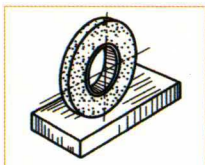
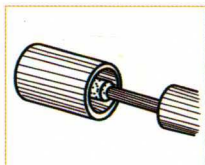
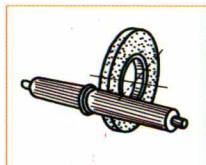
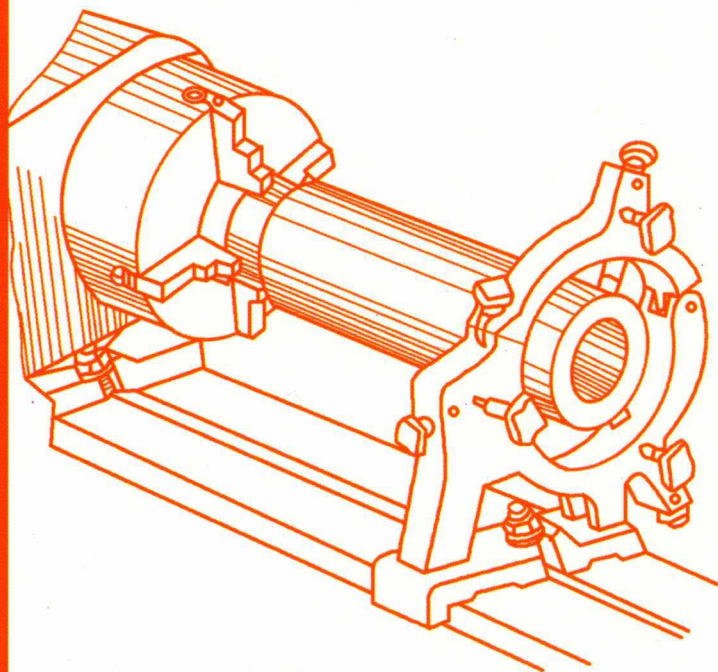




国家职业技能鉴定培训教程

依据最新《国家职业技能标准》编写



磨工

职业技能鉴定考核试题库
(理论试题 + 技能试题 + 模拟试卷)

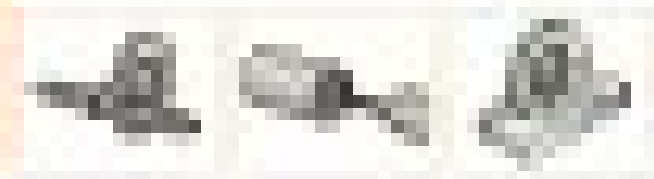
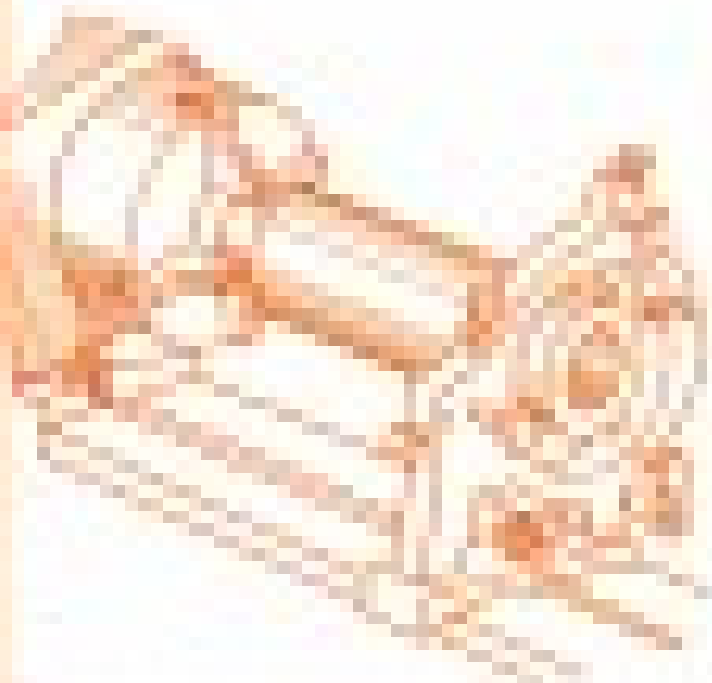
刘风军 ○ 主编



