



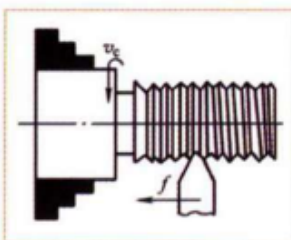
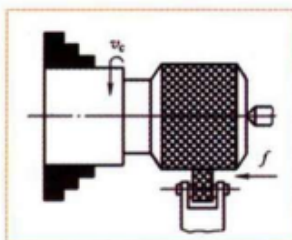
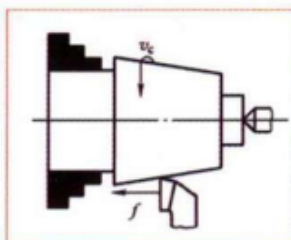
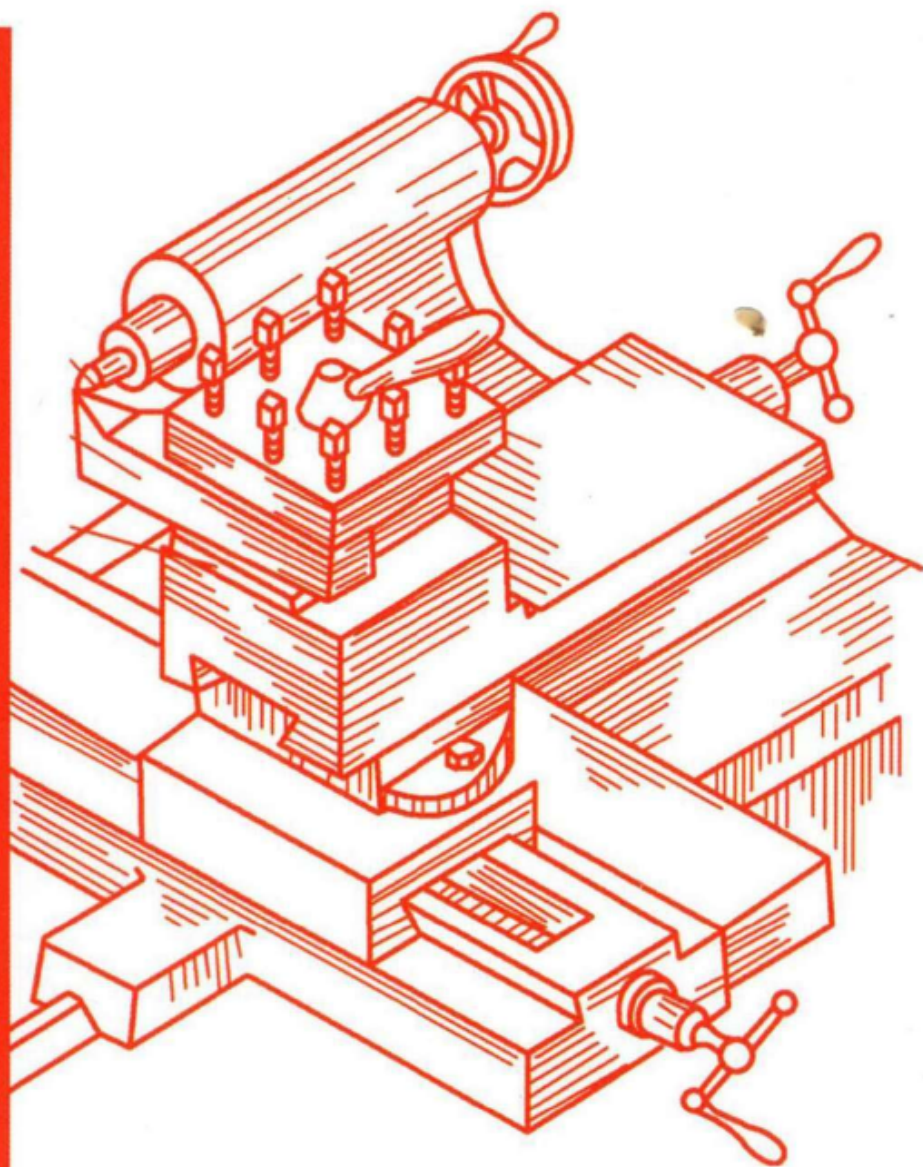
国家职业技能鉴定培训教程

