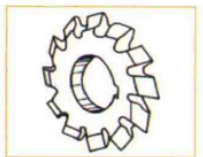
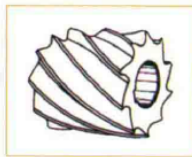
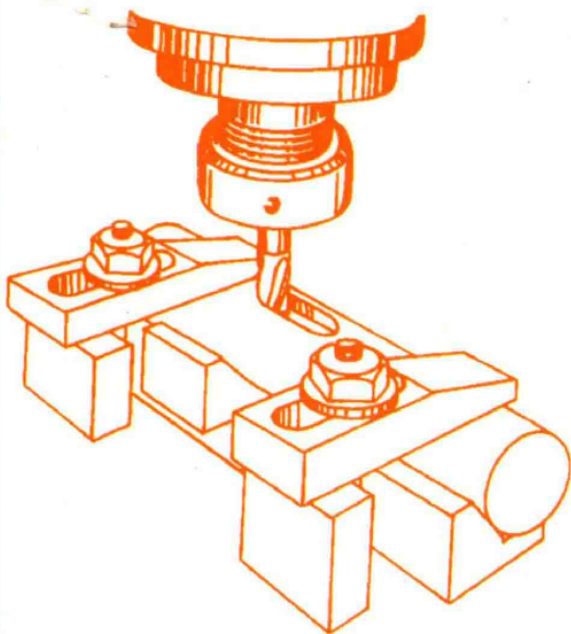




国家职业技能鉴定培训教程

依据最新《国家职业技能标准》编写



# 铣工

职业技能鉴定考核试题集萃  
(理论试题 + 技能试题 + 模拟试卷)

晏丙午 周培植 主编



机械工业出版社  
CHINA MACHINE PRESS

国家职业技能鉴定培训教程

# 铣工职业技能鉴定考核试题集萃 (理论试题+技能试题+模拟试卷)

主编 晏丙午 周培植

参编 桂志红 邹毅 胡志刚

彭博 杨成斌 岳众祥

主审 尹子文

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 铣工》的理论知识和技能要求，按照岗位培训和技能鉴定考试的需要编写的。本书介绍了铣工职业技能鉴定的考核重点和试卷结构，并按照初级、中级、高级、技师和高级技师的层级编写了理论知识和技能鉴定试题库。为便于企业培训和读者自测，本书还针对近几年铣工职业技能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、职业技术学校 and 技工院校培训部门的考前培训用书，又可作为自学读者考前复习和自测用书。

### 图书在版编目 (CIP) 数据

铣工职业技能鉴定考核试题集萃：理论试题+技能试题+模拟试卷/晏丙午，周培植主编。—北京：机械工业出版社，2017.10

国家职业技能鉴定培训教程

ISBN 978-7-111-58223-6

I. ①铣… II. ①晏… ②周… III. ①铣削-职业技能-鉴定-习题集  
IV. ①TG54-44

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2017) 第 245586 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 责任校对：郑 婕

封面设计：张 静 责任印制：孙 炜

北京中兴印刷有限公司印刷

2018 年 2 月第 1 版第 1 次印刷

169mm×239mm·18.75 印张·423 千字

0001—3000 册

标准书号：ISBN 978-7-111-58223-6

定价：49.80 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

服务咨询热线：010-88361066

读者购书热线：010-68326294

010-88379203

封面无防伪标均为盗版

网络服务

机工官网：[www.cmpbook.com](http://www.cmpbook.com)

机工官博：[weibo.com/cmp1952](http://weibo.com/cmp1952)

金书网：[www.golden-book.com](http://www.golden-book.com)

教育服务网：[www.cmpedu.com](http://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、促进企业发展的重要手段，对于全面提高职工队伍的创新能力具有重要的作用，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，新的国家职业技能标准和行业技术标准相继颁布实施，培训和技能鉴定的要求也在不断变化。为了满足广大劳动者对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”。本书作为该套教程之一，在编写过程中，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 集理论知识试题、技能鉴定试题、理论知识模拟试卷于一体，内容合理衔接，判断题、选择题、简答题、计算题等题型丰富，便于指导。

(3) 答案全 书中理论知识试题和理论知识模拟试卷均配有参考答案，技能鉴定试题配有详细的配分评分标准，便于读者练习参考。

本书既可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、职业技术学校 and 技工院校的考前培训用书，又可作为自学读者考前复习和自测用书。