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS



2025年12月15日 星期一



2025年12月15日

2025年12月15日 星期一

2025年12月15日 星期一



2025年12月15日

国家职业技能鉴定培训教程

磨工职业技能鉴定考核试题库 (理论试题 + 技能试题 + 模拟试卷)

主 编 刘风军

副主编 李春玲 韩 婧 李秀芳 张 悦

参 编 祝宝青 孙晓伟 逯 伟 李子建 杜 峰 金 涛

主 审 潘月飞 刘 艳



机械工业出版社

本书是依据最新颁布的《国家职业技能标准 磨工》规定的理论知识和技能要求,按照岗位培训和技能鉴定考试需要的原则编写的。本书介绍了磨工技能鉴定的考核重点和试卷结构;并按照初级、中级、高级三个鉴定等级编写了理论知识和技能操作试题库;为便于企业培训和读者自测,还针对近几年磨工鉴定真题编写了理论知识模拟试卷;试题库和模拟试卷均配有参考答案。

本书既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、职业技术学院和技工院校培训部门的考前培训教材,又可作为读者考前复习用书。

图书在版编目(CIP)数据

磨工职业技能鉴定考核题库:理论试题+技能试题+模拟试卷/刘风军主编. —北京:机械工业出版社,2015.2

ISBN 978-7-111-49054-8

I. ①磨… II. ①刘… III. ①磨削-职业技能-鉴定-习题集
IV. ①TG58-44

中国版本图书馆CIP数据核字(2014)第306816号

机械工业出版社(北京市百万庄大街22号 邮政编码100037)

策划编辑:赵磊磊 责任编辑:赵磊磊 宋亚东

版式设计:常天培 责任校对:张薇

封面设计:张静 责任印制:乔宇

唐山丰电印务有限公司印刷

2015年2月第1版第1次印刷

169mm×239mm·12.25印张·246千字

0 001—3000册

标准书号:ISBN 978-7-111-49054-8

定价:29.80元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

电话服务

网络服务

服务咨询热线:010-88361066

机工官网:www.cmpbook.com

读者购书热线:010-68326294

机工官博:weibo.com/cmp1952

010-88379203

金书网:www.golden-book.com

封面无防伪标均为盗版

教育服务网:www.cmpedu.com

前 言

当前,我国正处于由制造大国向制造强国迈进的关键时期。要加快制造业的发展,当务之急是培养具有高素质的技能人才队伍。职业技能鉴定是促进劳动者按照一定目标提高职业素质、促进就业的重要手段,对于全面提高职工队伍的创新能力和创新能力具有重要作用,更是当前我国经济社会发展,特别是就业、再就业工作的迫切要求。

随着新技术的不断涌现,新的国家标准和行业技术标准相继颁布实施,培训和鉴定的要求也在不断变化。为了满足广大劳动者职业技能鉴定的需要,我们组织长期从事职业技能鉴定工作的专家编写了“国家职业技能鉴定培训教程”。本套教程按照初级、中级、高级,技师、高级技师,以及相应的职业技能鉴定考核试题库编写,分为四本(本书只包含初级、中级、高级)。在编写过程中,本书贯彻了“围绕考点,服务考试”的原则,其主要特点如下:

1. 题目新。试题选择力求体现新考点和新要求,贴近国家试题库考点,充分反映新技术、新方法和新工艺。

2. 题量大。集理论试题、技能试题、模拟试卷于一体,内容合理衔接,判断题、选择题、计算题、简答题等题型丰富。

3. 答案全。书中理论试题和模拟试卷均配有答案,技能操作试题部分配有详细的考核评分表,便于读者参考。

本书既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、职业技术学院和技工院校培训部门的考前培训教材,又可作为读者考前复习用书。

