

机/械/工/业/职/业/技/能/鉴/定/考/核/试/题/库

# 机修钳工 技能鉴定考核

# 试题库

## 第2版

机械工业职业技能鉴定考核试题库编委会 组编  
吴全生 主编

一书在手 考工晋级不愁



机械工业出版社  
CHINA MACHINE PRESS

机械工业职业技能鉴定考核试题库

# 机修钳工技能鉴定 考核题库

第2版

机械工业职业技能鉴定考核试题库编委会 组编

吴全生 主 编



机械工业出版社

本书依据《国家职业技能标准 机修钳工》的知识要求和技能要求进行编写,题目紧贴国家题库,所选试题均有典型性、代表性和实用性和实用性。本书内容包括初级、中级、高级三个等级,每个级别又由理论知识鉴定考核试题、操作技能鉴定考核试题和考核试卷样例组成;同时还精选了部分省、市和大中型企业的竞赛题和操作技能比武试题,题量较大,题型多样;试题和考核试卷均配有答案。

本书可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、职业院校、技工院校、各级短训班的考前培训用书,也可作为参加鉴定考试的读者考前复习和自测用书,还可供职业技能鉴定部门、各类职业技能大赛组委会在鉴定命题时参考。

### 图书在版编目(CIP)数据

机修钳工技能鉴定考核题库/吴全生主编;机械工业职业技能鉴定考核题库编委会组编.—2版.—北京:机械工业出版社,2014.5  
(机械工业职业技能鉴定考核题库)  
ISBN 978-7-111-46101-2

I. ①机… II. ①吴…②机… III. ①机修钳工-职业技能-鉴定-习题集 IV. ①TG947-44

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2014) 第 045848 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:霍永明 责任校对:张玉琴

封面设计:陈沛 责任印制:刘岚

北京圣夫亚美印刷有限公司印刷

2014 年 7 月第 2 版第 1 次印刷

140mm×203mm·12 印张·397 千字

0001—3000 册

标准书号:ISBN 978-7-111-46101-2

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

社服务中心:(010)88361066

教材网:<http://www.cmpedu.com>

销售一部:(010)68326294

机工官网:<http://www.cmpbook.com>

销售二部:(010)88379649

机工官博:<http://weibo.com/cmp1952>

读者购书热线:(010)88379203

封面无防伪标均为盗版

## 前 言

机械制造业对职工职业素质的要求比较高,在科学技术迅速发展的今天,更是这样。企业必须有一支高素质的技术工人队伍,有一批技术过硬、技艺精湛的能工巧匠,才能保证产品质量,提高生产效率,降低物质消耗,使企业获得经济效益;才能支持企业不断推出新产品去占领市场,在激烈的市场竞争中立于不败之地。

机械行业历来高度重视技术工人的职业技能培训,重视工人培训教材等基础建设工作,并在几十年的实践中积累了丰富的经验。在“七五”和“八五”期间,先后组织编写出版了几百种培训教材,以及配套的习题集、试题库和各种辅助性教材 700 多种,较好地满足了机械行业工人职业技能培训的需要。20 世纪 90 年代,我们在组织修改、修订《机械工人技术理论培训教材》的同时,又组织编写了《技能鉴定考核试题库》(以下简称《试题库》)。《试题库》出版后,以职业工种覆盖面广,行业针对性、实用性强,适合企业培训考核需要而受到行业、企业工人培训、考核部门和广大工人的欢迎,出版十几年来,累计重印十几次,单本销量都在 5 万册以上。

随着我国社会经济的快速发展及科学技术的进步,原有的《试题库》部分内容已经陈旧,不能满足当前培训考核的需要。为适应新形势的要求,更好地满足行业和社会的需要,我们在继承了原书精华的基础上,组织相关行业专家重新编写了这套全新的《技能鉴定考核试题库》。本套《试题库》淘汰了不必要的理论知识和陈旧过时的内容,并按最新职业技能鉴定考试和企业培训考核要求,补充了新的试题。新版《机修钳工技能鉴定考核试题库》按初、中、高三等级的“理论知识鉴定考核试题”和“操作技能鉴定考核试题”进行编写,试题选择力求体现新标准、新要求,贴近国家试题库的考点,更具典型性、代表性、通用性和实用性。继续保持了行业针