车工

职业技能鉴定考核试题库

(理论试题 + 技能试题 + 模拟试卷)

闫纂文 崔兆华 主编



依据最新《国家职业技能标准》编写



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS



国家职业技能鉴定培训教程

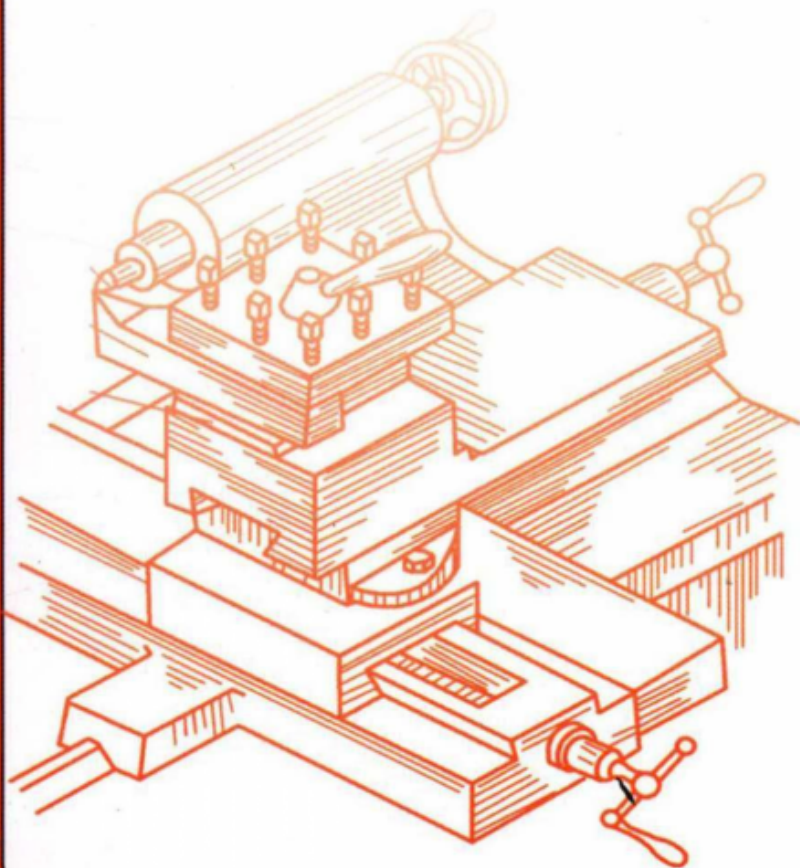
车工（初级 中级）

车工（高级）

车工（技师、高级技师）

车工职业技能鉴定考核试题库

（理论试题+技能试题+模拟试卷）



更多职业技能培训、鉴定教材
请关注：机工技能教育



地址：北京市百万庄大街22号
邮政编码：100037

电话服务

服务咨询热线：010-88361066

读者购书热线：010-68326294

010-88379203

网络服务

机工官网：www.cmpbook.com

机工官博：weibo.com/cmp1952

金书网：www.golden-book.com

教育服务网：www.cmpedu.com

封面无防伪标均为盗版



机械工业出版社微信服务号

ISBN 978-7-111-48578-0

策划编辑◎赵磊磊 / 封面设计◎张静

ISBN 978-7-111-48578-0



9 787111 485780 >

定价：39.80元

国家职业技能鉴定培训教程

车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 闫纂文 崔兆华
副主编 马建宏
参 编 张 萌 郭 磊 吕德兴 李世健
张曙光 王永胜 王 华



机械工业出版社

国家职业技能鉴定培训教程

车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 闫纂文 崔兆华
副主编 马建宏
参 编 张 萌 郭 磊 吕德兴 李世健
张曙光 王永胜 王 华



机械工业出版社

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在相继颁布实施，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》。本套教程每个工种按照初级、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。在编写《车工职业技能鉴定考核试题库》的过程中，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，紧贴国家试题库考点，充分反映新技术、新方法和新工艺。