本书由刘风军主编,李春玲、韩婧、李秀芳、张悦任副主编,祝宝青、孙晓伟、逯伟、李子建、杜峰、金涛参与编写,全书由潘月飞和刘艳主审。

由于时间仓促,编者水平有限,书中不足之处在所难免,恳请广大读者批评指正。

编 者

目 录

前言	1
第1部分 考核重点和试卷结构	1
1.1 考核重点	1
1.2 试卷结构	7
第2部分 试题库	8
2.1 磨工（初级）试题库	8
2.1.1 磨工（初级）理论知识试题	8
2.1.2 磨工（初级）技能操作试题	29
2.2 磨工（中级）试题库	42
2.2.1 磨工（中级）理论知识试题	42
2.2.2 磨工（中级）技能操作试题	63
2.3 磨工（高级）试题库	77
2.3.1 磨工（高级）理论知识试题	77
2.3.2 磨工（高级）技能操作试题	96
第3部分 理论知识模拟试卷	112
3.1 磨工（初级）理论知识模拟试卷	112
3.2 磨工（中级）理论知识模拟试卷	120
3.3 磨工（高级）理论知识模拟试卷	128
第4部分 参考答案	137
4.1 试题库答案	137
4.1.1 磨工（初级）理论知识试题答案	137
4.1.2 磨工（中级）理论知识试题答案	149
4.1.3 磨工（高级）理论知识试题答案	162
4.2 理论知识模拟试卷答案	173
4.2.1 磨工（初级）理论知识模拟试卷答案	173
4.2.2 磨工（中级）理论知识模拟试卷答案	178
4.2.3 磨工（高级）理论知识模拟试卷答案	185

第1部分 考核重点和试卷结构

1.1 考核重点

考核重点是最近几年国家题库抽题组卷的基本范围，它反映了当前本职业（工种）对从业人员知识和技能要求的主要内容。

考核重点采用鉴定要素细目表的格式，以行为领域、鉴定范围和鉴定点的形式加以组织，列出了本等级下应考核的内容，考核重点分为理论知识和技能操作两个部分。其中，理论知识部分的主要内容是以知识点表示的鉴定点，技能操作部分的主要内容是以考核项目表示的鉴定点。

在鉴定点及分配表中，每个鉴定点都有其重要程度指标，即表1-1和表1-2内鉴定点后标以核心要素（X）、一般要素（Y）、辅助要素（Z）的内容。重要程度反映了该鉴定点在本职业（工种）中对职业资格鉴定人员所要求内容中的相对重要性水平。自然，重要的内容被选为考核试题的可能性比较大。其中核心要素是考核中出现频率最高的内容，一般要素是考核中出现频率一般的内容，辅助要素是考核中出现频率较低的内容。

在鉴定点及分配表中，每个鉴定项目都有比重指标，它表示在一份试卷中该鉴定项目所占的分数比例。例如，某一鉴定项目的鉴定比重为10，就表示在组成100分为满分的试卷时，题库在抽题组卷的过程中，将使属于此鉴定范围的试题在一份试卷中所占的分值尽可能等于10分。

为了方便读者阅读，本书将理论知识鉴定考核重点表进行了简化，见表1-1；技能操作鉴定点及分配表见表1-2。

表1-1 理论知识鉴定点及分配表

项 目		初级	中级	高级
基本 要求 (40分)	职业道德（5分）			
	基本 要求 (35分)			
	职业道德的基本知识			
	职业道德的概念	X	X	X
	职业道德的基本特征	X	X	X
	职业道德的作用	X	X	X
	职业道德的基本规范	X	X	X

(续)