对性强和注重实用性的特点,并引入最新的技术标准和名词术语,更能满足社会需求和读者需要。

本题库由吴全生主编,吴天颖任副主编,原宁、吴碧琨、李岩松、吴澜飏参加编写,全书由和卫民主审。吴全生编写了高级工理论知识鉴定考核试题和操作技能鉴定考核试题,吴天颖编写了初级、中级及高级工考核试卷样例,吴澜飏编写了中级工理论知识鉴定考核试题中的计算题、作图题和中级工操作技能鉴定考核试题,李岩松编写了初级工理论知识鉴定考核试题中的计算题、作图题,吴碧琨编写了中级工理论知识鉴定考核试题中的判断题、选择题和简答题,原宁编写了初级工理论知识鉴定考核试题中的判断题、选择题和简答题。

本题库适合于不同等级工人职业培训、自学和参加鉴定考核使用,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、技工院校、各种短训班在鉴定命题时参考。

本题库难免存在不足之处,诚恳地希望广大读者批评指正。

### 机械工业职业技能鉴定考核题库编委会

# 目 录

前言

## 第一部分 初级工鉴定考核试题库

初级工理论知识鉴定考核试题	1
一、判断题	试题 (1) 答案 (227)
二、选择题	试题 (20) 答案 (229)
三、计算题	试题 (35) 答案 (230)
四、简答题	试题 (39) 答案 (236)
五、作图题	试题 (46) 答案 (247)
初级工操作技能鉴定考核试题	48
一、台式钻床传动带张紧力的调整	试题 (48) 答案 (252)
二、锯床的安装水平调整	试题 (49) 答案 (253)
三、铣床工作台左支架的配划线	试题 (49) 答案 (253)
四、车床后支架定位销孔的铰削	试题 (50) 答案 (256)
五、车床纵向滑板燕尾导轨面镶条的配刮	试题 (50) 答案 (257)
六、研磨平面	试题 (51) 答案 (259)
七、圆锥滚子轴承的装配	试题 (52) 答案 (261)
八、圆锥销联接的装配	试题 (53) 答案 (262)
九、带轮与轴的装配	试题 (53) 答案 (263)
十、油杯的清洗	试题 (54) 答案 (265)
初级工考核试卷样例	54
第一套试卷	试题 (54) 答案 (265)
第二套试卷	试题 (57) 答案 (268)
第三套试卷	试题 (60) 答案 (269)
第四套试卷	试题 (62) 答案 (271)
第五套试卷	试题 (65) 答案 (273)

## 第二部分 中级工鉴定考核题库

中级工理论知识鉴定考核试题	68
一、判断题	试题(68) 答案(275)
二、选择题	试题(93) 答案(278)
三、计算题	试题(115) 答案(279)
四、简答题	试题(118) 答案(284)
五、作图题	试题(123) 答案(295)
中级工操作技能鉴定考核试题	125
一、C6140型卧式车床床身导轨的调平	试题(125) 答案(299)
二、车床主轴箱箱体的划线	试题(126) 答案(300)
三、锉削平面和曲面	试题(126) 答案(302)
四、燕尾形导轨的刮削和检测	试题(128) 答案(303)
五、对开式轴瓦的刮削	试题(129) 答案(304)
六、车床主轴箱内的片式摩擦离合器的 摩擦片间隙调整	试题(129) 答案(306)
七、闭式蜗杆传动机构的装配	试题(130) 答案(307)
八、C630车床主轴组件的装配与调整	试题(131) 答案(309)
九、V形导轨与平面导轨组合的导轨副 的刮削与检测	试题(132) 答案(311)
十、外圆磨床磨头主轴“短三块”轴瓦的 刮削	试题(132) 答案(313)
中级工考核试卷样例	133
第一套试卷	试题(133) 答案(315)
第二套试卷	试题(136) 答案(317)
第三套试卷	试题(139) 答案(320)
第四套试卷	试题(142) 答案(322)
第五套试卷	试题(145) 答案(324)