2. 题量大。融理论试题、技能试题、模拟试卷于一体，初级、中级、高级、技师和高级技师试题全包括，试题内容合理衔接，判断题、选择题、计算题、简答题等题型丰富。

3. 答案全。本书理论试题和模拟试卷均配有参考答案，操作技能试题部分配有详细的评分标准，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，还可作为技能大赛赛前准备用书。

本书由闫纂文、崔兆华任主编，马建宏任副主编，张萌、郭磊、吕德兴、李世健、张曙光、王永胜、王华参加编写。

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

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	2
第2部分 试题库	4
2.1 车工（初级）试题库	4
2.1.1 车工（初级）理论知识试题	4
2.1.2 车工（初级）技能鉴定试题	24
2.2 车工（中级）试题库	39
2.2.1 车工（中级）理论知识试题	39
2.2.2 车工（中级）技能鉴定试题	75
2.3 车工（高级）试题库	93
2.3.1 车工（高级）理论知识试题	93
2.3.2 车工（高级）技能鉴定试题	126
2.4 车工（技师、高级技师）试题库	158
2.4.1 车工（技师、高级技师）理论知识试题	158
2.4.2 车工（技师、高级技师）技能鉴定试题	193
第3部分 理论知识模拟试卷	238
3.1 车工（初级）理论知识模拟试卷	238
3.2 车工（中级）理论知识模拟试卷	244
3.3 车工（高级）理论知识模拟试卷	251
3.4 车工（技师、高级技师）理论知识模拟试卷	258
第4部分 参考答案	264
4.1 试题库答案	264
4.1.1 车工（初级）理论知识试题答案	264
4.1.2 车工（中级）理论知识试题答案	265
4.1.3 车工（高级）理论知识试题答案	267
4.1.4 车工（技师、高级技师）理论知识试题答案	269
4.2 理论知识模拟试卷答案	287
4.2.1 车工（初级）理论知识模拟试卷答案	287
4.2.2 车工（中级）理论知识模拟试卷答案	288
4.2.3 车工（高级）理论知识模拟试卷答案	288
4.2.4 车工（技师、高级技师）理论知识模拟试卷答案	289
参考文献	292

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，它反映了当前车工工种对从业人员理论知识和技能要求的主要内容。

2009 年修订的《国家职业技能标准 车工》给出了鉴定考核重点。考核重点采用鉴定项目表的形式，列出了每个等级应考核的内容，分为理论知识和技能要求两个部分。在考核重点及配分表中，每个考核项目都有其配分，它表示在一份试卷中该考核项目所占的分数比例。例如，某一考核项目的配分为 10%，就表示对于总分为 100 分的试卷，在抽题组卷的过程中，将使该考核项目的试题所占的分值尽可能等于 10 分。

为了方便读者阅读，本书给出了理论知识考核重点及配分表（见表 1-1）和技能要求考核重点及配分表（见表 1-2）。

表 1-1 理论知识考核重点及配分表

考核项目		初级 (%)	中级 (%)	高级 (%)	技师 (%)	高级技师 (%)
基本要求	职业道德	5	5	5	5	5
	基础知识	20	15	15	15	15
相关知识	轴类零件加工	25	15	—	18	—
	套类零件加工	10	15	—	10	—
	圆锥面加工	15	—	—	—	—
	成形曲面加工	5	—	—	—	—
	螺纹及蜗杆加工	15	20	20	10	—
	车床设备维护、保养与调整	5	5	5	7	—
	偏心件及曲轴加工	—	5	20	10	—
	矩形、非整圆孔加工	—	10	—	—	—
	大型回转表面加工	—	10	—	—	—
	套筒回转表面加工	—	—	5	—	—
	箱体孔加工	—	—	15	—	—
	组合件加工	—	—	15	—	—
复杂形体零件加工	—	—	—	13	—	
培训指导	—	—	—	5	5	

(续)

考核项目		初级 (%)	中级 (%)	高级 (%)	技师 (%)	高级技师 (%)
相关知识	管理	—	—	—	5	8
	技术攻关与工艺能力	—	—	—	—	18
	数控技术	—	—	—	2	5
	车床改造	—	—	—	—	14
	产品质量分析	—	—	—	—	30
合计		100	100	100	100	100