项 目		初级	中级	高级
一、外圆磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	外圆磨削工艺准备	X	X	X
	光轴的外圆磨削或无心磨削	X		
	细长轴的磨削		X	
	精密心轴的磨削			X
	轴类零件磨削精度检验	X	X	
	外圆磨削误差分析			X
	外圆磨床故障判断		Z	
	外圆磨床精度检验与故障排除			Z
二、内孔磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	内孔磨削工艺准备	X	X	X
	内孔与端面的磨削	X		
	莫氏内锥孔的磨削		X	
	高精度深孔的磨削			X
	内孔磨削精度检验	X	X	
	内孔磨床故障判断		Z	
	内孔磨床精度检验与机械故障排除			Z
三、平面磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	平面磨削工艺准备	X	X	X
	平板的磨削	X		
	薄板的磨削		X	
	四方体的磨削			X
	平面磨削精度检验	X	X	
	平面磨削误差分析			X
	平面磨床故障判断		Z	
	平面磨床精度检验与机械故障排除			Z
四、刀具与工具磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	刀具或工具磨削工艺准备	X	X	X
	手用铰刀的磨削	X		
	圆柱形铣刀的磨削		X	
	铣刀、花键滚刀的磨削			X
	刀具刃磨精度检验	X	X	
	工具磨床故障判断		Z	
工具磨床精度检验与机械故障排除			Z	

(续)

项 目		初级	中级	高级
相关 知识 (60分)	五、螺纹磨削加工			
	读图与绘图	Y	Y	Y
	螺纹磨削工艺准备	X	X	X
	梯形丝杠的磨削	X		
	蜗杆的磨削		X	
	精密梯形丝杠的磨削			X
	螺纹磨削精度检验	X	X	
	螺纹磨削误差分析			X
	螺纹磨床故障判断		Z	
	螺纹磨床精度检验与机械故障排除			Z
	六、齿轮磨削加工			
	读图与绘图	Y	Y	Y
	齿轮磨削工艺准备	X	X	X
	7—6—6HL ^⓪ 齿轮的磨削	X		
	6HL 齿轮的磨削		X	
	7—5—5HL 齿轮的磨削			X
	齿轮磨削精度检验	X	X	
	齿轮磨削误差分析			X
	齿轮磨床故障判断		Z	
	齿轮磨床精度检验与机械故障排除			Z
	七、曲轴磨削加工			
	读图与绘图	Y	Y	Y
	曲轴磨削工艺准备	X	X	X
	单拐曲轴的磨削	X		
	双拐曲轴的磨削		X	
	四拐曲轴的磨削			X
	曲轴磨削精度检验	X	X	
	曲轴磨削误差分析			X
曲轴磨床故障判断		Z		
曲轴磨床精度检验与机械故障排除			Z	
八、导轨磨削加工				
读图与绘图	Y	Y	Y	
导轨磨削工艺准备	X	X	X	
双矩形导轨的磨削	X			
卧式车床床身导轨面的磨削		X		
精密磨床导轨的磨削			X	
导轨磨削精度检验	X	X		

(续)

项 目		初级	中级	高级
相关知识 (60分)	八、导轨磨削加工			
	导轨磨削误差分析			X
	导轨磨床故障判断		Z	
	导轨磨床精度检验与机械故障排除			Z
	九、珩磨加工			
	读图与绘图	Y	Y	Y
	珩磨加工工艺准备	X	X	X
	孔的珩磨	X		
	轴承孔的珩磨		X	
深孔的珩磨			X	
珩磨精度检验	X	X		
珩磨误差分析			X	
珩磨机床故障判断		Z		
珩磨机床精度检验与机械故障排除			Z	