本书由晏丙午、周培植主编，由尹子文主审，桂志红、邹毅、胡志刚、彭博、杨成斌、岳众祥参与编写。本书在编写过程中得到了中车株洲电力机车有限公司工会技师协会的大力支持和帮助，在此表示衷心的感谢。

由于时间仓促，再加上编者水平有限，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 铣工（初级）试题库 .....	4
2.1.1 铣工（初级）理论知识试题 .....	4
2.1.2 铣工（初级）技能鉴定试题 .....	26
2.2 铣工（中级）试题库 .....	38
2.2.1 铣工（中级）理论知识试题 .....	38
2.2.2 铣工（中级）技能鉴定试题 .....	60
2.3 铣工（高级）试题库 .....	79
2.3.1 铣工（高级）理论知识试题 .....	79
2.3.2 铣工（高级）技能鉴定试题 .....	114
2.4 铣工（技师、高级技师）试题库 .....	144
2.4.1 铣工（技师、高级技师）理论知识试题 .....	144
2.4.2 铣工（技师、高级技师）技能鉴定试题 .....	183
第 3 部分 理论知识模拟试卷 .....	234
3.1 铣工（初级）理论知识模拟试卷 .....	234
3.2 铣工（中级）理论知识模拟试卷 .....	239
3.3 铣工（高级）理论知识模拟试卷 .....	246
3.4 铣工（技师、高级技师）理论知识模拟试卷 .....	251
第 4 部分 参考答案 .....	260
4.1 试题库答案 .....	260
4.1.1 铣工（初级）理论知识试题答案 .....	260
4.1.2 铣工（中级）理论知识试题答案 .....	261
4.1.3 铣工（高级）理论知识试题答案 .....	263
4.1.4 铣工（技师、高级技师）理论知识试题答案 .....	270
4.2 理论知识模拟试卷答案 .....	286
4.2.1 铣工（初级）理论知识模拟试卷答案 .....	286
4.2.2 铣工（中级）理论知识模拟试卷答案 .....	287
4.2.3 铣工（高级）理论知识模拟试卷答案 .....	287
4.2.4 铣工（技师、高级技师）理论知识模拟试卷答案 .....	289
参考文献 .....	293

# 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，它反映了当前铣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 铣工》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比例为 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

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	35	15	10	10	5
相关知识	平面和连接面的加工	20	10	5	—	—
	台阶、直角沟槽和键槽的加工及切断	20	10	5	—	—
	分度头加工工件	20	10	5	—	—
	孔加工	—	10	10	—	—
	牙嵌离合器的加工	—	10	5	—	—
	齿轮加工	—	10	5	—	—
	刀具的齿槽加工	—	10	5	—	—
	螺旋面、槽和曲面的加工	—	10	10	—	—
	球面的加工	—	—	5	—	—
	复杂工件的加工	—	—	20	30	—
	培训指导	—	—	5	20	20
	铣床精度检验	—	—	5	—	—
	加工工艺制订	—	—	—	30	40
工件精度检验	—	—	—	5	—	

(续)

项 目		初级 (%)	中级 (%)	高级 (%)	技师 (%)	高级技师 (%)
相关知识	高难度、高精度工件的加工	—	—	—	—	20
	数控技术	—	—	—	—	10
合计		100	100	100	100	100

表 1-2 技能要求考核重点及配分表

项 目		初级 (%)	中级 (%)	高级 (%)	技师 (%)	高级技师 (%)
技能要求	平面和连接面的加工	20	5	5	—	—
	台阶、直角沟槽和键槽的加工及切断	50	25	10	—	—
	分度头加工工件	30	15	10	—	—
	孔加工	—	15	10	—	—
	牙嵌离合器的加工	—	10	5	—	—
	齿轮加工	—	5	10	—	—
	刀具的齿槽加工	—	10	5	—	—
	螺旋面、槽和曲面的加工	—	15	10	—	—
	球面的加工	—	—	5	—	—
	复杂工件的加工	—	—	15	30	—
	培训指导	—	—	10	20	20
	铣床精度检验	—	—	5	—	—
	加工工艺制订	—	—	—	40	40
	工件精度检验	—	—	—	10	—
	高难度、高精度工件的加工	—	—	—	—	30
	数控技术	—	—	—	—	10
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分及其以上者为合格。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(铣工)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（简答题 20 分、综合题 26 分）和客观题（选择题 20 分、多项选择题 14 分、判断题 20 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，需要考生在平时的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、设备、材料、工量具以及必要的安全设施等。