表 1-2 技能要求考核重点及配分表

考核项目		初级 (%)	中级 (%)	高级 (%)	技师 (%)	高级技师 (%)
技能要求	轴类零件加工	30	30	—	10	—
	套类零件加工	20	10	—	30	—
	圆锥面加工	15	—	—	—	—
	成形曲面加工	10	—	—	—	—
	螺纹及蜗杆加工	15	30	25	5	—
	车床设备维护、保养与调整	10	5	5	10	—
	偏心件及曲轴加工	—	5	15	13	—
	矩形、非整圆孔加工	—	10	—	—	—
	大型回转表面加工	—	10	—	—	—
	套筒回转表面加工	—	—	15	—	—
	箱体孔加工	—	—	15	—	—
	组合件加工	—	—	25	—	—
	复杂形体零件加工	—	—	—	20	—
	培训指导	—	—	—	5	10
	管理	—	—	—	5	10
	技术攻关与工艺能力	—	—	—	—	30
	数控技术	—	—	—	2	3
	车床改造	—	—	—	—	20
	产品质量分析	—	—	—	—	27
合计		100	100	100	100	100

1.2 试卷结构

试卷分为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。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

近年来的国家职业技能鉴定（车工）考试，初级、中级和高级理论知识试卷主要为客观题（80道选择题和20道判断题，每题1分，共100分），技师和高级技师理论知识试卷包含主观题（填空题20分、简答题23分、计算题21分）和客观题（选择题20分、判断题16分）两部分。客观题需要将正确答案填涂到答题卡中，答题卡采用机器阅卷；主观题需要将答案书写到试卷指定位置，人工阅卷。

本书中给出的模拟试卷是按照2009年修订标准进行组卷的，包含基本要求和相关知识。另外，近年来的职业鉴定考试中，理论知识试卷中也出现一些考核重点未涉及的新知识，如车工中级和高级试卷中，包含部分数控车工编程知识。所以，需要考生在平时学习中，注意新知识的学习。

2. 操作技能试卷结构

一套完整的技能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 在实施操作技能考核之前，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所涉及的有关技术标准，供考评员参考。

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 车工（初级）试题库

2.1.1 车工（初级）理论知识试题

一、选择题（请将正确答案的序号填入括号内）

- 变换（ ）外的手柄，可以使光杠得到不同的转速。
A. 主轴箱 B. 溜板箱 C. 交换齿轮箱 D. 进给箱
- 主轴的旋转运动通过交换齿轮箱、进给箱、丝杠或光杠溜板箱的传动，使刀架作（ ）进给运动。
A. 曲线 B. 直线 C. 圆弧 D. 直线或曲线
- （ ）的作用是把主轴旋转运动传递给进给箱。
A. 主轴箱 B. 溜板箱 C. 交换齿轮箱 D. 进给箱
- 机床的（ ）是支承件，用于支承机床上的各部件。
A. 床鞍 B. 床身 C. 尾座 D. 溜板
- CM1632 中的 M 表示（ ）。
A. 磨床 B. 精密 C. 机床类别的代号 D. 螺纹
- 当机床的特性及结构有重大改进时，按其设计改进的次序分别用汉语拼音字母“A、B、C、D……”表示，放在机床型号的（ ）。
A. 最前面 B. 最末尾 C. 类别代号后面 D. 位置不定
- 车床的丝杠是用（ ）润滑的。
A. 浇油 B. 溅油 C. 油绳 D. 油脂杯
- 车床外露的滑动表面一般采用（ ）润滑。
A. 浇油 B. 溅油 C. 油绳 D. 油脂杯
- 进给箱内的齿轮和轴承，除了用齿轮溅油法进行润滑外，还可用（ ）润滑。
A. 浇油 B. 弹子油杯 C. 油绳 D. 油脂杯
- 车床尾座和中、小滑板摇动手柄转动轴承部位，一般采用（ ）润滑。
A. 浇油 B. 弹子油杯 C. 油绳 D. 油脂杯
- 弹子油杯润滑（ ）至少加油一次。
A. 每周 B. 每班次 C. 每天 D. 每三天
- 车床交换齿轮箱的惰轮等部位，一般用（ ）润滑。

