRT(Rj)(SIEMENS 系统)。(√)
- 22.计算机辅助编程中的安全平面是刀具回退的高度。(√)
- 23.修正或消除机床的反向间隙应修正反向间隙参数。(√)
- 24.RS232C 接口传输数据最多可实现一台计算机对三台机床。(×)
- 25.接入局域网的数控机床必须有网络适配器。(√)
- 26.平面铣削时,正反进给方向各铣一段,只要发现一个方向进给时有拖刀现象,则说明铣床主轴轴线与机床台面不垂直。(√)
- 27.零件加工用立铣刀侧刃铣削凸模平面外轮廓时,应沿外轮廓曲线延长线的切线方向逐渐切离工件。(√)
- 28.有一个轴为常量的二次曲面铣加工,刀具半径补偿可以用 G41 或 G42 实现。(√)
- 29.铰刀按用途分为机用铰刀和手用铰刀。(√)
- 30.在一个等直径的圆柱形轴上铣一条两端封闭键槽,需限制工件的五个自由度。(√)
- 31.一个工艺尺寸链中有且只有一个组成环。(×)
- 32.若回转轴前工序加工径向尺寸为 d1,本工序加工径向尺寸到 d2,则其在直径上的工序余量为 d1-d2。(√)
- 33.当实际生产中不宜选择设计基准作为定位基准时,则应选择因基准不重合而引起的误差最小的表面作定位基准。(√)

- 34.千分表的传动机构中传动的级数要比百分表多，因而放大比更大，测量精度也更高。（√）
- 35.测量复杂轮廓形状零件可选用万能工具显微镜。（√）
- 36.孔的圆柱度误差是沿孔轴线方向取不同位置测得的最大差值即为孔的圆柱度误差。（√）
- 37.表面粗糙度高度参数 Ra 值愈大，表示表面粗糙度要求愈高；Ra 值愈小，表示表面粗糙度要求愈低。（×）
- 38.若孔 1 的 X 坐标为 10 mm，孔 1 至孔 2 的 X 方向距离为 30 mm，而孔 1 至孔 2 的 X 坐标标示为 X30.0，则此种坐标系统为绝对坐标。（×）
- 39.于 ZX 平面执行圆弧切削的指令可写成 G18 G03 Z_X_K_I_F_；。（√）
- 40.CNC 铣床切削工件时，床台进给率是以主轴每一回转之进给量来表示。（×）
- 41.制作 NC 程序时，G90 与 G91 不宜在同一单节内。（√）
- 42.于 YZ 平面执行圆弧切削的指令，可写成 G19 G03 Y_Z_J_K_F_；。（√）
- 43.制作程序时 G17 及 G18 不可使用在同一单节。（√）
- 44.指令 M03 为主轴反转(CCW)，M04 为主轴正转(CW)。（×）
- 45.X 坐标的圆心坐标符号一般用 K 表示。（×）
- 46.指令 G43、G44、G49 为刀具半径左、右补正与消除。（×）
- 47.工作坐标系的设定分别为 G54~G59。（√）
- 48.编写 CNC 铣床加工程序前，先要分析加工流程与选择刀具。（√）
- 49.执行 G00 的轴向速率是依据 F 值。（×）
- 50.G01 的进给速率，除 F 值指定外，亦可在操作面板调整旋钮变换。（√）
- 51.编写圆弧切削程序时，应考虑圆弧所在的平面。（√）
- 52.CNC 铣床程序，不适宜将机械原点当作程序原点。（√）
- 53.部份的准备机能如 G17，在开机时可自动设定。（√）
- 54.圆弧切削路径若只知起点、终点、圆弧半径值时，可能产生两种不同路径。（√）
- 55.利用刀具半径补正功能编写程序，其终点位置要加减半径值。（×）
- 56.数控铣床属于直线控制系统。（×）
- 57.CNC 铣床加工程序是依据刀具移动的路径编写。（√）
- 58.CNC 铣床钻孔程序，孔深坐标可依据钻头尖端为准。（√）
- 59.程序中采用刀具长度补正的好处是不必逐一输入补正值。（×）
- 60.刀具半径补正与选择平面有关。（√）
- 61.G 码可分为持续有效码(MODAL)与单节有效码(ONE SHOT)。（√）
- 62.圆弧路径若只有起点、终点、圆弧半径值时，无法决定正确的刀具路径。（√）
- 63.CNC 铣床加工程序是依据切削刀具的移动路径顺序来编写。（√）
- 64.刀具长度补正与平面选择无关。（√）
- 65.NC 程序之 M01 指令必须配合操作面板开关(ON/OFF)控制。（√）
- 66.NC 程序之 G 码仅在它指定的程序段才有效的称为有续效代码。（×）
- 67.采用滚珠丝杠作为 X 轴和 Z 轴传动的数控车床机械间隙一般可忽略不计。（√）
- 68.CNC 铣床各轴移动量若以程序原点（零点）来计算其位移量者，称为增量坐标法。（×）
- 69.在执行内圆弧切削时，其半径(R)值不得小于刀具半径。（√）
- 70.在执行 G00 指令时，刀具路径不一定为一直线。（√）
- 71.G01 指令中，进给率(F)是沿刀具路径方向。（√）
- 72.G04 P2500 与 G04 X2 50 暂停时间是相同的。（√）
- 73.使用刀具半径补正 G41、G42 指令，不考虑内侧角隅。（√）
- 74.G23 指令为取消行程限制区。（×）
- 75.同一程序中，公英制单位任意互换不会影响补正值。（√）

- 76.执行单节跳跃(BLOCK SKIP), 应配合面板开关使用。(×)
- 77.程序 G01 X_Y_F100.其中 F100 为主轴每回转床台进给 100 mm。(√)
- 78.顺时针圆弧插补(G02)和逆时针圆弧插补(G03)的判别方向是: 沿着不在圆弧平面内的坐标轴正方向向负方向看去, 顺时针方向为 G02, 逆时针方向为 G03。(√)
- 79.程序 G01 X_Y_F100.为执行直线切削。(√)
- 80.执行程序 G92 X200.0 Y200.0 G91 G00 X200.0 Y200.0 为快速定位至绝对坐标 X200.0 Y200.0。(×)
- 81.程序 G92 X200.0 Y100.0 Z50.0 其位移量为 X200.0 Y100.0 Z50.0。(×)
- 82.程序中若使用 G90 指令, 则在程序开始须宣告坐标系(如 G92 等)。(×)
- 83.N001 为程序序号, 若为节省记忆容量, 则可省略。(√)
- 84.程序中执行单位转换指令, 应先取消所有补正。(√)
- 85.G00G01G91 X-100.0 F100.此单节在 CNC 铣床实际执行 G91G00 X-100.0 F100.。(√)
- 86.G04 P1.0 此单节是正确的写法。(×)
- 87.G04 X2000.0 此单节执行暂停 2 秒钟。(×)
- 88.CNC 铣床加工程序中, 刀长补正取消采用 G80 指令。(×)
- 89.直线控制的特点只允许在机床的各个自然坐标轴上移动, 在运动过程中进行加工。(√)
- 90.执行 / G10 指令可在程序中变更补正量。(√)
- 91.执行 / G00G91G28 Z0.之前, 先将选择性单节跳跃开关打开(ON), 将不执行此单节。(√)
- 92.G02X_Y_R_F_ 此单节执行后, 必小于 180 度之圆弧。(×)
- 93.圆弧切削 G91G18G02 X30.0 Y10.0 R10.0 F100. 此单节的格式是正确。(×)
- 94.G17G03 I-30.0 F100. 执行此单节将产生一全圆。(√)
- 95.G54 之坐标原点与机械原点无关。(×)
- 96.刀具长度补正指令为 G41。(×)
- 97.铣削平面如有异常振动时, 减少进给量可以改善。(√)
- 98.铣削鸠尾槽须先在工件上以端铣刀铣出直槽, 再用鸠尾铣刀铣削。(√)
- 99.粗铣一般采用逆铣削为佳。(√)
- 100.数控车床的特点是 Z 轴进给 1mm, 零件的直径减小 2mm。(×)
- 101.YG 类硬质合金中含钴量愈多, 刀片硬度愈高, 耐热性越好, 但脆性越大。(×)
- 102.安装刀开关时, 刀开关在合闸状态下手柄应该向上, 可以倒装和平装, 以防止闸刀松动落下时误合闸。(×)
- 103.按钮开关也可作为一种低压开关, 通过手动操作完成主电路的接通和分断。(×)
- 104.保养人员和保养部门应做到三检一交, 不断总结保养经验, 提高保养质量, 这样数控机床的使用寿命长能更长。(√)
- 105.标准划分为国家标准、行业标准、地方标准和企业标准等。(√)
- 106.操作工不得随意修改数控机床的各类参数。(√)
- 107.操作者自己完成技术准备工作(如编制程序、修磨刀具和调整夹具等), 会增加待机时间, 不利于数控机床使用效率的提高。(√)
- 108.常见的排队规则有: 先到先服务、后到后服务、优先级服务、最短处理时间优先服务、随机服务等。(√)
- 109.超高速机床要求主轴的转速很高, 但进给速度不需要提高。(×)
- 110.超精密加工包括了所有能使零件成形、位置和尺寸精度到微米和亚微米范围的机械加工方法。(√)
- 111.超精密加工的支撑环境要求净化的空气环境、较好的抗震动干扰环境、恒定的稳定环境。(√)
- 112.超声波加工可用于不导电的非金属材料的加工。(√)