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 铣工（初级）试题库

#### 2.1.1 铣工（初级）理论知识试题

一、选择题（下列每题有4个选项，其中只有1个是正确的，请将其代号填写在括号内）

1. 职业道德的内容包括（ ）。  
(A) 从业者的工作计划 (B) 职业道德行为规范  
(C) 从业者享有的权利 (D) 从业者的工资收入
2. 企业文化的功能不包括（ ）。  
(A) 激励功能 (B) 导向功能 (C) 整合功能 (D) 娱乐功能
3. 职业道德是（ ）。  
(A) 社会主义道德体系的重要组成部分 (B) 保障从业者利益的前提  
(C) 劳动合同订立的基础 (D) 劳动者的日常行为规则
4. 职业道德对企业起到（ ）的作用。  
(A) 增强员工独立意识 (B) 企业上级与员工关系  
(C) 使员工规规矩矩做事情 (D) 增强企业凝聚力
5. 爱岗敬业是对从业人员（ ）的首要要求。  
(A) 工作态度 (B) 工作精神 (C) 工作能力 (D) 以上均可
6. 遵守法律法规要求（ ）。  
(A) 积极工作 (B) 加强劳动协作  
(C) 遵守安全操作规程 (D) 自觉加班
7. 具有高度责任心应做到（ ）。  
(A) 责任心强，不辞辛苦，不怕麻烦 (B) 不徇私情，不谋私利  
(C) 讲信誉，重形象 (D) 光明磊落，表里如一
8. 违反安全操作规程的是（ ）。  
(A) 严格遵守生产纪律 (B) 遵守安全操作规程  
(C) 执行国家劳动保护政策 (D) 可使用不熟悉的机床和工具
9. 加强协作、（ ）是职业道德规范的基本要求。  
(A) 团结互助 (B) 遵纪守法 (C) 开拓创新 (D) 诚实守信
10. 不爱护设备的做法是（ ）。

- (A) 私自拆装设备 (B) 正确使用设备  
(C) 保持设备清洁 (D) 及时保养设备
11. 符合着装整洁文明生产的是 ( )。  
(A) 随便穿衣 (B) 未执行规章制度  
(C) 在工作中吸烟 (D) 遵守安全技术操作规程
12. 保持工作环境清洁有序的是 ( )。  
(A) 不随时清除油污和积水 (B) 不在通道上放置物品  
(C) 不能保持工作环境卫生 (D) 毛坯、半成品不按规定堆放整齐
13. 当平面平行于投影面时, 平面的投影反映出正投影法的 ( ) 基本特性。  
(A) 真实性 (B) 积聚性 (C) 类似性 (D) 收缩性
14. 图样中剖面线是用 ( ) 表示的。  
(A) 粗实线 (B) 细实线 (C) 点画线 (D) 虚线
15. 俯视图反映物体的 ( ) 的相对位置关系。  
(A) 上下和左右 (B) 前后和左右 (C) 前后和上下 (D) 左右和上下
16. 假想用剖切平面将机件的某处切断, 仅画出断面的图形称为 ( )。  
(A) 断面图 (B) 移出断面 (C) 重合断面 (D) 剖视图
17. 具有互换性的零件应是 ( )。  
(A) 相同规格的零件 (B) 不同规格的零件  
(C) 相互配合的零件 (D) 形状和尺寸完全相同的零件
18. 确定尺寸精确程度的标准公差等级共有 ( ) 级。  
(A) 12 (B) 16 (C) 18 (D) 20
19. 上极限偏差减下极限偏差的值 ( )。  
(A) 永远为正值 (B) 可以为零  
(C) 正、负或零均可 (D) 无法判断
20. 基轴制配合中轴的基本偏差代号为 ( )。  
(A) A (B) h (C) zc (D) f
21. 线性尺寸一般公差规定的精度等级为粗糙级的等级是 ( )。  
(A) f 级 (B) m 级 (C) c 级 (D) v 级
22. 平面度公差属于 ( )。  
(A) 形状公差 (B) 定向公差 (C) 定位公差 (D) 跳动公差
23. 表面结构就是由 ( ) 和粗糙度轮廓、原始轮廓构成的零件表面特征。  
(A) 凸刀痕 (B) 凹刀痕 (C) 加工缺陷 (D) 波纹度轮廓
24. 金属材料的力学性能是指金属材料在 ( ) 作用下所表现出来的性能。  
(A) 内力 (B) 外力 (C) 向心力 (D) 万有引力
25. Q235AF 中的 A 表示 ( )。  
(A) 高级优质钢 (B) 优质钢 (C) 质量等级 (D) 工具钢
26. 用于制造机械零件和工程构件的合金钢称为 ( )。