- A. 浇油 B. 弹子油杯 C. 油绳 D. 油脂杯
13. 油脂杯润滑 () 加油一次。
A. 每周 B. 每班次 C. 每天 D. 每小时
14. 长丝杠和光杠的转速较高, 润滑条件较差, 必须 () 加油一次。
A. 每周 B. 每班次 C. 每天 D. 每小时
15. 车床齿轮箱换油期一般为 () 一次。
A. 每周 B. 每月 C. 每季度 D. 每半年
16. 当车床运转 () h 后, 需要进行一级保养。
A. 100 B. 200 C. 500 D. 1000
17. () 是属于以冷却为主的切削液。
A. 苏打水 B. 硫化油 C. 混合油 D. 切削油
18. 粗加工时, 切削液应选用以冷却为主的 ()。
A. 切削油 B. 混合油 C. 乳化液 D. 硫化油
19. 切削液中的乳化液, 主要起 () 作用。
A. 冷却 B. 润滑 C. 减少摩擦 D. 清洗
20. 以冷却为主的切削液都是水溶液, 且呈 ()。
A. 中性 B. 酸性 C. 碱性 D. 中性或碱性
21. 卧式车床型号中的主参数代号是用 () 折算值表示的。
A. 中心距 B. 刀架上最大回转直径
C. 床身上最大工件回转直径 D. 中心高
22. C6140A 型车床表示经过第 () 次重大改进。
A. 一 B. 二 C. 三 D. 四
23. C6140A 型车床表示床身上最大工件回转直径为 () mm 的卧式车床。
A. 140 B. 400 C. 200 D. 280
24. 车床类分为 10 个组, 其中 () 代表落地及卧式车床组。
A. 3 B. 6 C. 9 D. 8
25. YG8[⊖] 硬质合金, 牌号中的数字 8 表示 () 的质量分数。
A. 碳化钨 B. 钴 C. 碳化钛 D. 铬
26. 加工铸铁等脆性材料时, 应选用 () 类硬质合金。
A. 钨钛钴 B. 钨钴 C. 钨钛 D. 钨钴或钨钛
27. 粗车 HT150 时, 应选用牌号为 () 的硬质合金刀具。
A. YT15 B. YG3 C. YG8 D. YG30
28. 通过切削刃选定点, 与切削刃相切并垂直于基面的平面叫 ()。
A. 切削平面 B. 基面 C. 正交平面 D. 垂面

⊖ YG8 为硬质合金旧牌号, 新的硬质合金牌号标准为 GB/T 18376.1—2008, 为与技能鉴定考试一致, 本书保留旧牌号。

29. 通过切削刃选定点, 垂直于该点假定主运动方向的平面叫 ()。
- A. 切削平面 B. 基面 C. 正交平面 D. 垂面
30. 刀具的前面和基面之间的夹角是 ()。
- A. 楔角 B. 刃倾角 C. 前角 D. 后角
31. 刀具的后角是后面与 () 之间的夹角。
- A. 前面 B. 基面 C. 切削平面 D. 正交平面
32. 在正交平面内测量的基本角度有 ()。
- A. 主偏角 B. 楔角 C. 主后角 D. 副后角
33. 在基面内测量的基本角度有 ()。
- A. 前角 B. 刀尖角 C. 副偏角 D. 副后角
34. 刃倾角是 () 与基面之间的夹角。
- A. 前面 B. 主后面 C. 主切削刃 D. 切削平面
35. 增大前角能使车刀 ()。
- A. 刃口锋利 B. 切削费力 C. 排屑不畅 D. 刃口变钝
36. 切削时, 切屑排向工件已加工表面的车刀, 此时刀尖位于主切削刃的 () 点。
- A. 最高 B. 最低 C. 任意 D. 中间点
37. 切削时, 切屑流向工件的待加工表面, 此时刀尖强度 ()。
- A. 较好 B. 较差 C. 一般 D. 很差
38. 车削 () 材料时, 车刀可选择较大的前角。
- A. 软 B. 硬 C. 脆性 D. 韧性
39. () 加工时, 应取较小的前角。
- A. 精 B. 半精 C. 粗 D. 半精或粗
40. () 加工时, 应取较大的后角。
- A. 粗 B. 半精 C. 精 D. 精或半粗
41. 精车刀的前角应取 ()。
- A. 正值 B. 0° C. 负值 D. 正或 0°
42. 减小 () 可以降低工件的表面粗糙度。
- A. 主偏角 B. 副偏角 C. 刀尖角 D. 刃倾角
43. 车刀刀尖处磨出过渡刃是为了 ()。
- A. 断屑 B. 提高刀具寿命 C. 增加刀具刚性 D. 提高加工质量
44. 精车时为了降低工件表面粗糙度值, 车刀的刃倾角应取 ()。
- A. 正值 B. 负值 C. 0° D. 负值或 0°
45. 一般减小刀具的 () 对降低工件表面粗糙度值效果较明显。
- A. 前角 B. 副偏角 C. 后角 D. 刃倾角
46. 选择刃倾角时应当考虑 () 因素的影响。
- A. 工件材料 B. 刀具材料 C. 加工性质 D. 机床性能