## 第三部分 高级工鉴定考核试题库

高级工理论知识鉴定考核试题	149
一、判断题	试题 (149) 答案 (327)
二、选择题	试题 (171) 答案 (329)
三、计算题	试题 (192) 答案 (330)
四、简答题	试题 (194) 答案 (335)
五、作图题	试题 (200) 答案 (345)
高级工操作技能鉴定考核试题	202
一、镗床工作台移动时的倾斜度的检测 与调整	试题 (202) 答案 (348)
二、传动机架的划线	试题 (203) 答案 (349)
三、高精度孔系的钻铰加工	试题 (204) 答案 (351)
四、零级精度平板的刮削	试题 (205) 答案 (352)
五、使用光学平直仪测量 V 形导轨 的直线度误差	试题 (205) 答案 (353)
六、滚珠丝杠副的装配	试题 (206) 答案 (357)
七、五段床身导轨的拼接	试题 (207) 答案 (357)
八、平面磨床主轴的动平衡	试题 (208) 答案 (358)
九、液压系统中顺序回路的调整	试题 (209) 答案 (361)
十、卧式车床床身与溜板的拼装	试题 (209) 答案 (362)
高级工考核试卷样例	210
第一套试卷	试题 (210) 答案 (363)
第二套试卷	试题 (213) 答案 (365)
第三套试卷	试题 (216) 答案 (368)
第四套试卷	试题 (220) 答案 (370)
第五套试卷	试题 (223) 答案 (372)
答案部分	227



# 第一部分 初级工鉴定考核题库

## 初级工理论知识鉴定考核试题

### 一、判断题（对打√，错打×）

1. 台虎钳是用来夹持工件的通用夹具。 ( )
2. 将台虎钳安装到钳台上时，固定钳身的钳口必须处于钳台边缘以里。 ( )
3. 台虎钳的规格用钳口的宽度表示。 ( )
4. 在台虎钳上夹持工件的精加工表面时，不用护口片盖在钢制钳口上，可直接夹持工件。 ( )
5. 台虎钳有固定式和回转式两种。 ( )
6. 钳桌用来安装台虎钳，放置工具和工件等。 ( )
7. 钳桌的高度约在 1000~1200mm 之间。 ( )
8. 液压千斤顶的工作原理是：在一个较小的面积上作用较小的力，可以在较大的面积上获得较大的液压作用力。 ( )
9. 千斤顶在工作时，活塞心杆中心必须作用于起重物的重心。 ( )
10. 千斤顶工作时，活塞心杆中心必须垂直于起重物的接触表面。 ( )
11. 千斤顶工作时，所加垫板、垫块，应严防滑移、滑脱，以避免发生事故。 ( )
12. 葫芦是机修钳工在工作中使用的一种轻小型的起重设备。 ( )
13. 单梁起重机是由葫芦和单梁吊架配套组合的一种简易起重设备。 ( )
14. 手拉葫芦一般的起重量不超过 5t。 ( )
15. 手拉葫芦起吊重物时，不可以倾斜使用。 ( )

16. 国产 HS  $\frac{1}{2}$  型手拉葫芦的起重量为 1t。 ( )
17. 手动葫芦可分为环链手拉葫芦和钢丝绳手拉葫芦两种。 ( )
18. 手动压床主要用于过盈联接中的零件拆卸和装配。 ( )
19. 手动压床在使用中,作用力的方向必须通过被压零件的轴线方向。 ( )
20. 手动压床工作时,所加调整垫块、垫片必须两端面平行,以避免产生径向分力。 ( )
21. 手电钻所要求的电压值都是 220V,使用时应注意电源电压是否相符。 ( )
22. 国产手电钻分单相串激式和三相工频式两类。 ( )
23. 钻孔时,可以用单手握紧手电钻。 ( )
24. 用手电钻钻孔时,可以不带橡胶绝缘手套。 ( )
25. 钻孔时,手电钻可以摇晃。 ( )
26. 用手电钻钻孔时,应找正钻头与工件加工表面的垂直位置。 ( )
27. 风动砂轮常用来清理工件的飞边、毛刺,去除材料多余的余量,修光工件表面,修磨焊缝和齿轮倒角等工作。 ( )
28. 风钻常用来钻削工件上不便在机床上加工的大孔。 ( )
29. 风铲是靠压缩空气为动力,驱动风铲气缸内的冲击机件使铲子产生冲击作用。 ( )
30. 风动砂轮机的动力源是空气。 ( )
31. 风铲是利用压缩空气推动铲内的冲击机件,作快速往复运动产生冲击动力工作的。 ( )
32. 风动工具工作时,要求压缩空气的气压在  $(2 \sim 4) \times 10^5 \text{ Pa}$ 。 ( )
33. Z5125 立钻的主参数以最大钻孔直径表示,其直径为  $\phi 25 \text{ mm}$ 。 ( )
34. 扳动立钻电动机起动手柄,手柄在中间位置为空挡,向上为主轴正转,向下为主轴反转。 ( )
35. 变换立钻主轴机动进给时,必须在停机后进行调整。 ( )
36. Z5125 立钻的进给量有九种,最小的进给量为  $0.1 \text{ mm/r}$ ,最大的进给量为  $1.0 \text{ mm/r}$ 。 ( )
37. Z5125 型立钻的辅助运动有升降台的升降运动。 ( )