① 7—6—6HL 为旧标准, 新的齿轮精度标准为 GB/T 10095.1—2008。为与国家职业技能标准保持一致, 本书仍采用原标准。

表 1-2 技能操作鉴定点及分配表

项 目		初级	中级	高级
相关知识 (100分)	一、外圆磨削加工			
	读图与绘图	Y	Y	Y
	外圆磨削工艺准备	Y	Y	Y
	光轴的外圆磨削或无心磨削	X		
	细长轴的磨削		X	
	精密心轴的磨削			X
	轴类零件磨削精度检验	Y	Y	
	外圆磨削误差分析			Y
	外圆磨床、无心磨床维护保养	Z		
	外圆磨床故障判断		Y	
	外圆磨床精度检验与故障排除			Y
	二、内孔磨削加工			
	读图与绘图	Y	Y	Y
	内孔磨削工艺准备	Y	Y	Y
内孔与端面的磨削	X			
莫氏内锥孔的磨削		X		
高精度深孔的磨削			X	
内孔磨削精度检验	Y	Y		

(续)

(续)

项 目		初级	中级	高级
二、内孔磨削加工	磨削误差分析			Y
	内孔磨床维护保养	Z		
	内孔磨床故障判断		Y	
	内孔磨床精度检验与机械故障排除			Y
三、平面磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	平面磨削工艺准备	Y	Y	Y
	平板的磨削	X		
	薄板的磨削		X	
	四方体的磨削			X
	平面磨削精度检验	Y	Y	
	平面磨削误差分析			Y
	平面磨床维护保养	Z		
	平面磨床故障判断		Y	
	平面磨床精度检验与机械故障排除			Y
四、刀具与工具磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	刀具或工具磨削工艺准备	Y	Y	Y
	手动铰刀的磨削	X		
	圆柱形铣刀的磨削		X	
	铣刀、花键滚刀的磨削			X
	刀具刃磨精度检验	Y	Y	
	刀具刃磨误差分析			Y
	工具磨床维护保养	Z		
	工具磨床故障判断		Y	
	工具磨床精度检验与机械故障排除			Y
五、螺纹磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	螺纹磨削工艺准备	Y	Y	Y
	梯形丝杠的磨削	X		
	蜗杆的磨削		X	
	精密梯形丝杠的磨削			X
	螺纹磨削精度检验	Y	Y	
	螺纹磨削误差分析			Y
	螺纹磨床维护保养	Z		
	螺纹磨床故障判断		Y	
	螺纹磨床精度检验与机械故障排除			Y

(续)

项 目		初级	中级	高级
六、齿轮磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	齿轮磨削工艺准备	Y	Y	Y
	7—6—6HL 齿轮的磨削	X		
	6HL 齿轮的磨削		X	
	7—5—5HL 齿轮的磨削			X
	齿轮磨削精度检验	Y	Y	
	齿轮磨削误差分析			Y
	齿轮磨床维护保养	Z		
	齿轮磨床故障判断		Y	
	齿轮磨床精度检验与机械故障排除			Y
七、曲轴磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	曲轴磨削工艺准备	Y	Y	Y
	单拐曲轴的磨削	X		
	双拐曲轴的磨削		X	
	四拐曲轴的磨削			X
	曲轴磨削精度检验	Y	Y	
	曲轴磨削误差分析			Y
	曲轴磨床维护保养	Z		
八、导轨磨削加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	导轨磨削工艺准备	Y	Y	Y
	双矩形导轨的磨削	X		
	卧式车床床身导轨面的磨削		X	
	精密磨床导轨的磨削			X
	导轨磨削精度检验	Y	Y	
	导轨磨削误差分析			Y
	导轨磨床维护保养	Z		
九、珩磨加工	读图与绘图	Y	Y	Y
	珩磨加工工艺准备	Y	Y	Y
	孔的珩磨	X		
	导轨磨床故障判断		Y	
	导轨磨床精度检验与机械故障排除			Y
	曲轴磨床故障判断		Y	
	曲轴磨床精度检验与机械故障排除			Y

(续)

项 目		初级	中级	高级	
相关知识 (100分)	九、珩磨加工	轴承孔的珩磨		X	
		深孔的珩磨			X
		珩磨精度检验	Y	Y	
		珩磨误差分析			Y
		珩磨机床维护保养	Z		
		珩磨机床故障判断		Y	
		珩磨机床精度检验与机械故障排除			Y