- 113.在照明条件不好的情况下,由于反复努力辨认,会很快造成疲劳,工作效率低、效果差。(√)
- 114.直接找正安装一般多用于单件、小批量生产,因此其生产率低。(√)
- 115.职业道德的价值在于有利于协调职工之间及职工与领导之间的关系。(√)
- 116.职业道德的主要内容包括:爱岗敬业、诚实守信、办事公道、服务群众、奉献社会。(√)
- 117.职业道德对企业起到增强竞争力的作用。(√)
- 118.职业道德水平低的人,都具有强烈的职业责任感。(×)
- 119.职业道德体现的是职业对社会所负的道德责任与义务。(√)
- 120.职业道德修养要从培养自己良好的行为习惯着手。(√)
- 121.只要人不接触带电体,就不会造成触电事故。(×)
- 122.智慧工厂主要涉及智能化生产系统及过程以及网络化分布式生产设施的实现。(√)
- 123.智能生产主要涉及整个企业的生产物流管理、人机互动、3D 打印以及增材制造等技术在工业生产过程中的应用。(√)
- 124.中国革命的三大法宝是武装斗争、党的建设和根据地建设。(×)
- 125.中国共产党第三次全国代表大会是 1923 年 6 月 12 日在广州召开的。(√)
- 126.中国共产党第一次全国代表大会产生的中央领导机构称为中央局。(√)
- 127.中国共产党是中国工人阶级的先锋队。这句话主要说明党的党的阶级性和先进性。(√)
- 128.中国制造 2025 力争通过“三步走”实现制造强国的战略目标,第三步是 2059 年。(×)
- 129.遵纪守法,廉洁奉公不是每个从业者应具备的道德品质。(×)
- 130.产品结构设计中常用的材料主要是塑料和金属,塑料产品结构设计时需要考虑产品结构设计标准,并完成各个零件的装配,那么塑料产品的常见的连接方式主要分为螺纹连接和卡扣连接。(√)
- 131.当数控加工程序编制完成后即可进行正式加工。(×)
- 132.不同的数控机床可能选用不同的数控系统,但数控加工程序指令都是相同的。(×)
- 133.工件在夹具中与各定位元件接触,虽然没有夹紧尚可移动,但由于其已取造得确定的位置,所以可以认为工件已定位。(√)
- 134.机床夹具在机械加工过程中的主要作用是易于保证工件的加工精度;改变和扩大原机床的功能;缩短辅助时间,提高劳动生产率。(√)
- 135.金属材料依次经过切离、挤裂、滑移(塑性变形)、挤压(弹性变形)等四个阶段而形成了切屑。(×)
- 136.在夹具上能使工件紧靠定位元件的装置,称为夹紧装置。(√)
- 137.铣削用量选择的次序是:铣削速度、每齿进给量、铣削层宽度,最后是铣削层深度。(×)
- 138.卧式铣床上加工表面有硬皮的毛坯零件时,应采用逆铣切削。(√)
- 139.粗加工时,限制进给量提高的主要因素是切削力;精加工时,限制进给量提高的主要因素是表面粗糙度。(√)
- 140.在基准不符合情况下加工,基准不符误差仅仅影响加工尺寸精度,不会影响加工表面的位置精度。(×)
- 141.车刀刀尖圆弧增大,切削时径向切削力也增大。(√)
- 142.正确选择工件定位基准,应尽可能选用工序基准、设计基准作为定位基准。(√)
- 143.数控机床按控制系统的特点可分为开环、闭环和半闭环系统。(×)
- 144.车削螺纹时,车刀的工作前面和后角发生变化是由于螺纹升角使切削平面和基准位置发生了变化。(√)
- 145.衡量车刀材料切削性能好坏的主要指标是硬度。(×)
- 146.主偏角是主切削刃在基面上的投影与进给方向之间的夹角。(√)
- 147.切断时的切削速度是不变的。(×)

- 148.切削加工中提高切削速度就不易断屑。(√)
- 149.刀具切削部位材料的硬度必须大于工件材料的硬度。(√)
- 150.加工零件在数控编程时,首先应确定数控机床,然后分析加工零件的工艺特性。(×)
- 151.(×)定常控制系统与定值控制系统是同一个概念,指系统的设定值保持不变的反馈控制系统。
- 152.(×)衰减振荡过渡过程的回复时间与振荡频率两个参数是反映控制快速性的指标。
- 153.(×)智能手持通信器的两根通信线是有极性的,正负不可以随便接。
- 154.(√)气动技术是以空气压缩机为动力源,以压缩空气为工作介质,进行能量传递或信号传递的工程技术,实现各种生产控制、自动控制的重要手段之一。
- 155.(×)分别用模拟信号的不同幅度、不同频率、不同相位来表达数据的 0、1 状态的,称为数字数据编码。
- 156.(×)用高低电平的矩形脉冲信号来表达数据的 0、1 状态的,称为模拟数据编码。
- 157.(×)插拔 DCS 卡件时,为防止人体静电损伤卡体上的电气元件,应在系统断电后插拔。
- 158.(×)单工通信是指信息流可在两个方向上传输,但同一时刻只限于一个方向传输。
- 159.(√)全双工通信是指能同时作双向通信。
- 160.(√)“或”逻辑数学表达式: $L=A+B$ 读作“L 等于 A 或 B”
- 161.(×)离散信号中那些不具有周期重复性的信号称为非周期信号。
- 162.(×)在时域中计算的信号总能量等于在频域中计算的信号总能量。
- 163.(×)调制解调器的信号调制是数字信号与模拟信号的转换,所以其转换原理与 ADC 或 DAC 器件一样。
- 164.(×)过程控制网的 A/B 网允许交叉。
- 165.(×)过程控制网使用高速冗余工业以太网,网络拓扑结构通常为星形结构。
- 166.(×)实时监控中,开关量输出位号和模拟量输出位号可直接赋值。
- 167.(×)数据服务器负责操作域的历史报警记录、操作历史纪录、操作域变量实时数据服务、SOE 服务等。
- 168.(√)人机界面(Human 至 Machine Interface)又称人机接口,简称为 HMI。
- 169.(×)人机界面产品一般由 PLC 硬件设备和 HMI 操作软件两部分组成。
- 170.(√)常用的组态软件 Wonderware(万维)公司的 InTouch、GE(通用电气)智能平台的 iFIX 软件、Dassault Systemes(达索系统)公司的 SolidWorks 软件、力控(ForceControl)软件、组态王(King View)软件、MCGS 组态软件等。
- 171.(√)组态软件又称组态监控系统软件,是指一些数据采集与过程控制的专用软件,是自动控制系统监控层一级的软件平台和开发环境,用灵活的组态方式,为用户提供快速构建工业自动控制系统监控功能的、通用层次的软件工具
- 172.(×)传感器经电路处理后,其输出信号均为连续信号。
- 173.(×)干扰通道的放大系数尽可能小些,时间常数尽可能大些,干扰作用点尽量靠近调节阀,减少对象干扰通道的容量滞后。
- 174.(√)串级控制系统从整体上看是定值控制系统,要求主变量有较高的控制精度;副回路是随动系统,要求副变量能快速、准确的跟随主控制器输出变化而变化。
- 175.(√)数字信号处理是把信号用数字或符号表示的序列,通过计算机或通用(专用)信号处理设备,用数字的数值计算方法处理,以达到提取有用信息便于应用的目的。
- 176.(√)开环传递函数中几个时间常数值错开,可提高系统的工作频率,减小过渡过程时间和最大偏差等,改善控制质量。
- 177.(×)两个被控系统,纯滞后越大的过程越难控制,与两个过程的时间常数大小没有关系。
- 178.(×)衰减曲线法是与临界比例度法完全不同的方法。