38. 立式钻床的工作运动分为主传动运动、进给运动和辅助运动三种。 ( )
39. Z4012 型台钻的主轴转数分 4 级。 ( )
40. Z4012 型台钻的最大钻孔、扩孔直径为  $\phi 13\text{mm}$ 。 ( )
41. 台钻不适用于修理工作中的镗孔、铰孔,也不能用于攻螺纹。 ( )
42. 保持台钻的清洁,在各外露滑动面及各润滑点及时注油润滑是台钻维护保养的重要内容。 ( )
43. Z4012 型台钻主轴的最高转速和最低转速分别是 4100r/min 和 480r/min。 ( )
44. 电动砂轮机是以电能为动力源直接驱动砂轮的一种电动工具或设备。 ( )
45. 台式砂轮机的砂轮外圆一般与搁架之间保持 5mm 左右的间隙。 ( )
46. 电动砂轮机主要用来磨削钳工用的各种刀具或工具。 ( )
47. 电动砂轮机的旋转方向要正确,只能使切屑向上飞离砂轮。 ( )
48. 电动砂轮机起动后,可以立刻进行磨削。 ( )
49. 起重杆又称抱杆或桅杆,是一种最常用、最简单又非常重要的起重工具。 ( )
50. 滑轮是用于支承挠性件并引导其运动的起重工具。 ( )
51. 定滑轮不能改变力的方向。 ( )
52. 绞磨是一种人力牵引、提升的机械。 ( )
53. 单臂吊架一般用来起吊 500kg 以下的物体。 ( )
54. 龙门吊架可在吊架横梁上装手动葫芦,拆卸时用来吊起重物。 ( )
55. 使用单臂吊架吊重物时,可以移动。 ( )
56. 使用龙门吊架吊重物时,绝不可以缓慢移动。 ( )
57. 轴承体经轴承加热器加热后,因膨胀原因,轴承内径变小。 ( )
58. 轴承体表面所涂的防锈油可作润滑油使用。 ( )
59. 自制的轴承加热器加热温度范围在  $0\sim 150^{\circ}\text{C}$  为宜。 ( )
60. 轴承加热器油槽中部的油盘可以起到支承轴承,沉淀杂物的作用。 ( )

61. 轴承加热器中介质油的油面需超过油盘一定高度。 ( )
62. 轴承加热器应具有油温达到设定温度值后便停止升温的功能。 ( )
63. 轴承加热器加热轴承的温度应比轴承膨胀理论计算的温度值高些。 ( )
64. 100V 是安全电压之一。 ( )
65. 当空气干燥和条件较好时, 则安全电压采用 6V 或 12V。 ( )
66. 当在特别潮湿的地方时, 则安全电压选用 36V。 ( )
67. 机床照明灯的电压一般采用 6V。 ( )
68. 保护接地就是将正常情况下不带电的金属外壳与大地用导线连接。 ( )
69. 保护接零就是把金属外壳与零线用导线连接。 ( )
70. 台式钻床底座工作面的平面度: 在 300mm 测量长度上, 其公差为 0.10mm。 ( )
71. 台式钻床工作台面的平面度: 在 300mm 测量长度上, 其公差为 0.10mm (只许凸)。 ( )
72. 台式钻床回转工作台的轴向圆跳动: 当回转工作台直径为 300mm 时, 其公差为 0.008mm。 ( )
73. 台式钻床主轴外锥的径向圆跳动公差为 0.0015mm。 ( )
74. 较大的车间没必要设置专用的砂轮机房。 ( )
75. 当砂轮机的砂轮直径小于或等于 200mm 时, 则砂轮装上法兰后应先进行静平衡。 ( )
76. 砂轮法兰盘直径不得小于被安装砂轮直径的 1/3。 ( )
77. 砂轮防护罩的开口角度在主轴水平面以上, 其最大开口角度不得超过 180°。 ( )
78. 当砂轮直径大于 150mm 时, 则砂轮机必须设置可调托架。 ( )
79. 砂轮与托架之间的距离应小于被磨工件最小外形尺寸的 1/5。 ( )
80. 砂轮机的外壳必须设有良好的接地保护装置。 ( )
81. 安装砂轮时, 螺母不得上得过松或过紧, 使用前必须检查螺母是否松动。 ( )
82. 操作者在操作砂轮机时, 可以不戴防护镜。 ( )