47. 车外圆时,若圆度达不到要求,是由于()造成的。
A. 主轴间隙大 B. 操作者马虎大意 C. 进给量大 D. 转速太低
48. 车刀的副偏角对工件的()有影响。
A. 尺寸精度 B. 形状精度 C. 表面粗糙度 D. 位置精度
49. 车刀的主偏角为()时,它的刀头强度和散热性能最佳。
A. 45° B. 60° C. 75° D. 90°
50. 偏刀一般是指主偏角() 90° 的车刀。
A. 大于 B. 等于 C. 小于 D. 等于或小于
51. 45° 车刀的主偏角和()都等于 45° 。
A. 楔角 B. 刀尖角 C. 副偏角 D. 余偏角
52. 用右偏刀从外缘向中心进给车端面时,若床鞍没有紧固,车出的表面会出现()。
A. 波纹 B. 凸面 C. 凹面 D. 弧面
53. 车铸、锻件的大平面时,宜选用()。
A. 偏刀 B. 45° 偏刀 C. 75° 左偏刀 D. 90° 偏刀
54. 车刀刀尖高于工件轴线,车外圆时工件会产生()。
A. 加工面素线不直 B. 圆度误差
C. 加工表面的表面粗糙度值大 D. 直线度误差
55. 为了增加刀头强度,断续粗车时采用()的刃倾角。
A. 正值 B. 0° C. 负值 D. 0° 或负值
56. 同轴度要求较高、工序较多的长轴用()装夹较合适。
A. 单动卡盘 B. 自定心卡盘 C. 两顶尖 D. 一夹一顶
57. 用卡盘装夹悬臂较长的轴,容易产生()误差。
A. 圆度 B. 圆柱度 C. 素线直线度 D. 平面度
58. 用一夹一顶装夹工件时,若后顶尖轴线不在车床主轴轴线上,会产生()。
A. 振动 B. 锥度
C. 表面粗糙度达不到要求 D. 圆弧
59. 车削重型轴类工件时,应当选择()的中心孔。
A. 60° B. 75° C. 90° D. 120°
60. 轴类工件的尺寸精度都是以()定位车削的。
A. 外圆 B. 中心孔 C. 内孔 D. 端面
61. 钻中心孔时,如果()中心钻就不易折断。
A. 主轴转速较高 B. 工件端面不平 C. 进给量较大 D. 进给量不均匀
62. 加工精度要求较高,工序较多的轴类零件,中心孔应选用()型。
A. A B. B C. C D. B或C
63. 中心孔在各工序中()。
A. 能重复使用,其定位精度不变 B. 不能重复使用