179. (√) 串级控制系统中, 在选择副被控变量时, 要使得主、副对象的时间常数不能太接近。
180. (×) 当系统出现扰动时, 立即将其测量出来, 通过反馈控制器, 根据扰动量的大小来改变控制量, 以抵消扰动对被控参数的影响。
181. (√) PLC 应用程序的设计是软、硬件知识的综合应用, 有时硬件设计与应用程序设计可同时进行。
182. (√) PLC 开关量输出接口按 PLC 机内使用的器件可以分为继电器型、晶体管型和晶闸管型。
183. (√) PLC 以扫描方式工作, 在每次循环过程中, 要完成内部处理、通信服务、输入处理、程序执行和输出处理等工作, 一次循环分为 5 个阶段。
184. (×) 合上电源开关, 熔丝立即烧断, 则线路断路。
185. (√) AI 调节器本身具有 A/D 和 D/A 功能, 因而能兼有数据采集和输出模块的功能。
186. (×) 被控过程根据输入相对于输出变化的响应情况可以分为自衡过程和非自衡过程。
187. (×) 克服余差的办法是在比例控制的基础上加上微分控制作用
188. (√) 对于实施重大设备或整套装置紧急停车的联锁系统, 应采用“三取二”检测系统。
189. (√) 虚拟现实是一种高端人机接口, 包括通过视觉、听觉、触觉、嗅觉和味觉等多种感觉通道的实时模拟和实时交互。
190. (×) 虚拟现实的本质特征是 Immersion(沉浸)、Interaction(交互)、Imagination(想象), 其中沉浸是最强的, 是虚拟现实最重要的技术特征。
191. (√) 人机界面产品 HMI 根据其输入方式的不同可分为薄膜键盘输入的 HMI、触摸屏输入的 HMI、触摸屏+薄膜键盘输入的 HMI 与基于 PC 计算机的 HMI 等四类。
192. (√) 通过无线网络与互联网的融合, 将物体的信息实时准确地传递给用户, 指的是可靠传递。
193. (√) CCD (Charge Couple Device) 摄像头输出信号为 25 帧/秒。
194. (×) 我国规定的常用安全电压是 24V。
195. (×) 采用安全火花防爆执行器构成的系统就是安全火花防爆系统。
196. (×) UPS 主要用于自控系统和 DCS 电源, 保证电源故障时控制系统的长期运行。
197. (×) ESD、SIS、DCS、PLC、FSC 统称为安全仪表系统。
198. (×) 安全栅的接地应和安全保护地相接。
199. (√) 信号报警和联锁保护系统中, 要求检测线路应具有区别开停车过程中的参数越限和故障性质的参数越限, 其最简单的办法是设置解锁开关。
200. (√) 机器人工作站是指使用一台或多台机器人, 配以相应的周边设备, 用于完成某一特定工序作业的独立生产系统, 也叫机器人工作单元。
201. (√) 机床标准坐标采用右手笛卡尔直角坐标系。
202. (√) 以多品种、小批量产品柔性生产为特性是均衡化生产最显著的特点。
203. (√) 精益生产要充分发挥人的主观能动性, 通过持续改进, 采用自动化和准时化等方法, 消除制造中的各种浪费, 降低成本, 实现利润最大化。
204. (×) 立方氮化硼是一种超硬材料, 其硬度略高于人造金刚石, 但不能以正常的切削速度切削淬火等硬度较高的材料。
205. (√) 自动换刀装置的换刀过程由选刀和换刀两部分组成。
206. (√) 快速成形加工工艺可分为两大类: 基于激光或其他光源的成形技术和基于喷射的成形技术。
207. (√) 切削力来源于克服切屑对前刀面的摩擦力和刀具后刀面对过渡表面与已加工表面之间的摩擦力。

208. (√) 数控刀具应具有较高的耐用度和刚度、良好的材料热脆性、良好的断屑性能、可调、易更换等特点。
209. (√) 非回转体类零件的主视图一般应选择工作位置。
210. (√) 将机件的某一部分向基本投影面投射所得的视图，称为局部视图。
211. (√) 局部视图的断裂边界应以细波浪线表示，当所表示的局部视图是完整的，且外轮廓线又成封闭时，波浪线可省略不画。
212. (√) 表示齿轮时，齿顶圆直径通常用 d_a 表示。
213. (√) 在计算齿轮参数时，尺根高 $h_f=1.25m$ 。
214. (×) 在标注尺寸时，尺寸数字一般应注写在尺寸线的下方，也允许注写在尺寸线的中断处。
215. (√) 与三个投影面均倾斜的平面称为一般位置平面。
216. (×) 作业分析通过对以作业对象为主的工序的详细研究，以提高产品的质量和产量为目的而作的分析。
217. (√) 质量检验的基本类型有进货检验、工序检验和最终检验。
218. (√) 现场管理是生产管理的重要内容，是使生产系统得到合理布置并发挥作用的手段。
219. (√) 加热---保温---冷却，是热处理工艺的基本过程。
220. (√) 数据采样插补一般分粗、精两步完成插补运算。第一步是粗插补，由软件实现，第二步是精插补，由硬件实现。
221. (√) 对机器人进行示教时，作为示教人员必须先接受过专门的培训才行，与示教作业人员一起进行作业的监护人员，处在机器人可动范围外时，必须事先接受过专门的培训，可进行共同作业。
222. (√) 机器人经常使用的程序可以设置为主程序，每台机器人可以设置 1 个主程序。
223. (×) 机器人设置网络连接时需把示教器网址与软件对应网址设置为相同。
224. (√) 机器人的精度主要依存于机械误差、控制算法误差与分辨率系统误差。
225. (×) 相啮合的两个齿轮，都存在着基节偏差，对传动平稳性无影响。
226. (√) 在开环系统中，丝杠副的接触变形将影响重复定位精度。
227. (×) 15 钢退火后硬度降低。
228. (×) 纯金属的结晶过程实际上是机加工的过程。
229. (×) 只要有了公差标准，就能保证零件的互换性。
230. (×) 最小侧隙的确定与齿轮精度要求有关。
231. (×) 粗加工时，限制进给量的主要因素是切削深度，精加工时，限制进给量的主要因素是表面粗糙度。
232. (×) 滚动轴承的精度等级是根据内、外径的制造精度来划分的。
233. (√) APS 高级计划排程（高级计划排产）系统主要解决“在有限产能条件下，交期产能精确预测、工序生产与物料供应最优详细计划”的问题。
234. (√) MES 能够帮助企业实现 生产计划管理、生产过程控制、产品质量管理、车间库存管理、项目看板管理等，提高企业制造执行能力。
235. (√) ERP 系统、APS 系统和 MES 系统之间的既有区别又有联系。
236. (√) 在过程控制方面，MES 系统管理生产订单的整个生产流程，通过对生产过程的所有突发事件实时监控，自动纠正生产过程中的错误或提供决策支持，以实现生产调度要求。
237. (√) 数据采集方面，ME 系统可以根据不同的数据、应用场景、人员能力、设备投入等方面采取不同的数据采集方式，实时获取各工序、设备、物料、产品等数据，并统计、分析成其它系统、管理者所需的信息。
238. (√) 在外圆车削加工时，背吃刀量等于待加工表面与已知加工表面间的距离。
239. (×) 主偏角即主刀刃偏离刀具中心线的角度。