83. 在使用砂轮机时, 可以单手持工件进行磨削。 ( )
84. 在使用砂轮架刃磨时, 刀具应略低于砂轮中心位置。 ( )
85. 升降台式钻床工作台时, 应夹紧手柄。 ( )
86. 钻孔时, 可以用手拿着工件钻孔。 ( )
87. 使用台式钻床时, 务必戴手套。 ( )
88. 在用台式钻床钻孔时, 变换主轴转速和进给量时, 可以不停机。 ( )
89. 对于卧式带锯床, 可将水平仪放置在工作台面中央位置进行检测。 ( )
90. 对于卧式圆锯床, 水平仪应靠近导轨的中间位置, 按纵向和横向放置进行检测。 ( )
91. 强力作业时, 应尽量使力朝向台虎钳的固定钳身。 ( )
92. 可以在台虎钳的活动钳身和光滑平面上进行敲击作业。 ( )
93. 在使用千斤顶时, 所要承载重物的质量不得超过千斤顶的负载能力。 ( )
94. 在使用手拉葫芦进行操作时, 应站在起重链轮同一平面内拉动链条, 用力要均匀、缓慢、保持链条理顺。 ( )
95. 样冲的用途是用来冲中心点, 以供划圆和圆弧线。 ( )
96. 划线找正就是利用定位夹具使工件上有关的毛坯表面处于合适的位置。 ( )
97. 借料划线, 首先要知道待划毛坯的误差程度, 确定要借料的方向和大小, 以提高划线效率。 ( )
98. 划线时, 找正和借料这两项工作是各自分开进行的。 ( )
99. 机修中, 零件可直接按图样进行划线, 作为加工时的依据。 ( )
100. 划配合孔或配合面的加工线, 既要保证加工余量均匀, 又应考虑其他部位的装配关系。 ( )
101. 利用分度头可以在工件上划出等分线或不等分线。 ( )
102. 配划线的方法是用工件直接配划的, 也有用硬纸片压印或印迹配划的。 ( )
103. 大型工件的划线, 当第一划线位置确定后, 应选择小而光滑的面作为安置基面, 以保证划线时的效率和质量。 ( )
104. 在机床上加工工件时, 用以找正或定位的线叫加工线。 ( )