- (A) 碳素钢 (B) 合金结构钢 (C) 合金工具钢 (D) 特殊性能钢
27. 属于低合金刃具钢的是 ( )。
- (A) 9SiCr (B) 60Si2Mn (C) 40Cr (D) W18Cr4V
28. 石墨以团絮状存在的铸铁称为 ( )。
- (A) 灰铸铁 (B) 可锻铸铁 (C) 球墨铸铁 (D) 蠕墨铸铁
29. 热处理是将钢在固态下采用适当的方式进行 ( ), 以获得所需组织和性能的工艺。
- (A) 加热、保温和冷却 (B) 保温、冷却和加热  
(C) 加热、冷却和加热 (D) 通入大电流
30. 热处理的目的之一是 ( )。
- (A) 提高钢的使用性能 (B) 提高钢的密度  
(C) 提高钢的熔点 (D) 降低钢的工艺性能
31. 退火是将钢加热到一定温度保温后, ( ) 冷却的热处理工艺。
- (A) 在热水中 (B) 出炉空气 (C) 出炉快速 (D) 随炉缓慢
32. 将钢加热到  $A_{c_3}$  (或  $A_{c_{cm}}$ ) 以上  $30 \sim 50^\circ\text{C}$ , 保温适当时间, ( ) 冷却的热处理工艺称为正火。
- (A) 随炉缓慢 (B) 出炉后在油中  
(C) 出炉后在空气中 (D) 出炉后在热水中
33. 钢经过淬火热处理可以 ( )。
- (A) 降低硬度 (B) 提高硬度 (C) 降低强度 (D) 提高塑性
34. 回火是将淬火钢加热到 ( ) 某一温度, 保温一定时间, 然后冷却至室温的热处理工艺。
- (A)  $A_{c_3}$  以上 (B)  $A_{c_{cm}}$  以下 (C)  $A_{c_1}$  以下 (D)  $A_{c_1}$  以上
35. 铝具有的特性之一是 ( )。
- (A) 良好的导热性 (B) 较差的导电性 (C) 较高的强度 (D) 较高的硬度
36. 铝合金按其成分和工艺特点不同可以分为变形铝合金和 ( )。
- (A) 不变形铝合金 (B) 非变形铝合金 (C) 焊接铝合金 (D) 铸造铝合金
37. 纯铜具有的特性之一是 ( )。
- (A) 良好的导热性 (B) 较差的导电性 (C) 较高的强度 (D) 较高的硬度
38. 下列为硅青铜的牌号是 ( )。
- (A) QSn4-3 (B) QAl9-4 (C) QBe2 (D) QSi3-1
39. 铅基轴承合金又称为 ( )。
- (A) 铅基巴氏合金 (B) 铅基布氏合金  
(C) 铅基洛氏合金 (D) 铅基维氏合金
40. 橡胶制品是以 ( ) 为基础加入适量的配合剂组成的。
- (A) 再生胶 (B) 熟胶 (C) 生胶 (D) 合成胶
41. 带传动是利用 ( ) 作为中间挠性件, 依靠带与带轮之间的摩擦力或啮合来传