240. (×) 前角即前面与基面间的夹角，在切削平面内测量。
241. (×) 数控机床在没有回参考点的方式下，能够实现软限位保护。
242. (×) 切削振动只会影响切削过程平稳性，而不会影响已加工表面质量。
243. (√) 刀具总切削力与工件切削力大小相等。
244. (×) 高速钢刀具粗加工时应选用以润滑作用为主的切削液。
245. (×) 现代数控系统均采用变增益位置控制，一般要尽可能使快速定位 (G00) 时所使用的增益高一些。
246. (×) 刀库是进给系统的主要部件，其容量、布局以及具体结构对数控机床的设计有很大的影响。
247. (×) 数控机床的刀具补偿功能只能通过刀具半径补偿参数来设定。
248. (√) 零点快换夹持系统可应用于多轴加工、多工序加工、自动化加工单元、三坐标测量等多种加工、测量场合，可实现工件或治具的快速、准确定位，具有操作简便，装夹、定位速度快，安全性高等特点，可显著提高生产效率。
249. (√) 工具快换装置包括一个机器人侧用来安装在机器人手臂上，还包括一个工具侧用来安装在末端执行器上。
250. (×) 对钢进行调质处理，是为了获得高硬度、高耐磨性能。
251. (√) 被加工零件的精度等级数字越大，精度越低，公差也越大。
252. (√) 为了便于互换及适应大量生产，轴承内圈孔与轴的配合采用基孔制，轴承外圈与轴承座孔的配合采用基轴制。
253. (√) 在生产过程中，若连续出现 5 件不合格品应立即停机，并通知相关人员。
254. (√) 外圆与外圆或内孔与外圆的轴线平行而不重合的零件，叫做偏心工件。
255. (×) 当工件数量较多，长度较短时，可采用四爪单动卡盘装夹偏心工件。
256. (×) 深孔加工一般需要使用特殊刀具和特殊附件，对切削液的流量和压力没有要求。
257. (√) 切削用量的大小主要影响生产率的高低。
258. (√) 粗车时，选大的背吃刀量、较小的切削速度，这样可提高刀具寿命。
259. (√) 工作前按规定穿戴好防护用品，扎好袖口，不准围围巾，女工应戴好工作帽。高速切削或切削铸铁、铝、铜工件时，必须戴防护眼镜。
260. (√) 车削细长轴工件时，为了使车削稳定，不易产生振动，应采用三爪跟刀架。
261. (×) 对所有表面需要加工的零件，应选择加工余量最大的表面作粗基准。
262. (×) 精车时，刃倾角应取负值。
263. (×) 只要不影响工件的加工精度，重复定位是允许的。
264. (√) 切削用量是切削时各运动参数的总称，包括切削速度、进给量和背吃刀。
265. (×) 装配精度与装配方法无关，取决于零件的加工精度。
266. (√) 工序分散则使用的设备数量多，生产准备工作量大。
267. (√) 精基准选择原则中“基准重合原则”是指工艺基准和设计基准重合。
268. (√) 采用高速切削能降低表面粗糙度。
269. (×) 精益生产的主要特征是最大限度减少库存、推动式生产和实现准时化生产。
270. (×) 零件的尺寸公差等级越高，则该零件加工后表面粗糙度轮廓数值越小，由此可知，表面粗糙度要求很小的零件，则其尺寸公差亦必定很小。
271. (×) 只要离基准轴线最远的端面圆跳动不超过公差值，则该端面的端面圆跳动一定合格。
272. (×) 有相对运动的配合应选用间隙配合，无相对运动的配合均选用过盈配合。
273. (√) 可逆要求应用于最大实体要求时，当其形位误差小于给定的形位公差，允许实际尺寸出最大实体尺寸。

274. (√) 尺寸公差与形位公差采用独立原则时, 零件加工的实际尺寸和形位误差中有一项超差, 则该零件不合格。
275. (√) 端面全跳动公差和平面度公差两者控制的效果完全相同。
276. (√) 若某轴的轴线直线度误差未超过直线度公差, 则此轴的同轴度误差亦合格。
277. (×) 基本尺寸不同的零件, 只要它们的公差值相同, 就可以说明它们的精度要求相同。
278. (√) MES 对整个车间制造过程的优化, 而不是单一解决某个生产瓶颈。
279. (√) 车间日常工艺管理中首要任务是组织职工学习工艺文件, 进行遵守工艺纪律的宣传教育, 并实行工艺纪律的检查。
280. (×) 数控机床的刀具补偿功能只能通过刀具半径补偿参数来设定。
281. (√) 在有刀具补偿的情况下, 要先进行坐标系旋转, 再进行刀具补偿(华中系统)。
282. (√) 采用按刀具划分工序的原则, 可减少换刀次数, 减少空行程时间, 消除不必要的定位误差。
283. (√) 为保证工件轮廓表面粗糙度, 最终轮廓应尽量在一次进给中连续加工出来。
284. (×) 在同一次装夹中有多个工步需要进行时, 应先安排对工件刚度破坏较大的工步。
285. (×) 加工中切削速度过低、切削厚度过小都容易导致刀具前面磨损。
286. (√) 合适的设备布置是实现流程化生产的基础。
287. (×) 精益生产主要做法是准时化生产方式 (JIT) JIT 生产方式力图通过 “基本排除浪费” 来达到生产目标。
288. (×) CIMS 的技术信息分系统包括计算机辅助设计 CAD 计算机辅助工艺 CAPP 数控程序编制 NCP 和柔性制造系统 FMS。
289. (√) PDM 提供全部零部件的技术明细, 为 MES 提供数据支持。
290. (√) CAPP 提供自制件的工序、工时、定额等, 为 MES 提供数据支持 CAPP 的英文全称为 Computer Aided Process Planning, 中文翻译为计算机辅助工艺过程设计。CAPP 是一种将企业产品设计数据添加相关工艺信息, 例如增加工序、工时定额等, 使其转换为产品制造数据, 通过这种技术帮助工艺设计人员完成从毛坯到成品的设计。
291. (√) MES 专门针对车间现场管理, ERP 是站在全公司的角度, 管理全公司的技术、采购、库存、生产等信息, 管的多, 但不详细、不具体。
292. (×) 精益生产的主要特征是最大限度减少库存、推动式生产和实现准时化生产。
293. (×) 质量控制、质量改进间没有什么联系。
294. “解放思想、实事求是” 是邓小平理论的精髓。 (√)
295. 1923 年 2 月, 京汉铁路工人大罢工是第一次工人运动的高潮。 (√)
296. 1978 年 12 月 13 日, 邓小平在中央工作会议闭幕会上发表了《解放思想, 实事求是, 团结一致向前看》的重要讲话。 (√)
297. 3D 打印的模型应选择理论投影面积最小的方式摆放, 添加支撑后, 需要对干涉的支撑进行手动修改。 (√)
298. 3D 打印机不能打彩色的 3D 物体。 (×)
299. 3D 打印机打印出来的产品可以直接使用。 (√)
- P 类硬质合金刀片的耐冲击性比 K 类好。 (×)
301. (√) 被控过程的数学模型是描述被控过程在输入 (控制输入与扰动输入) 作用下, 其状态和输出 (被控参数) 变化的数学表达式。
302. (√) “工业控制系统用现场总线” 国际标准 IEC61158 (ED2.0) 中的现场总线类型有 FFH1、ControlNet、Profibus、P 至 Net、FFHSE、SwiftNet、WorldFIP、Interbus。
303. (√) 电磁阀是利用电磁力的作用, 推动阀芯换位, 以实现气流或液流换向的阀类, 通常由电磁控制部分和换向部分两部分组成。