105. 一般划线的尺寸精度可达  $0.25\sim 0.5\text{mm}$ 。 ( )
106. 经过划线确定加工时的最后尺寸，在加工过程中，应通过测量来保证尺寸准确。 ( )
107. 划线要求划出的线条除清晰外，最重要的是要保证正确。 ( )
108. 划线盘是用来找正工件的位置及划线的工具。 ( )
109. 铸件、锻件常用酒精溶液加蓝色漆片作涂色剂。 ( )
110. 已加工表面常用石灰水作涂色剂。 ( )
111. 划线基准应与设计基准一致。 ( )
112. 配划基准是配划工件的装配基准。 ( )
113. 划线时，工件上用来确定其他点、线、面位置所依据的点、线、面称为划线基准。 ( )
114. 在用万能分度头进行差动分度时，选定的假定等分数可大于也可小于实际等分数。 ( )
115. 在使用万能分度头进行简单分度时，也必须使用交换齿轮。 ( )
116. 利用分度头可以在工件上划出等分线或不等分线。 ( )
117. 分度头的刻度盘可与主轴一起转动。 ( )
118. 在分度头的分度盘上每一圆周上的定位孔都是均布的。 ( )
119. 分度头的主轴锁紧手柄的功用是：分度时使主轴锁紧，分度完毕后使主轴松开。 ( )
120. 转动分度头的分度手柄可直接使主轴旋转。 ( )
121. 用分度头进行分度的方法有两种，即单式分度和差动分度。 ( )
122. 用分度头进行分度时，当用单式分度法分度时，即可采用差动分度法。 ( )
123. 使用分度头采用差动分度法进行分度时，当选定的假定等分数  $z$  小于实际等分数  $z'$  时，则分度盘和分度手柄转向相同。 ( )
124. 固定式锯架可以安装几种不同规格长度的锯条。 ( )
125. 锯条通常使用碳素工具钢、合金工具钢或渗碳钢冷轧并经淬火制成。 ( )
126. 锯条上锯齿的分齿形式通常做成交叉形和波浪形两种。 ( )
127. 粗齿锯条适于锯割硬材料和薄材料。 ( )
128. 细齿锯条适于锯割软材料和厚材料。 ( )

129. 安装锯条时, 锯齿必须向后。 ( )
130. 在安装锯条时, 锯条平面要保持与锯架中心平面平行。 ( )
131. 在修理工作中, 锯削主要用来对工件或材料进行切断或切槽。 ( )
132. 锯条都是用碳素工具钢制成的。 ( )
133. 锯条上锯齿的粗细以 25.4mm 长度内锯齿的齿数来表示。 ( )
134. 安装锯条时, 锯齿应朝向前进的方向。 ( )
135. 锯削较软的材料或较大的工件切面时, 宜用细齿锯条。 ( )
136. 锯削扁钢时, 扁钢的装夹应窄面向上。 ( )
137. 推锉法是将锉刀横放, 双手握锉, 顺着工件推锉刀进行锉削。 ( )
138. 顺向锉削法是顺着工件的一个方向推锉进行锉削。 ( )
139. 交叉锉法是锉刀在与工件中心线成  $45^{\circ} \sim 50^{\circ}$  角的两个方向上交叉进行锉削。 ( )
140. 锉削零件的表面粗糙度值可达  $Ra0.8\mu\text{m}$  左右。 ( )
141. 机修钳工使用锉刀, 大多用于对某些零件进行修整。 ( )
142. 锉削表面平面度误差超差的原因是由于推力不均、压力不均造成的。 ( )
143. 锉削外曲面的关键是锉刀做横向锉削的同时, 要不断地随圆曲面做摆动。 ( )
144. 圆形锉刀和矩形锉刀的尺寸规格, 是以锉刀尖部到根部的长度表示的。 ( )
145. 双锉纹锉刀的底锉纹与面锉纹之间夹角约为  $90^{\circ}$ , 目的是使锉削时锉痕不重叠。 ( )
146. 待加工表面即指工件上经刀具切削后产生的表面。 ( )
147. 切削速度就是指在切削加工时的刀具切削刃选定点相对于工件的主运动的瞬时速度。 ( )
148. 增大刀具的前角, 容易断屑。 ( )
149. 增大刀具的前角, 可减小切削力的三个分力。 ( )
150. 刀具的后角越大, 切削刃越锋利。 ( )
151. 刀具的后角越大, 散热体积增大。 ( )
152. 刀具的主偏角选大值, 可减小切削力。 ( )
153. 刀具的主偏角选小值, 则可延长刀具寿命。 ( )