1.2 试卷结构

试卷分理论知识考试和技能操作考核，理论知识考试采用闭卷笔试方式，技能操作考核采用现场实际操作方式进行。理论知识考试和技能操作考核均实行百分制，两门均达到60分及以上者为合格。技师和高级技师鉴定还需进行综合评审。

1. 理论知识试卷结构

理论知识考试试卷由判断题、选择题、简答题和计算题四部分组成，满分为100分。

2. 技能操作试卷结构

一套完整的技能操作考核试卷包括考核准备通知单、考核试卷、考核评分记录表三部分。

1) 考核准备通知单：在实施技能操作考核之前，承担鉴定考核的鉴定所(站)需要提前做好考场准备工作，考核准备通知单是为各鉴定所(站)提供的一份清单，包括考试所需要的场地、车辆、设备、工量具、辅料以及故障设置等。考核准备通知单由鉴定中心提前发至鉴定所(站)。

2) 考核试卷：按照职业资格鉴定工作规范，考核试卷中包括说明、试题名称、考核要求、考核时间等内容。

考核试卷发至鉴定所(站)的监考人员和考评员。

3) 考核评分记录表：在实施鉴定考核的过程中，考评员须依据各试题的“配分、评分标准”，对考生的每一项操作进行评判和记分，最后进行得分统计、签字。考核评分记录表是试卷中每道试题的配分、评分标准和扣分、得分记录。

考核评分记录表中还包括该试题涉及的有关技术标准，供考评员实施鉴定时参考。

考核评分记录表由鉴定所(站)发至考评员。

第 2 部分 试 题 库

2.1 磨工（初级）题库

2.1.1 磨工（初级）理论知识试题

一、是非题（是画√，非画×）

1. M7120B 型磨床型号中，“B”代表“半自动”。 ()
2. M1080 型无心外圆磨床的最大磨削直径是 800mm。 ()
3. M8612A 型磨床是花键轴磨床。 ()
4. 相同功率的直流电动机的体积要大于交流电动机的体积。 ()
5. 外圆磨削时，工件的旋转运动是主运动。 ()
6. 磨削的进给运动主要是由砂轮实现的。 ()
7. 刚玉类磨料的主要化学成分是氧化铝。 ()
8. 砂轮粒度号越大，表示磨料的颗粒越大。 ()
9. 陶瓷结合剂一般可用于制造薄片砂轮。 ()
10. 砂轮的硬度与磨料的硬度是一致的。 ()
11. 砂轮组织疏松，砂轮中空隙大，可减少磨削热，因而使用寿命长。 ()
12. 树脂结合剂砂轮的存放期要比橡胶结合剂砂轮的存放期长。 ()
13. 我国制造的砂轮，一般安全工作速度为 35m/s。 ()
14. 磨削抗拉强度较高的材料时，应选用韧性较大的磨料。 ()
15. 粗磨时应选用粗粒度砂轮。 ()
16. 磨削硬材料应选用硬砂轮。 ()
17. 磨削过程中，在砂轮转速不变的情况下，砂轮的圆周速度也是恒定不变的。 ()
18. 乳化液常由质量分数为 20% 的乳化油与水配制而成。 ()
19. 金属磨削过程可依次分为滑擦、刻划和切削三个阶段。 ()
20. 磨削时，在砂轮与工件上作用的磨削力是不相等的。 ()
21. 一般径向磨削分力是切向磨削分力的 2~3 倍。 ()
22. 被磨材料越硬，磨削力越大。 ()
23. 工件表面烧伤实际上是一种由磨削热引起的局部退火现象。 ()
24. 一般来说，工件材料含碳量越高，就越容易产生磨削裂纹。 ()