304. (√) 调制解调器的信号调制是数字信号与模拟信号的转换, 所以其转换原理与 ADC 或 DAC 器件一样。
305. (×) 两个被控系统, 纯滞后越大的过程越难控制, 与两个过程的时间常数大小没有关系。
306. (×) 只要检测仪器达到标准就可以从事检验检测工作。
307. (×) 调节阀压力恢复系数值越大, 阀两端压降越小。
308. (√) 在实际应用中, 调节阀既与管道串联又与管道并联, 其工作特性曲线会发生很大变化。
309. (×) 干扰通道的放大系数尽可能小些, 时间常数尽可能大些, 干扰作用点尽量靠近调节阀, 减少对象干扰通道的容量滞后。
310. (×) 单座调节阀在运行中易产生振荡的原因一定是弹簧刚度太小。
311. (√) 电动阀又分(关断阀)和调节阀。
312. (√) 在实际工作中因阀门前后压差的变化而使理想流量特性畸变成工作特性。
313. (×) 气动调节阀流量特性的选择主要是指直线特性和等百分比特性的选择。
314. (√) 调节阀的理想可调比是指调节阀前后压差不变时的可调比。
315. (×) 当调节阀与管道串联时, 其工作特性曲线随 s 值的变化而变化, s 值越小畸变越小。
316. (√) 仪表维护主要是控制好仪表“四率”, 即: 控制率、使用率、完好率、泄漏率。
317. (√) 较为常见的网络拓扑结构有星形、环形、总线形和树形。
318. (×) 对流量特性来说, 切断阀比旁路阀的影响要小。
319. (√) 执行机构采用正作用式, 通过变换阀的正、反装实现气开和气关。
320. (√) 气动调节阀达不到全闭位置的一个原因是介质压差太大, 执行机构输出力不够。
321. (√) 在选用调节阀时, 应根据最大工作压力、最高使用温度、材质查表确定公称压力。
322. (×) 直线流量特性调节阀的放大系数随流量增大而增大。
323. (√) 调节阀的口径选择时, 为确保能够正常运行, 要求调节阀在最大流量时的开度 $< 90\%$, 最小流量时的开度 $\geq 10\%$ 。
324. (×) 集散控制系统 DCS 是集计算机技术、控制技术、通讯技术和 CRT 技术为一体的控制系统, 实现了彻底的分散控制。
325. (√) 把被控过程看作一个独立的隔离体, 从外部流入被控过程的物质或能量流量称为流入量。
326. (×) 控制系统的输入量属于系统的被控参数。
327. (√) 机理法建模一般适用于对被控过程的工作机理非常熟悉, 被控参数与控制变量的变化都与物质和能量的流动与转换有密切关系的场合。
328. (√) 被控过程在扰动作用破坏其平衡工况后, 在没有外部干预的情况下自动恢复平衡的特性, 称为自衡特性。
329. (√) 自动控制系统中, 静态或稳态是指被控过程的各个参数对时间的变化基本为 0。
330. (√) 要使一个控制系统稳定, 必须采用负反馈。
331. (×) 在剖切图的标注中, 在箭头外侧分别标出相同的大写字母“X”, 并在相应的断视图上标出“X—”作为剖视图的代号。
332. (√) 整机调试中应对各项参数分别进行测试, 使测试结果符合技术文件规定的各项技术指标, 整机调试完毕, 应紧固各调整元件。
333. (×) 化工过程中, 控制系统大部分是定值控制系统。
334. (×) 工业中两个相关联的系统, 一定会使两个系统的调节质量都变差。
335. (√) 一般储槽的液位控制系统中, 对液位控制要求不高, 允许余差的存在。
336. (√) 在分析过程控制系统得性能时更关注其动态特性。
337. (×) 当系统出现扰动时, 立即将其测量出来, 通过反馈控制器, 根据扰动量的大小来改变控制量, 以抵消扰动对被控参数的影响。

338. (√) 智能超声波液位计在启动前, 以下需要设定的参数是测量范围、反应速度和传感器采样周期、故障保护输出和显示单位等。
339. (×) 评定仪表品质优劣的技术指标, 主要是看仪表最大绝对误差的大小。
340. (×) 仪表回路联校就是仪表的调校。
341. (×) 为消除压电传感器的联接电缆分布电容变化对输出灵敏度的影响, 可采用电压放大器。
342. (√) 光敏电阻的响应时间与元件材料和光照强弱有关。
343. (√) 热电偶主要用于测较高温度, 热电阻主要用于测中低温度。
344. (×) 通常传感器由敏感元件、转换元件、辅助部件三部分组成。
345. (×) 电容传感器的输入被测量与输出电容值是变介电常数型线性的关系。
346. (√) 比值控制系统实质上可认为是一个随动控制系统。
347. (√) 雷达液位计是通过测出微波发射和反射回来的时间得到液位的仪表。
348. (√) 安装在制造或过程区域的现场装置与控制室内的自动控制装置之间的数字式、串行、多点通信的数据总线称为现场总线。
349. (×) 传感器的输出信号达到稳定时, 输出信号变化与输入信号变化的比值代表传感器的精度。
350. (×) 过程控制数学模型最常用的是带纯滞后的三阶形式。
351. 数控切削加工程序时一般应选用轴向进刀。(×)
352. 因为试切法的加工精度较高, 所以主要用于大批、大量生产。(×)
353. 切削用量中, 影响切削温度最大的因素是切削速度。(√)
354. 在开环和半闭环数控机床上, 定位精度主要取决于进给丝杠的精度。(√)
355. 积屑瘤的产生在精加工时要设法避免, 但对粗加工有一定的好处。(√)
356. 硬质合金是一种耐磨性好、耐热性高, 抗弯强度和冲击韧性都较高的一种刀具材料。(×)
357. 在切削时, 车刀出现溅火星属正常现象, 可以继续切削。(×)
358. 切断实心工件时, 工件半径应小于切断刀刀头长度。(√)
359. 数控机床对刀具材料的基本要求是高的硬度、高的耐磨性、高的红硬性和足够的强度和韧性。(√)
360. 数控机床中 MDI 是机床诊断智能化的英文缩写。(×)
361. 数控机床中 CCW 代表顺时针方向旋转, CW 代表逆时针方向旋转。(×)
362. 按数控系统操作面板上的 RESET 键后就能消除报警信息。(×)
363. 若普通机床上的一把刀只能加工一个尺寸的孔, 而在数控机床这把刀可加工尺寸不同的无数个孔。(√)
364. 加工零件的表面粗糙度小要比大好。(×)
365. 点位控制系统不仅要控制从一点到另一点的准确定位, 还要控制从一点到另一点的路径。(×)
366. 用一个精密的塞规可以检查加工孔的质量。(×)
367. 当数控机床失去对机床参考点的记忆时, 必须进行返回参考点的操作。(√)
368. 数控机床在手动和自动运行中, 一旦发现异常情况, 应立即使用紧急停止按钮。(×)
369. 数控机床是为了发展柔性制造系统而研制的。(×)
370. 数控技术是一种自动控制技术。(√)
371. 数控机床的柔性表现在它的自动化程度很高。(×)
372. 数控机床是一种程序控制机床。(√)
373. 能进行轮廓控制的数控机床, 一般也能进行点位控制和直线控制。(√)
374. 加工平面任意直线应采用点位控制数控机床。(×)
375. 加工沿着与坐标轴成 45° 的斜线可采用点位直线控制数控机床。(×)
376. 通常在命名或编程时, 不论何种机床, 都一律假定工件静止刀具移动。(√)