递运动和动力的。

- (A) 从动轮 (B) 主动轮 (C) 带 (D) 带轮

42. 链传动是由链条和具有特殊齿形的链轮组成的传递 ( ) 和动力的传动。

- (A) 运动 (B) 扭矩 (C) 力矩 (D) 能量

43. 齿轮传动由 ( )、从动齿轮和机架组成。

- (A) 圆柱齿轮 (B) 锥齿轮 (C) 主动齿轮 (D) 主动带轮

44. 螺旋传动主要由 ( )、螺母和机架组成。

- (A) 螺栓 (B) 螺钉 (C) 螺杆 (D) 螺柱

45. 下列铣床类型中,按其结构分错误的是 ( )。

- (A) 滑枕式铣床 (B) 卧式铣床 (C) 专用铣床 (D) 摇臂铣床

46. 铣削不能加工的表面是 ( )。

- (A) 平面 (B) 沟槽 (C) 各种回转表面 (D) 成形面

47. X6132 型万能卧式铣床的纵向进给速度与横向进给速度之比为 ( )。

- (A) 1:3 (B) 1:2 (C) 1:1 (D) 2:1

48. 铣床的维护保养工作主要有润滑和 ( ) 两方面。

- (A) 热车 (B) 调试 (C) 清洁 (D) 擦洗

49. ( ) 是指材料在高温下能保持其硬度的性能。

- (A) 硬度 (B) 高温硬度 (C) 耐热性 (D) 耐磨性

50. 常用的铣刀材料高速钢简称为 ( )。

- (A) 刀具钢 (B) 模具钢 (C) 锋钢 (D) 量具钢

51. 碳素工具钢和合金工具钢的特点是耐热性 ( ), 但抗弯强度高, 价格便宜等。

- (A) 差 (B) 好 (C) 一般 (D) 非常好

52. 高速钢的特点是高 ( )、高耐磨性、高热硬性, 热处理变形小等。

- (A) 塑性 (B) 强度 (C) 韧性 (D) 硬度

53. 常用高速钢的牌号有 ( )。

- (A) K39 (B) Q235 (C) W18Cr4V (D) 20

54. 硬质合金的特点是耐热性好, ( ), 但刀片强度、韧性不及工具钢, 焊接刃磨工艺较差。

- (A) 切削效率 (B) 切削效率高 (C) 耐磨 (D) 不耐磨

55. 常用硬质合金的牌号有 ( )。

- (A) K01 (B) T12 (C) 35 (D) W6Mo5Cr4V2

56. 控制切屑流出方向的是铣刀的 ( )。

- (A) 刃倾角 (B) 前角 (C) 偏角 (D) 后角

57. 加工平面用的铣刀主要有 ( ) 和圆柱形铣刀。

- (A) 燕尾槽铣刀 (B) 锯片铣刀 (C) 槽铣刀 (D) 面铣刀

58. 按铣刀刀齿的构造将铣刀分为尖齿铣刀和 ( )。

- (A) 三角刀铣刀 (B) 铲齿铣刀 (C) 立铣刀 (D) 盘形铣刀

59. 刀齿齿背是（ ）的铣刀称为铲齿铣刀。  
(A) 阿基米德螺旋线 (B) 直线  
(C) 折线 (D) 曲线
60. （ ）是通过弹簧夹头套筒进行安装的。  
(A) 直柄立铣刀 (B) 锥柄式铣刀 (C) 圆柱形铣刀 (D) 三面刃铣刀
61. 规定产品或零部件制造过程和操作方法等的工艺文件，称为（ ）。  
(A) 图样 (B) 工艺规程 (C) 设备运转记录 (D) 工序卡
62. 在制订零件的机加工工艺规程时，对于单件生产，大都采用（ ）。  
(A) 工序集中法 (B) 工序分散法 (C) 流水作业法 (D) 分工作业法
63. 在矩形件上铣台阶或沟槽，往往用（ ）装夹。  
(A) V形块 (B) 自定心卡盘 (C) 压板 (D) 机用虎钳
64. 在轴上铣沟槽时，先铣（ ），再铣沟槽。  
(A) 平面 (B) 斜面 (C) 轴 (D) 表面
65. 目前使用最广泛的花键是（ ）花键，通常可在卧式铣床上铣削加工。  
(A) 渐开线 (B) 矩形 (C) 三角形 (D) 梯形
66. 铣削矩形工件时，铣好第一面后，按顺序应先加工（ ）。  
(A) 两端垂直面 (B) 平行面 (C) 两侧垂直面 (D) 任意面
67. 润滑剂的作用有润滑作用、冷却作用、（ ）、密封作用等。  
(A) 防锈作用 (B) 磨合作用 (C) 静压作用 (D) 稳定作用
68. 润滑剂有润滑油、润滑脂和（ ）。  
(A) 液体润滑剂 (B) 固体润滑剂 (C) 冷却液 (D) 润滑液
69. 切削时切削液可以冲去细小的切屑，可以防止加工表面（ ）。  
(A) 变形 (B) 擦伤 (C) 产生裂纹 (D) 加工困难
70. 精加工时，采用以（ ）为主的切削液。  
(A) 润滑 (B) 清洗 (C) 冷却 (D) 防锈
71. 粗铣青铜材料工件时，一般不用切削液，必要时用（ ）。  
(A) 混合油 (B) 乳化液 (C) 煤油 (D) 柴油
72. 气压传动是以（ ）作为工作介质，利用空气压力来传递动力和进行控制的一种传动方式。  
(A) 液体 (B) 煤油 (C) 压力 (D) 空气
73. 气压传动系统的组成不包括（ ）。  
(A) 液压装置 (B) 执行元件 (C) 辅助元件 (D) 控制元件
74. 液压传动系统的组成不包括（ ）。  
(A) 动力部分 (B) 执行元件 (C) 控制部分 (D) 气压装置
75. 液压泵按其结构不同分为齿轮泵、叶片泵、（ ）等。  
(A) 定量泵 (B) 柱塞泵 (C) 单向泵 (D) 高压泵
76. 使用（ ）最大的优点是能灵活多变、适应范围广，可大大缩短生产准备