- C. 能重复使用,但其定位精度发生变化 D. 其定位精度变化很小,可视情况使用
64. 车外圆时,切削速度计算式中的直径 D 是指 () 直径。
A. 待加工表面 B. 加工表面 C. 已加工表面 D. 毛坯面
65. 切削用量中 () 对刀具磨损的影响最大。
A. 切削速度 B. 背吃刀量 C. 进给量 D. 机床转速
66. () 是计算机床功率,选择切削用量的主要依据。
A. 切削力 B. 背向力 C. 进给力 D. 切削抗力
67. 粗车时为了提高生产率,选用切削用量时,应首先取较大的 ()。
A. 背吃刀量 B. 进给量 C. 切削速度 D. 切削抗力
68. 用高速钢刀具车削时,应降低 (),保持车刀的锋利,降低表面粗糙度值。
A. 切削速度 B. 进给量 C. 背吃刀量 D. 转速
69. 在切断工件时,切断刀切削刃装得低于工件轴线,使前角 ()。
A. 增大 B. 减小 C. 不变 D. 可能减小
70. 为了使切断时排屑顺利,切断刀卷屑槽的长度必须 () 切入深度。
A. 大于 B. 等于 C. 小于 D. 大于或等于
71. 切断实心工件时,切断刀主切削刃必须装得 () 工件轴线。
A. 高于 B. 等高于 C. 低于 D. 等高于或低于
72. 切断刀的前角取决于 ()。
A. 工件材料 B. 工件直径 C. 刀宽 D. 刀高
73. 切断时为了避免扎刀,可采用 () 的切断刀。
A. 小前角 B. 大前角 C. 小后角 D. 大后角
74. 硬质合金切断刀在主切削刃两边倒角的主要目的是 ()。
A. 排屑顺利 B. 增加刀头强度
C. 使工件侧面表面粗糙度值小 D. 保证切断尺寸
75. 通常把带 () 的零件作为套类零件。
A. 圆柱孔 B. 孔 C. 圆锥孔 D. 台阶孔
76. 用软卡爪装夹工件时,若软卡爪没有车好,可能会出现 ()。
A. 内孔有锥度 B. 内孔表面粗糙度值大
C. 垂直度、同轴度超差 D. 垂直度超差
77. 车削同轴度要求较高的套类工件时,可采用 ()。
A. 台阶式心轴 B. 小锥度心轴 C. 胀力心轴 D. 直心轴
78. 小锥度心轴的锥度一般为 ()。
A. 1:1000 ~ 1:5000 B. 1:4 ~ 1:5 C. 1:20 D. 1:16
79. 较大直径的麻花钻的柄部材料为 ()。
A. 低碳钢 B. 优质碳素钢 C. 高碳钢 D. 结构钢
80. 直柄麻花钻的直径一般小于 () mm。

- A. 12 B. 14 C. 15 D. 16
81. 用高速钢钻头钻铸铁时, 切削速度比钻中碳钢 ()。
- A. 稍高些 B. 稍低些 C. 相等 D. 低很多
82. 麻花钻的顶角增大时, 前角 ()。
- A. 减小 B. 不变 C. 增大 D. 不确定
83. 麻花钻横刃太长, 钻削时会使 () 增大。
- A. 总切削力 B. 进给力 C. 背向力 D. 切削力
84. 麻花钻的横刃斜角一般为 ()。
- A. 45° B. 55° C. 65° D. 75°
85. 钻孔的公差等级一般可达 () 级。
- A. IT7 ~ IT9 B. IT11 ~ IT12 C. IT14 ~ IT15 D. IT15 以上
86. () 是常用的孔加工方法之一, 可以作粗加工, 也可以作精加工。
- A. 钻孔 B. 扩孔 C. 车孔 D. 铰孔
87. 为了保证孔的尺寸精度, 铰刀尺寸最好选择在被加工孔公差带 () 左右。
- A. 上面 1/3 B. 下面 1/3 C. 中间 1/3 D. 1/3
88. 手用铰刀与机用铰刀相比, 其铰削质量 ()。
- A. 好 B. 差 C. 很差 D. 一样
89. 车孔后的表面粗糙度值可达 ()。
- A. $Ra0.8 \sim 1.6$ B. $Ra1.6 \sim 3.2$ C. $Ra3.2 \sim 6.3$ D. $Ra6.3$ 以上
90. 车孔的公差等级可达 () 级。
- A. IT14 ~ IT15 B. IT11 ~ IT12 C. IT7 ~ IT8 D. IT8 ~ IT10
91. 在车床上钻孔时, 钻出的孔径偏大的主要原因是钻头的 ()。
- A. 后角太大 B. 两主切削刃长度不等
C. 横刃太长 D. 机床精度较低
92. 普通麻花钻的横刃斜角由 () 的大小决定。
- A. 前角 B. 后角 C. 顶角 D. 刃倾角
93. 用指示表检验工件端面对轴线的垂直度时, 若轴向圆跳动量为零, 则垂直度误差 ()。
- A. 为零 B. 不为零 C. 不一定为零 D. 不能确定
94. 高速钢铰刀的铰孔余量一般是 () mm。
- A. 0.2 ~ 0.4 B. 0.08 ~ 0.12 C. 0.15 ~ 0.20 D. 1.5 ~ 2.0
95. 硬质合金铰刀的铰孔余量一般是 () mm。
- A. 0.2 ~ 0.4 B. 0.08 ~ 0.12 C. 0.15 ~ 0.20 D. 1.5 ~ 2.0
96. 米制圆锥的号码越大, 其锥度 ()。
- A. 越大 B. 越小 C. 不变 D. 不确定
97. 对于同一圆锥体来说, 锥度总是 ()。
- A. 等于斜度 B. 等于斜度的两倍