25. 高精度、低表面粗糙度值磨削时, 需配置专门的净化处理装置。 ()
26. 硬度较高的砂轮具有比较好的自锐性。 ()
27. 橡胶结合剂砂轮的退让性差。 ()
28. 砂轮强度通常用安全工作速度来表示。 ()
29. 单晶刚玉和铬刚玉磨料韧性好, 适于成形磨削。 ()
30. 磨削导热性差的材料或容易发热变形的工件时, 砂轮粒度应细一些。 ()
31. 磨削时, 橡胶结合剂砂轮不能用油作切削液。 ()
32. 砂轮的旋转运动能切除工件表层的金属, 使工件形成新的表面, 所以它是进给运动。 ()
33. 一个国家的磨削工艺水平, 往往反映了该国家的机械制造工艺水平。 ()
34. 磨削加工只能磨硬材料, 不能磨软材料。 ()
35. F60 粒度是指磨粒可以通过每毫米长度上有 60 个孔目的筛网。 ()
36. 砂轮组织号越大, 磨粒占其体积的分数越大。 ()
37. 磨削特别软而韧的材料时, 砂轮易堵塞, 可选用硬度较低的砂轮。 ()
38. 橡胶结合剂砂轮耐湿性差。 ()
39. 砂轮中的空隙会造成堵塞, 不利于散热。 ()
40. 精磨时砂轮的硬度应比粗磨时低些为好。 ()
41. 砂轮表面任一磨粒在单位时间内所经过的磨削路程, 称为砂轮圆周速度。 ()
42. 棕刚玉磨料特别适于磨削未淬硬钢、调质钢及粗磨工序。 ()
43. 由于磨削加工是精加工工序, 所以不可能有较高的金属切除率。 ()
44. 砂轮的“自锐作用”可使砂轮保持良好的磨削性能。 ()
45. 齿轮磨床和螺纹磨床分别用 3M 和 4M 表示。 ()
46. 磨床的传动方式主要是指机械传动和液压传动。 ()
47. 工作台液压往复运动系统中, 工作台的运动速度由溢流阀调节。 ()
48. 液压传动系统的压力由节流阀调节。 ()
49. 文明生产就是搞好工作场地卫生。 ()
50. 质量管理是管理人员的事, 与操作工人无关。 ()
51. 用纵向磨削法磨削外圆时, 工件宜采用较高的转速。 ()
52. 用切入法磨削外圆时, 砂轮工作面上磨粒负荷基本一致。 ()
53. 轴类零件用两顶尖装夹比用卡盘装夹的定位精度高。 ()
54. 工件用卡盘装夹时, 头架主轴的轴向窜动会造成工件轴向圆跳动误差。 ()
55. 磨削细长轴或薄壁套外圆时, 应选用较硬的砂轮。 ()