- 377.多坐标联动就是将多个坐标轴联系起来进行运动。(×)
- 378.联动是数控机床各坐标轴之间的运动联系。(×)
- 379.四轴控制的数控机床可用来加工圆柱凸轮。(√)
- 380.加工中心是一种多工序集中的数控机床。(√)
- 381.加工中心是最早发展的数控机床品种。(×)
- 382.加工中心是世界上产量最高、应用最广泛的数控机床之一。(√)
- 383.数控机床以 G 代码作为数控语言。(×)
- 384.数控机床上的 F、S、T 就是切削三要素。(×)
- 385.G40 是数控编程中的刀具左补偿指令。(×)
- 386.判断刀具左右偏移指令时,必须对着刀具前进方向判断。(√)
- 387.数控机床适用于单品种,大批量的生产。(×)
- 388.数控铣床的工作台尺寸越大,其主轴电机功率和进给轴力矩越大。(√)
- 389.G03X—Y—I—J—K—F—表示在 XY 平面上顺时针插补。(×)
- 390.同组模态 G 代码可以放在一个程序段中,而且与顺序无关。(×)
- 391.移动指令和平面选择指令无关。(×)
- 392.在机床接通电源后,通常都要做回零操作,使刀具或工作台退离到机床参考点。(√)
- 393.在数控程序中绝对坐标与增量坐标可单独使用,也可在不同程度段上交叉设置使用。(√)
- 394.G92 指令一般放在程序第一段,该指令不引起机床动作。(√)
- 395.G04 X3 0 表示暂停 3ms。(×)
- 396.工件源程序是计算机的编译程序。(×)
- 397.工件源程序是数控语言编写的程序。(√)
- 398.一个主程序中只能有一个子程序。(×)
- 399.编排数控机床加工工序时,为了提高加工精度,采用一次装夹多工序集中。(√)
- 400.在工件上既有平面需要加工,又有孔需要加工时,可采用先加工孔,后加工平面的加工顺序。(×)
- 401.装夹工件时应考虑夹紧力靠近主要支承点。(√)
- 402.读取光卡尺读数时,视线方向垂直于本尺。(√)
- 403.测量工件时,必须先去除加工面的毛边再作量测。(√)
- 404.铣床床台上的 T 形槽,其用途之一为当基准面。(√)
- 405.量测工件的平行度或垂直度,可将工件放置于任何平面上。(×)
- 406.一般公制量表的读值可到 0.01mm。(√)
- 407.表面粗糙度为 6.3 μ m 之工件,可由视觉分辨有模糊之刀痕。(√)
- 408.CNC 铣床若无机械原点自动记忆装置,开机后一般是先回归机械原点,才执行程序。(√)
- 409.不同结构布局的数控机床有不同的运动方式,但无论何种形式,编程时都认为工件相对于刀具运动。(×)
- 410.回归机械原点之操作,只有手动操作方式。(×)
- 411.单节操作(SINGLE BLOCK) OFF 时,能依照指定之程序,一个单节接一个单节连续执行。(√)
- 412.一般 CNC 铣床之正 X 方向是指工件向右(操作者面向机器观察)移动。(×)
- 413.执行程序铣削工件前,宜依程序内容将刀具移至适当位置。(√)
- 414.执行程序前,应先检查补正值。(√)
- 415.程序中若不须刀具长度补正时,宜将参数补正值归零。(√)
- 416.CNC 铣床之原始机械原点,一般是由制造厂商设定。(√)
- 417.单节删除符号“/”应配合操作面板之"option stop"操作。(×)
- 418.弹簧筒夹用于夹持直柄铣刀,亦可用于夹持斜柄铣刀。(×)

- 419.使用工模可减少操作成本及确保加工准确度。(√)
- 420.子程序的编写方式必须是增量方式。(×)
- 421.夹具是用于夹持与支持工件的装置。(√)
- 422.CNC 铣床由于可以依程序自动加工,因而工件夹持的方式不会影响工件准确度。(×)
- 423.端铣刀之端面与柱面均有刃口。(√)
- 424.舍弃式刀片的材质都为高速钢。(×)
- 425.端铣刀直径愈小,每分钟铣削回转数宜愈高。(√)
- 426.铣削速度 = $\pi \times$ 铣刀直径 \times 每分钟回转数。(√)
- 427.平铣刀的刀刃螺旋角愈大,同时铣削的刀刃数则愈少。(×)
- 428.端铣刀之柄径须配合筒夹内径方可确实夹紧。(√)
- 429.安装或拆卸铣刀时,宜用抹布承接以防刀具伤及手指。(√)
- 430.较硬工件宜以低速铣削。(√)
- 431.程序段的顺序号,根据数控系统的不同,在某些系统中可以省略的。(√)
- 432.使用水性切削液可吸收热量,防止变形,并可提高切削速度。(√)
- 433.主轴回转方向不正确易使刀刃断裂。(√)
- 434.铣削中发生紧急情况时,必须先按紧急停止开关。(√)
- 435.使用螺旋铣刀可减少切削阻力,且较不易产生振动。(√)
- 436.在可能情况下,铣削平面宜尽量采用较大直径铣刀。(√)
- 437.球形端铣刀适用于重铣削。(×)
- 438.刀具直径愈大,每分钟切削回转数应愈低。(√)
- 439.面铣刀的切除率多大于端铣刀。(√)
- 440.端铣刀可以铣削盲孔。(×)
- 441.T 槽铣刀在铣削时,只有圆外围的刃口与工件接触。(×)
- 442.数控机床是在普通机床的基础上将普通电气装置更换成 CNC 控制装置。(×)
- 443.数控机床在输入程序时,不论何种系统坐标值不论是整数和小数都不必加入小数点。(×)
- 444.端铣刀可采较大铣削深度,较小进给方式进行铣削。(√)
- 445.端铣刀不仅可用端面刀刃铣削,亦可用柱面刀刃铣削。(√)
- 446.切削速度会显著的影响刀具寿命。(√)
- 447.铣刀材质一般常用高速钢或碳钢。(√)
- 448.铸铁工件宜采用逆铣削。(√)
- 449.顺铣削是铣刀回转方向和工件移动方向相同。(√)
- 450.铣刀直径 100 mm,以 25m/min 速度铣削,其每分钟转数为 40。(×)
- 451.铣刀直径 50 mm,以 30m/min 切削速度铣削,其每分钟回转数为 80。(×)
- 452.6 刃之面铣刀,以 80rpm 铣削,如每一刀刃进刀为 0.2 mm,则进给率为每分钟 96 mm。(√)
- 453.铣削是属于连续切削加工。(×)
- 454.测量复杂轮廓形状零件可选用万能工具显微镜(√)
- 455.车削中心必须配备动力刀架。(√)
- 456.切削液之主要目的为冷却与润滑。(√)
- 457.在同一张图样中,同类图线的宽度应一致。虚线、点画线及双点画线的画、长画和间隔应各自大致相等。(√)
- 458.在标注尺寸时,尺寸数字一般应注写在尺寸线的上方,也允许注写在尺寸线的中断处。(√)
- 459.与三个投影面均倾斜的平面称为一般位置平面。(√)
- 460.两个轴线相交的回转面同切于一个圆球面时,则这两个回转面的交线为椭圆(平面曲线)。(√)