周期。

(A) 通用夹具 (B) 组合夹具 (C) 专用夹具 (D) 手动夹具

77. 组合夹具中最大的元件是 ( )。

(A) 基础件 (B) 定位件 (C) 压紧件 (D) 导向件

78. ( ) 主要用于产品固定或批量较大的生产中。

(A) 组合夹具 (B) 专用夹具 (C) 气动夹具 (D) 通用夹具

79. 游标卡尺的读数部分由尺身和 ( ) 组成。

(A) 尺框 (B) 游标 (C) 量爪 (D) 深度尺

80. 测量精度为 ( ) mm 的游标卡尺, 当两测量爪并拢时, 尺身上 19mm 对正游标上的第 20 格。

(A) 0.01 (B) 0.02 (C) 0.04 (D) 0.05

81. 不能用游标卡尺去测量 ( ), 因为游标卡尺存在一定的示值误差。

(A) 齿轮 (B) 毛坯件 (C) 成品件 (D) 高精度件

82. 千分尺微分筒上均匀刻有 ( ) 格。

(A) 50 (B) 100 (C) 150 (D) 200

83. 外径千分尺测量精度比游标卡尺高, 一般用来测量 ( ) 精度的零件。

(A) 高 (B) 低 (C) 较低 (D) 中等

84. 用百分表测量时, 测量杆应预先有 ( ) mm 的压缩量。

(A) 0.01~0.05 (B) 0.1~0.3 (C) 0.3~1 (D) 1~1.5

85. 用百分表测量时, 测量杆与工件表面应 ( )。

(A) 垂直 (B) 平行 (C) 相切 (D) 相交

86. 万能角度尺是用来测量工件 ( ) 的量具。

(A) 内外角度 (B) 内角度 (C) 外角度 (D) 弧度

87. 使用划线条划线时, 划针应与工件划线表面之间保持夹角 ( )。

(A)  $40^{\circ}$ ~ $60^{\circ}$  (B)  $20^{\circ}$ ~ $40^{\circ}$  (C)  $50^{\circ}$ ~ $70^{\circ}$  (D)  $10^{\circ}$ ~ $20^{\circ}$