- C. 等于斜度的一半 D. 大于斜度
98. 圆锥面的基本尺寸是指 ()。
- A. 素线长度 B. 大端直径 C. 小端直径 D. 中间直径
99. 米制工具圆锥的锥度为 ()。
- A. 1:20 B. 1:16 C. 1:5 D. 1:10
100. 用转动小滑板法车削圆锥面时, 车床小滑板应转过的角度为 ()。
- A. 圆锥角 B. 圆锥半角 ($\alpha/2$)
- C. 1:20 D. 1:50
101. 一个工件上有多个圆锥面时, 最好采用 () 法车削。
- A. 转动小滑板 B. 偏移尾座 C. 靠模 D. 宽刃刀切削
102. 圆锥管螺纹的锥度是 ()。
- A. 1:20 B. 1:5 C. 1:16 D. 1:10
103. 用螺纹千分尺可测量外螺纹的 ()。
- A. 大径 B. 小径 C. 中径 D. 螺距
104. 用三针测量法可测量螺纹的 ()。
- A. 大径 B. 小径 C. 中径 D. 螺距
105. 螺纹的综合测量应使用 ()。
- A. 螺纹千分尺 B. 游标卡尺 C. 金属直尺 D. 螺纹环规
106. 检验精度高的圆锥面角度时, 常采用 () 测量。
- A. 样板 B. 圆锥量规 C. 游标万能角度尺 D. 千分尺
107. 检验一般精度的圆锥面角度时, 常采用 () 测量。
- A. 千分尺 B. 圆锥量规 C. 游标万能角度尺 D. 正弦规
108. 磨好高速钢螺纹车刀后面后, 应用 () 检查刀尖角。
- A. 螺纹样板 B. 角度样板 C. 量角器 D. 量规
109. 螺纹车刀的刀尖圆弧太大, 会使车出的三角形螺纹小径太大, 造成 ()。
- A. 螺纹环规通端旋进, 止规旋不进 B. 螺纹环规通端旋不进, 止规旋进
- C. 螺纹环规通端和止规都旋不进 D. 螺纹环规通端和止规都旋进
110. 车圆锥面时, 若刀尖装得高于或低于工件中心, 则工件表面会产生 () 误差。
- A. 圆度 B. 双曲线 C. 尺寸精度 D. 表面粗糙度
111. 公差等级相同的锥体, 圆锥素线越长, 它的角度公差值 ()。
- A. 越大 B. 越小 C. 和素线短的相等 D. 不变
112. 精度高的螺纹要用 () 测量它的螺距。
- A. 游标卡尺 B. 金属直尺 C. 螺距规 D. 螺纹千分尺
113. 标准公差分为 () 个等级。
- A. 12 B. 20 C. 16 D. 18
114. 被测量工件尺寸公差为 0.03 ~ 0.10mm 时应选用 ()。