- 461.m 为齿轮的模数，它是齿距 p 与 p 的比值，即 $m=kp/p$ 。（×）
- 462.两个标准齿轮相互啮合时，分度圆处于相切位置，此时分度圆称为节圆。（√）
- 463.选择视图时应以表示零件信息量最大的那个视图作为主视图。（√）
- 464.表面粗糙度代号应标注在可见轮廓线、尺寸界线、引出线或它们的延长线上。（√）
- 465.最适合制造车床主轴的材料是 Q195。（×）
- 466.65 钢焊接性能比较好。（×）
- 467.精铣削时，在不考虑螺杆背隙情况下，顺铣削法较不易产生振动。（√）
- 468.金属的结晶过程由晶核的产生和长大两个基本过程组成。（√）
- 469.铣刀寿命与每刃进给量无关。（×）
- 470.逆铣削法较易得到良好的加工表面。（×）
- 471.铣刀的材质优劣是影响铣削效率的主要因素之一。（√）
- 472.铣削中产生振动，其可能原因为虎钳或工件未固定好。（√）
- 473.铣削铸铁宜采用 K 类碳化物刀具。（√）
- 474.各种铣削刀具在装于主轴前，宜做好刀具预校工作。（√）
- 475.选用面铣刀的切削条件时，必须考虑工件的材质及硬度。（√）
- 476.欲得较佳的加工表面时，宜选用刃数多的铣刀。（√）
- 477.Y 坐标的圆心坐标符号一般用 K 表示。（×）
- 478.工件钻孔前宜先钻中心孔。（√）
- 479.刀具规格化的优点之一为选用方便。（√）
- 480.面铣刀直径 100 mm，以 300rpm 旋转时，切削速度为 94m/min。（√）
- 481.直径 100 mm 的 4 刃面铣刀以 350rpm 旋转，若进给速率(F)为 250 mm/min，则每刃的进给量为 0 71 mm/min。（×）
- 482.铣削常用之进给率用 mm/rev 表示。（×）
- 483.铣削常用之进给率可以用 mm/min 表示。（√）
- 484.于 XY 平面执行圆弧切削的指令，可写成 G17 G02 X_Y_R_F_；。（√）
- 485.下列指令内容为正确 G18 G02 X0 4 Y50 0 M08；。（×）
- 486.程序指令 G90 G28 Z5 0；代表 Z 轴移动 5 mm。（×）
- 487.程序中 G04 X1 5；代表暂停 1 5 秒。（√）
- 488.非模态指令只能在本程序段内有效。（√）
- 489.指令 M02 为程序结束，同时使程序还原(Reset)。（×）
- 490.加工中心的鼓轮式刀库和链式刀库相比较，一般链式刀库比鼓轮式刀库容量大。（√）
- 491.形位公差用于限制零件的尺寸误差。（×）
- 492.职业道德修养要从培养自己良好的行为习惯着手。（√）
- 493.团队精神能激发职工更大的能量，发掘更大的潜能。（√）
494. “Vertical machining center” 应翻译为是“卧式加工中心”。（×）
- 495.加工中心特别适宜加工轮廓形状复杂、加工时间长的模具。（×）
- 496.润滑剂的主要作用是降低摩擦阻力。（√）
- 497.采用半闭环伺服系统的数控机床不需要反向间隙补偿。（×）
- 498.球墨铸铁通过退火提高韧性和塑性。（√）
- 499.金属切削加工时，提高背吃刀量可以有效降低切削温度。（×）
- 500.装配图中同一零件的不同剖面的剖面线应该是方向不同或方向相同间距不同。（×）
- 501.（×）机械传动与液压传动相比传动比较平稳，故广泛应用于在要求传动平稳的机械上。
- 502.（√）储气罐也可以分离压缩空气中的水分和油分。
- 503.（√）超高速切削加工有色金属时，通常采用金刚石砂轮进行磨削。

504. (×) 超高速机床要求主轴的转速很高，但进给速度不需要提高。
505. (×) 定义高速切削的依据是进给量。
506. (√) 在高速切削加工范围，随着切削速度的提高，切削力减少。
507. (√) 摩擦离合器不仅能平稳地接合和分离，而且具有过载保护作用。
508. (√) 残留面积高度与刀具的主、副偏角、刀尖圆弧半径和进给量有关。
509. (×) 开环控制数控系统的控制精度 (accuracy) 高于闭环控制数控系统的控制精度。
510. (×) 在剖视图中，切根线用细实线绘制。
511. (√) 机床导轨面上、工作台上禁止摆放工具或其它物品。
512. (√) 基本视图有主视图、俯视图、左视图、右视图、仰视图和后视图六个。
513. (×) 半闭环控制数控机床安装有直线位移检测装置。
514. (×) M10×1 表示公称直径为 10mm，螺距 1mm 的单线左旋细牙普通外螺纹。
515. (√) 重合断面图的轮廓线用细实线绘制。
516. (√) 在同一张图样中，同类图线的宽度应一致。虚线、点画线及双点画线的画、长画和间隔应各自大致相等。
517. (√) 表面粗糙度代号应标注在可见轮廓线、尺寸界线、引出线或它们的延长线上。
518. (×) 最适合制造车床主轴的材料是 Q195。
519. (×) 金属理想晶体的强度比实际晶体的强度稍强一些。
520. (√) 原点位置校准是将机器人位置与绝对编码器位置进行对照的操作。
521. (×) 对机器人进行示教时，示教编程器上手动速度可分为点动。
522. (√) 通常对机器人进行示教编程时，要求最初程序点与最终程序点的位置相同。
523. (√) 软极限行程保护位置通常设定在进给轴硬超程限位开关的内侧。
524. (√) 光电脉冲编码器既可以测量位置，又可以测量速度。
525. (√) M 辅助功能被译码后，送往 PLC。
526. (√) 检测元件的作用是检测位移和速度的实际值，并向数控装置或伺服装置发送反馈信号，从而构成闭环控制。
527. (√) 数控车床加工中，若刀具需移动一个准确的尺寸，则这个尺寸正确性是依靠进给伺服系统来保证的。
528. (√) 由一台 PLC 控制多台设备或数条建议生产线的是集中控制系统。
529. (×) Q235 是制造量具的主要材料。
530. (×) 对同一被测表面，表粗糙度参数 Ra 值与 Rz 相等。
531. (×) $\phi 30m5$, $\phi 30m6$, $\phi 30m9$ 公差带的基本偏差不相同。
532. (×) 轴、孔分别与滚动轴承内、外圈配合时，均应优先采用基孔制。
533. (×) 国家标准规定了基孔制与基轴制两种平行的基准制度，因而实际使用中绝不允许采用非基准孔与非基准轴结合。
534. (×) 过渡配合可能具有间隙，也可能具有过盈，因此，过渡配合可能是间隙配合，也可能是过盈配合。
535. (√) Z 坐标运动由传递切削动力的主轴所规定。
536. (√) 当进行螺纹切削时，如果编码器反馈信号断开，则会出现主轴停止，进给继续的故障。
537. (×) 基孔制配合要求孔的精度高，基轴制配合要求轴的精度高。
538. (√) 建立基准的基本原则是基准应符合最小条件。
539. (×) 绘制齿轮工作图时，必须在齿轮的三个公差组中各选一个检验项目组标在齿轮图样上。
540. (×) 进行工作站机器人系统安装施工时，按照设计布局图，先将机器人整机固定于预定位置后，即可通电调试，安全防护措施及其他传输设备的安装可同步进行。
541. (√) 作业分析是对某项具体工序进行的分析，最小单位是操作。