56. 端面、外圆磨削时，砂轮斜向切入，可同时磨削工件的圆柱面和轴肩面。（ ）
57. 磨削台阶轴端面时，须将砂轮端面修成内凹形。（ ）
58. 新安装的砂轮，一般只需要做一次静平衡后即可进行正常磨削。（ ）
59. 用金刚石笔修整砂轮时，笔尖要高于砂轮中心 1 ~ 2mm。（ ）
60. 修整外圆砂轮时，一般先修整砂轮端面，然后再修整砂轮的圆周面。（ ）
61. 磨削光滑轴时，需进行接刀磨削，粗、精磨及接刀均采用纵向磨削法。（ ）
62. 工件端面的磨削花纹为单向曲线时，端面往往成内凹形。（ ）
63. 外圆磨削中出现工件弯曲的现象，主要是由于工件刚性差。（ ）
64. 外圆磨削中出现工件有鼓形的现象，主要是由于磨削用量太大。（ ）
65. 磨削外圆时砂轮的接触弧要小于磨削内圆时的接触弧。（ ）
66. 圆柱形工件外圆的磨削余量是按单面计算的。（ ）
67. 用切入磨削法磨削外圆时，被磨工件外圆长度应小于砂轮宽度。（ ）
68. 用纵向磨削法磨削外圆时，在砂轮整个宽度上，磨粒的工作情况是相同的。（ ）
69. 精磨外圆时应选用粒度为 F46 ~ F60 的砂轮。（ ）
70. 磨削同轴度要求较高的台阶轴轴颈时，应尽可能在一次装夹中将工件各表面精磨完毕。（ ）
71. 头架和尾座的中心连线对工作台运动方向不平行（在垂直平面内），工件外圆将被磨成细腰。（ ）
72. 磨削轴肩端面时，砂轮主轴中心线与工件运动方向不平行会造成端面内部凹进。（ ）
73. 磨削过程中要产生大量磨削热，在磨削区内，瞬时温度可达 2000℃。（ ）
74. 一般砂轮主轴上紧固砂轮用的螺钉为右旋。（ ）
75. 内圆磨削用的砂轮，常用粒度为 F80、F100。（ ）
76. 内圆磨削的砂轮圆周速度在 30 ~ 35m/s 范围内。（ ）
77. 通常内圆磨削所用的砂轮硬度比外圆磨削所用的砂轮软 1 ~ 2 小级。（ ）
78. 装夹外形不规则的工件，或定心精度较高的套类工件时，可采用自定心卡盘。（ ）
79. 工件以与孔的轴线相垂直的端面定位时，可采用花盘装夹。（ ）
80. 用单动卡盘装夹工件时，卡爪夹紧的长度越长越好。（ ）
81. 当中心架的支承中心与卡盘回转轴线不一致时，会造成工件轴向窜动现

- 象。()
82. 内圆磨削的纵向进给量应比外圆磨削大些,有利于工件散热。()
83. 磨削齿轮孔时,应找正工件齿面的顶圆直径。()
84. 磨削孔径相差较大的台阶孔时,应按其中的小孔直径来选择砂轮直径。()
85. 微锥心轴的锥度一般为1:2000左右。()
86. 内圆磨削工件产生喇叭口,主要原因是砂轮磨钝。()
87. 内冷却心轴的附加作用是使工件内壁散热。()
88. 用纵向磨削法磨削内圆时,砂轮超越孔口的长度一般为砂轮宽度的 $1/3 \sim 1/2$ 。()
89. 磨削深孔和经热处理的孔时,余量应小一些。()
90. 具有保护锥的中心孔多用于高精度、加工工序较长或需多次修磨的工件。()
91. 内圆磨削的砂轮直径小,在相同的圆周速度下,其磨粒在单位时间内参加切削的次数比外圆磨削要增加10~20倍。()
92. 圆锥面配合的零件定心精度较高,并能获得较高的同轴度。()
93. 在包含圆锥轴线的截平面上测量的两素线之间的夹角叫作圆锥的斜角。()
94. 磨床头架主轴锥孔和尾座套筒锥孔常用莫氏圆锥。()
95. 在M1432A型万能外圆磨床上磨削圆锥半角 $\geq 9^\circ$ 的外圆锥面时,可采用转动上工作台的方法。()
96. 转动头架磨外圆锥时,工件不能用顶尖装夹。()
97. 采用转动砂轮架角度磨削外圆锥面时,工作台能作纵向运动。()
98. 圆锥的精度检验包括形状、尺寸、锥度(或角度)和大、小端直径等。()
99. 测量圆锥度为 $10^\circ 30' +_0^2$ 的圆锥体工件时,可用分度值为 $2'$ 的游标万能角度尺。()
100. 采用转动上工作台的方法磨削外圆锥面能获得较高的精度,使用也较为广泛。()
101. 采用角度修整器修整砂轮磨削圆锥面时,砂轮宽度应大于圆锥面长度。()
102. 当工件的圆锥角超过上工作台所能回转的角度时,可采用转动头架角度的方法来磨削圆锥面。()
103. 精度较高的工件锥度可用正弦规和百分表进行测量。()
104. 成批生产圆锥角度要求不高而锥角较大、长度又较短的工件,可根据角度大小做成专用的角度样板来测量。()