88. 划线时, 应从 ( ) 开始。

(A) 设计基准 (B) 测量基准 (C) 找正基准 (D) 划线基准

89. 錾削是指用锤子打击錾子对金属工件进行 ( )。

(A) 清理 (B) 修饰 (C) 切削加工 (D) 辅助加工

90. 钻孔一般属于 ( )。

(A) 精加工 (B) 半精加工和精加工

(C) 粗加工 (D) 半精加工

91. 铰削时, 两手用力要 ( ) 地旋转, 不得有侧向压力。

(A) 较大 (B) 很大 (C) 均匀、平稳 (D) 较小

92. 热继电器不具有 ( )。

(A) 过载保护功能 (B) 短路保护功能 (C) 热惯性 (D) 机械惯性

93. 人体的触电方式分 ( ) 两种。

- (A) 电击和电伤 (B) 电吸和电摔 (C) 立穿和横穿 (D) 局部和全身
94. 企业的质量方针不是 ( )。
- (A) 工艺规程的质量记录 (B) 每个职工必须贯彻的质量准则  
(C) 企业的质量宗旨 (D) 企业的质量方向
95. 用人单位与劳动者应当按照劳动合同的约定, 全面履行各自的 ( )。
- (A) 义务 (B) 职责 (C) 权利 (D) 承诺
96. 劳动者解除劳动合同, 应当提前 ( ) 形式通知用人单位。
- (A) 15 日以书面 (B) 30 日以书面 (C) 30 日以口头 (D) 15 日以口头
97. 根据夹具的 ( ), 将夹具分为通用夹具和专用夹具。
- (A) 结构特点 (B) 装夹对象 (C) 应用范围 (D) 使用方法
98. 用机用虎钳装夹加工精度要求较高的工件时, 应用 ( ) 找正固定钳口与铣床主轴轴线垂直或平行。
- (A) 百分表 (B) 直角尺 (C) 定位键 (D) 划针
99. 用合理分布的 6 个支承点限制工件的 6 个自由度, 使工件在夹具中的位置完全确定, 这就是 ( )。
- (A) 完全定位 (B) 空间定位法则  
(C) 六点定位规则 (D) 工件定位法则
100. 工件在夹具中安装时, 绝对不允许采用 ( )。
- (A) 完全定位 (B) 不完全定位 (C) 过定位 (D) 欠定位
101. 主要夹紧力应 ( ) 主要定位基准, 并作用在夹具的固定支承上。
- (A) 垂直于 (B) 平行于 (C) 远离 (D) 接近于
102. 铣削过程中, 所选用的切削用量称为 ( )。
- (A) 铣削深度 (B) 铣削用量 (C) 铣削速度 (D) 铣削宽度
103. 以下选项中, ( ) 不能缩短铣削工序时间定额中的基本时间。
- (A) 减小铣刀直径 (B) 加大进给量  
(C) 加深铣削层深度 (D) 提高铣削速度
104. 铣刀每转过一转, 工件相对铣刀移动的距离称为 ( )。
- (A) 每齿进给量 (B) 每转进给量 (C) 每分钟进给量 (D) 进给量
105. 铣削用量的选择要根据 ( )、刀具材料、工艺系统刚性、表面粗糙度和加工精度来确定。
- (A) 工件材料 (B) 加工成本 (C) 生产进度 (D) 工件大小
106. 用硬质合金铣刀精铣铸铁工件时, 铣削深度应选取 ( ) mm。
- (A) 10~18 (B) 1~2 (C) 0.5~1 (D) 10~5
107. 精加工时, 限制进给量提高的主要因素是 ( )。
- (A) 表面粗糙度 (B) 切削力 (C) 尺寸精度 (D) 刀具材料
108. 连接面是指相互 ( ) 和间接交接, 且不在同一平面上的零件表面。
- (A) 垂直 (B) 相交 (C) 交接 (D) 密合

109. 平面的技术要求主要是对平面度、( ) 的要求。  
(A) 垂直度 (B) 圆跳动 (C) 平行度 (D) 表面粗糙度
110. 用端铣法铣出的平面, 其平面度主要取决于铣床主轴轴线与进给方向的( )。  
(A) 平行度 (B) 垂直度 (C) 圆跳动 (D) 圆柱度
111. 铣床主轴与进给方向不垂直时, 工件表面形成的刀纹形状为( )。  
(A) 网状 (B) 单向弧形 (C) 圆形 (D) 鱼鳞状
112. 铣床主轴与进给方向不垂直时, ( ) 表面形成的刀纹形状为单向弧形。  
(A) 底座 (B) 刀具 (C) 工作台 (D) 工件
113. 为了避免“拖刀”现象, 则需要控制平面凹的量在( ) 公差内。  
(A) 平行度 (B) 平面度 (C) 圆柱度 (D) 垂直度
114. 铣床主轴与工作台进给方向的垂直度找正时, 需要调整的是( )。  
(A) 立式铣床 (B) 卧式升降台式铣床  
(C) 平铣 (D) 卧式万能升降台铣床
115. 把机用虎钳装到工作台上时, 钳口与主轴的方向应根据( ) 来决定。  
(A) 精度要求 (B) 工件长度 (C) 刀杆长度 (D) 个人习惯
116. 在加工较长的台阶时, 机用虎钳的固定钳口或工件的侧面应找正到与( ) 平行。  
(A) 纵向进给方向 (B) 横向进给方向 (C) 进给方向 (D) 工作台
117. 用压板装夹工件时, 垫铁的高度应( ) 工件的高度, 否则会降低压紧效果。  
(A) 小于 (B) 大于 (C) 等于 (D) 大于等于
118. 矩形工件( ) 两平面之间应具有垂直度要求。  
(A) 平行 (B) 相邻 (C) 相对 (D) 垂直
119. 用周铣法铣削矩形工件的垂直面时, 工件应使用( ) 装夹。  
(A) 压板 (B) 机用虎钳 (C) 分度头 (D) 卡盘
120. 在立式铣床上用端铣法铣削垂直面时, 若用机用虎钳装夹工件, 应在( ) 与工件之间放置一根圆棒。  
(A) 活动钳口 (B) 固定钳口 (C) 导轨面 (D) 平行垫块
121. 当机用虎钳的( ) 与工件台台面不垂直时, 若铣出的平面与基准面之间的夹角小于 $90^\circ$ 时, 铜皮或纸片应垫在钳口的上部。  
(A) 活动钳口 (B) 固定钳口 (C) 虎钳底座 (D) 工作台
122. 用角铁装夹矩形工件时, 由于角铁的基准面磨损且不平, 会影响矩形工件的( )。  
(A) 平行度 (B) 垂直度 (C) 直线度 (D) 圆柱度
123. 在立式铣床上用端铣法铣削矩形工件垂直面时, 若机用虎钳的固定钳口与工作台台面不( ), 则可能产生垂直度不好。  
(A) 平行 (B) 垂直 (C) 相交 $30^\circ$  (D) 相交 $45^\circ$