542. (×) 刀具切削部分最前面的端面称为前刀面。
543. (×) 为确保机床参考点的精度，数控系统常采用寻找编码器每转一个的零位电脉冲信号，并且寻找速度要低，例如 30mm/min。
544. (×) 高性能高速钢之所以具有高性能，主要是因为它们的钨含量高。
545. (×) 立式加工中心的自动换刀动作是这样完成的：换刀指令经 CNC-CPU 译码后，由轴控制器 (axis controller) 控制完成。
546. (×) 积屑瘤的存在对切削过程总是有害的，所在地以要尽力消除它。
547. (√) 切削铸铁等脆性材料时需采用冷却性能好的切削液。
548. (√) 生产率测评是生产率提高的前提，是生产率管理系统过程的中心环节和实质内容之一。
549. (×) 在坐标轴的定位过程中，较低的位置增益会明显减小跟随误差，减小过渡过程时间。
550. (√) 流水线型生产按节拍进行，各个工序同期进行作业，重复相同的作业内容。
551. (√) 系统调试是系统在正式投入使用前的必须步骤。PLC 控制系统的调试既有硬件部分的调试，又要进行软件调试。
552. (×) 对于高精度数控机床导轨直线度允许差为 0.01mm/1000mm。
553. (√) 必须紧固地脚螺栓，才能使几何精度检验数值稳定，紧固地脚螺栓应尽量减少强 抑性产生的应力释放。
554. (√) 在切削铸铁等脆性材料时，切削层首先产生塑性变形，然后产生崩裂的不规则粒 状切屑，称为崩碎切屑。
555. (×) CA6140 型普通车床可车削公制、英制、模数制和径节制四种标准螺纹，但不能车削非标准螺纹及精密螺纹。
556. (√) 刃磨刀时，各刀面组成的角度要准确，还要保证整体刀具的形位公差要求和尺寸 公差要求。
557. (√) 一般工厂所用的空压机，是指所产生的压力超过 0.3Mpa 的压缩机。
558. (√) 机床工作过程中的振动，使被加工工件的表面质量严重下降、加快刀具的磨损、 机床联接部分松动、零件过早损坏以及产生噪声等。
559. (√) 销的连接在机械中，除起到连接作用外还起定位作用和保险作用。
560. (×) 为了保证工件的加工精度，必须保证所用夹具的高精度。
561. (×) 组合夹具可用于车、铣、刨、磨等工种，但不适宜钻孔工艺。
562. (√) 数控机床滚柱式滚动导轨支承的预紧方法，是根据实测尺寸配磨预紧调整垫片厚度，一般其过盈量为 0.02~0.03mm。
563. (√) 在进行车间总体布置时，应使辅助工段和生产服务部门，有利于为基本工段提供 服务。
564. (√) 在使用夹具时，必须进行首件检查，合格后方可继续加工。
565. (√) 机械传动是采用带轮、齿轮、轴等机械零件组成的传动装置来进行能量的传递。
566. (√) PLC 是采用循环扫描工作方式，集中采样和集中输出，避免了触点竞争，大大提高了 PLC 的可靠性。
567. (√) 为了防止发生人身触电事故和设备短路或接地故障，带电体之间，带电体与地面 之间，带 电体与其他设施之间，工作人员与带电体之间必须保持的最小空气间隙，称为安全距离。
568. (×) 设计 PLC 系统时 I/O 点数不需要留余量，刚好满足控制要求是系统设计的原则之 一。
569. (×) 对 PLC 进行程序调试时，直接进行现场调试即可。
570. (×) 数控机床的进给伺服系统按驱动方式有：气动进给伺服系统和电力进给伺服系统 两 类。
571. (√) 机器人最大稳定速度高，允许的极限加速度小，则加减速的时间就会长一些。

572. (×) 在手动示教的过程中, 发现机器人运动路径上有物体则需立即松开使能开关, 强制停止机器人。
573. (×) 对机器人进行示教时, 模式旋钮打到示教模式后, 外部设备发出的启动信号仍有效。
574. (×) 工件以外圆定位, 车配数控车床液压卡盘卡爪时应在空载状态下进行。
575. (√) 对于以推拉方式装卸工件的夹具, 定位板应采用带斜槽的形式。
576. (×) 在螺钉楔块式夹紧方式中, 在前面夹紧比后面夹紧可靠性差。
577. (√) 离线编程时, 使用的工具坐标和工件坐标的存储类型均为笛卡尔坐标。
578. (√) 原点位置校准是在出厂前进行的, 但在改变机器人与控制柜的组合情况下必须再次进行原点位置校准。
579. (√) 当机床出现故障时, 报警信息显示 2005, 此故障的内容是主电机故障。
580. (×) 数控机床不适用于复杂、高精、多种批量尤其是单件小批量的机械零件的加工。
581. (×) 数控机床的反向间隙可用补偿来消除, 因此对顺铣无明显影响。
582. (√) 和表面粗糙度同时受到工艺系统各组成部分精度的影响。
583. (√) 平面铣削时, 正反进给方向各铣一段, 只要发现一个方向进给时有拖刀现象, 则说明铣床主轴轴线与机床台面不垂直。
584. (√) 数控加工中, 程序调试的目的: 一是检查所编程序是否正确, 再就是把编程零点, 加工零点和机床零点相统一。
585. (√) 换刀方式为无机械手换刀时, 必须首先将用过的刀具送回刀库, 然后再从刀库中取出新刀具, 这两个动作不可能同时进行, 因此换刀时间长。
586. (√) 一般铣削方槽时, 宜选择端铣刀。
587. (√) 组合夹具组装后重点是检验夹具的对定元件及定位元件间的平行度, 垂直度, 同轴度和圆跳动度相位精度。
588. (√) 零点快速定位基准夹具的作用就是帮助用户实现工装夹具与机床之间的快速定位和夹紧, 减少机械加工中的辅助时间。
589. (√) 铣床虎钳在安装时, 须调整钳口与床台之平行度。
590. (√) 加工中心适宜于加工复杂、工序多, 加工精度要求较高, 且经多次装夹和调整的零件。
591. (√) 零点夹具包括两部分: 零点定位器(凹头)和定位接头(凸头)。
592. (√) 使用零点夹具, 将零点定位器(凹头)安装到机床工作台上, 凹头在机床工作台上的位置标记为零点, 根据实际加工需要可安装多个定位器凹头; 定位接头凸头与夹具、工装或者工件通过定位台阶和螺栓紧固到一起。
593. (×) 一般加工中心具有铣床、镗床和钻床的功能。虽然工序高度集中, 提高了生产效率, 但工件的装夹误差却大大增加。
594. (×) 因为公差等级不同, 所以 $\phi 50H7$ 与 $\phi 50H8$ 的基本偏差值不相等。
595. (×) 不论公差数值是否相等, 只要公差等级相同, 尺寸的精确程度就相同。
596. (×) $\Phi 45f6$ 、 $\Phi 45f7$ 、 $\Phi 45f8$ 的下偏差是相同的, 只是它们的上偏差各不相同。
597. (×) 从制造角度讲, 基孔制的特点就是先加工孔, 基轴制的特点就是先加工轴。
598. (√) 机械加工中, 不完全定位是允许的, 欠定位是不允许的。
599. (√) 平口钳具有较大的通用性和经济性, 适用于尺寸较小的方形工件的装夹; 钳口开 V 型槽或加 V 型块也可以夹持圆柱面。
600. (√) 机器人工具快换装置通过使机器人自动更换不同的末端执行器或外围设备, 使机器人的应用更具柔性。