154. 刀具采用负刃倾角可避免刀尖受冲击。 ( )
155. 由机床或人力提供的主要运动, 称为主运动。 ( )
156. 由机床或人力提供的运动, 它使刀具与工件之间产生附加的相对运动, 称为进给运动。 ( )
157. 工件上经刀具切削后产生的表面称为过渡表面。 ( )
158. 工件上由切削刃形成的那部分表面, 在下一切削行程, 刀具或工件下一转中将被切除, 或者由下一切削刃将其切除, 这个表面被称为已加工表面。 ( )
159. 切削用量包括切削速度、进给量和背吃刀量(切削深度)。 ( )
160. 镊子的回火是利用镊身上部原有的热量进行的。 ( )
161. 当镊子的刃口呈黄色时, 全部放入水中冷却叫淬黄火。 ( )
162. 当镊子的刃口呈蓝色时, 全部放入水中冷却叫淬蓝火。 ( )
163. 镊子在淬火时, 一般都选用淬黄火。 ( )
164. 镊子的楔角一般选用  $30^{\circ} \sim 50^{\circ}$ 。 ( )
165. 镊子一般用优质低碳钢锻成, 经淬火回火处理、刃磨后使用。 ( )
166. 镊子刃磨时, 左手拇指和食指握镊柄, 使其沿砂轮表面全宽做往复直线移动。 ( )
167. 镊子刃磨时, 两切削面应交换着刃磨, 以保证切削刃两侧对称。 ( )
168. 镊子刃磨时, 不用考虑砂轮机上搁架与砂轮间的距离。 ( )
169. 镊子刃磨时, 两切削面不必交替着刃磨。 ( )
170. 麻花钻表面分成三部分, 即柄部、空刀和工作部分。 ( )
171. 快换夹头用在钻孔时, 不停机的情况下更换钻夹头。 ( )
172. 钻套用于装夹锥柄钻头。 ( )
173. 用麻花钻扩孔, 应适当增大钻头外刃边处的后角。 ( )
174. 在孔口表面加工出圆柱形、圆锥形的埋头孔或铤平孔口端面的加工叫铤孔。 ( )
175. 在用机用丝锥攻通孔螺纹时, 一般都是用切削部分较长的初锥一次攻出。 ( )
176. 手用丝锥一般用合金工具钢或轴承钢制造。 ( )
177. 板牙切削部分一面磨损后, 不能换另一面使用。 ( )

178. 圆锥管螺纹板牙，它是在端面的单面制成切削锥，可以双面使用。 ( )
179. 直径小于 13mm 的麻花钻头的柄部多是莫氏锥柄。 ( )
180. 直径大于 13mm 的麻花钻头的柄部多是圆柱形。 ( )
181. 在砂轮上修磨钻头的切削部分，以得到所需的几何形状及角度，叫钻头的刃磨。 ( )
182. 为适应不同的钻削状态，而达到不同的钻削目的，在砂轮上对麻花钻原有的切削刃、边和面进行修改磨制，以得到所需的几何形状，叫做麻花钻的修磨。 ( )
183. 快换钻夹头即是钻孔时，在不停机的情况下更换的钻夹头。 ( )
184. 钻孔的尺寸公差等级可达 IT9~IT10。 ( )
185. 一般正常钻孔加工的表面粗糙度值可达  $Ra25 \sim 6.3\mu\text{m}$ 。 ( )
186. 麻花钻头前角的大小决定着切削材料的难易程度和切屑在前面上的摩擦阻力。 ( )
187. 麻花钻头的横刃经修磨后，可提高钻头的定心效果。 ( )
188. 铰孔时，铰刀发生弹跳，是铰孔呈多角形的原因之一。 ( )
189. 锥铰刀的锥度有 1:50、1:30、1:10 和莫氏锥度等，其中 1:50 的锥度比莫氏锥度大。 ( )
190. 螺纹的旋向是顺时针旋转时，旋入的螺纹是右旋螺纹。 ( )
191. 螺纹的基本要素由牙型、直径、螺距（或导程）、线数、精度和旋向六个要素组成。 ( )
192. M20×2-6H/6g，其中 6H 表示外螺纹公差带，6g 表示内螺纹公差带。 ( )
193. 锥形分配切削余量的丝锥，其大径、中径及小径是相等的。 ( )
194. 套螺纹时，套螺纹前圆杆直径应稍小于螺纹大径的尺寸。 ( )
195. 活动管螺纹板牙是用来套管子外螺纹的，它由三块可调整的管螺纹板牙镶嵌在可调管螺纹板牙架内组成。 ( )
196. 攻钢件的螺纹，宜用煤油润滑，以减少切削阻力及提高螺孔表面质量。 ( )
197. 零件加工后实际测量所得的尺寸称为公称尺寸。 ( )
198. 上极限尺寸减其公称尺寸的代数差称为下极限偏差。 ( )