124. 在卧式铣床上用压板装夹工件加工，装夹时工件必须伸出（ ）内侧面，否则可能铣坏工作台。
- (A) 压板 (B) 工作台 (C) 垫铁 (D) T形螺栓
125. 使用机用虎钳装夹工件时，当活动钳口夹紧工件而受力时，会把活动钳口上挠，使工件靠近（ ）的一边向上抬起。
- (A) 固定钳口 (B) 导轨面 (C) 活动钳口 (D) 底座
126. 机用虎钳底面与工作台面之间有切屑撑起贴紧不牢固时，将会导致机用虎钳的导轨面与工作台面不（ ）。
- (A) 斜交  $30^\circ$  (B) 斜交  $45^\circ$  (C) 垂直 (D) 平行
127. 在立式铣床上铣削平行面，若工件上没有台阶，先把工件夹紧，再用（ ）固定在铣床工作台上进行找正。
- (A) 游标卡尺 (B) 高度尺 (C) 深度尺 (D) 百分表
128. 在卧式铣床上用面铣刀铣削平面时，若工作台“零位”不准，用垂直方向进给会铣出一个（ ）。
- (A) 斜面 (B) 平面 (C) 凹面 (D) 凸面
129. 用组合铣削法铣平行面时，两个平面的厚度受（ ）的限制，故宽度较小。
- (A) 铣刀形状 (B) 铣刀直径 (C) 工作台面 (D) 刀齿数量
130. 用组合铣削法铣平行面时，两个平面的厚度受铣刀直径的限制，故宽度较（ ）。
- (A) 高 (B) 大 (C) 小 (D) 低
131. 平面度是形状精度，（ ）、平行度和倾斜度都是位置精度。
- (A) 直线度 (B) 尺寸精度 (C) 垂直度 (D) 表面粗糙度
132. 倾斜度大的斜面一般都用（ ）表示。
- (A) 度数 (B) 比值 (C) 夹角 (D) 数字
133. 在铣刀与工件已加工面的切点处，铣刀旋转切削刃的运动方向与工件进给方向相反的铣削方式称为（ ）。
- (A) 顺铣 (B) 逆铣 (C) 端铣 (D) 周铣
134. 适用于进行高速铣削和强力铣削，能显著提高生产率和减小表面粗糙度值的铣削方法是（ ）。
- (A) 周铣 (B) 端铣 (C) 主铣 (D) 卧铣
135. 端面铣削时，根据铣刀与工件之间的（ ）不同而分为对称铣削和非对称铣削。
- (A) 相对位置 (B) 材质 (C) 硬度 (D) 相对大小
136. 根据划线装夹工件法铣斜面，适用于（ ）。
- (A) 单件生产 (B) 多件生产 (C) 成批生产 (D) 大件生产
137. 可倾工作台能绕垂直轴和水平轴转到所需的（ ）位置。
- (A) 指定 (B) 任意 (C)  $90^\circ$  (D)  $180^\circ$