

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

磨 工

MO GONG

(下 册)

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编



中国石油大学出版社

CHINA PETROLEUM UNIVERSITY PRESS

职业技能鉴定试题集

磨 工

(下册)

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编

中国石油大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

磨工.下/中国石油天然气集团公司编. —东营:中国
石油大学出版社,2003

ISBN 7 - 5636 - 1865 - 1

I .磨... II .中... III .磨削 - 基本知识
IV .TG58

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2003)第 088912 号

丛 书 名:职业技能鉴定试题集

书 名:磨工(下册)

作 者:中国石油天然气集团公司人事服务中心

责任编辑:逯 玲(电话 0546 - 8393394)

出 版 者:中国石油大学出版社(山东 东营 邮编 257061)

网 址:<http://cbs.hdpu.edu.cn>

电子信箱:sanbian@mail.upc.edu.cn

排 版 者:中国石油大学出版社排版中心

印 刷 者:泰安农大印刷有限公司

发 行 者:中国石油大学出版社(电话 0546 - 8392565, 8399580)

开 本:185×260 印张:14.25 字数:358.4 千字

版 次:2006 年 4 月第 1 版第 1 次印刷

定 价:28.00 元

职业技能鉴定试题集

编审委员会

主任：孙祖岭

副主任：刘志华 孙金瑜 徐新福

委员：向守源 任一村 职丽枫 朱长根 郭向东
史殿华 郭学柱 丁传峰 郭进才 刘晓华
巩朝勋 何坤琦 王阳福 刘 英 申 泽
商桂秋 赵 华 时万兴 熊术学 杨诗华
刘怀忠 张 镇 纪安德

前 言

为提高石油工人队伍素质,满足职工培训、鉴定的需要,中国石油天然气集团公司人事服务中心组织编写了这套《职业技能培训教程与鉴定试题集》。这套书包括石油天然气行业的44个特有工种的职业技能培训教程与鉴定试题集,以及21个社会通用工种的试题集。每个工种依据《国家职业(工人技术等级)标准》分初级工、中级工、高级工、技师、高级技师五个级别编写。

本套书的编写坚持以职业活动为导向,以职业技能为核心的原则,打破了过去传统教材的学科性编写模式。依据职业(工种)标准的要求,教程分为基础知识部分和技能操作与相关知识部分。基础知识部分是本职业(工种)或本级别应掌握的基本知识;技能操作与相关知识部分是本级别应掌握的基本操作技能与正确完成技能操作所涉及到的相关知识。试题集中理论知识试题分为选择题、判断题、简答题、计算题四种题型,以客观性试题为主;技能操作试题在编写中增加了考试内容层次结构表,目的是保证鉴定命题的等值性和考试质量的统一性。为便于职工培训和鉴定复习,在每个工种、等级理论知识试题与技能操作试题前均列出了《鉴定要素细目表》,《鉴定要素细目表》是考试的知识点与要点,是工人培训的知识大纲和鉴定命题的直接依据。为保证职工鉴定前能够进行充分的考前培训、学习,真正达到提高职工技术素质的目的,此次编入试题集中的理论知识试题只选取了试题库中的部分试题,职工鉴定前复习时应严格参照教程与试题集的《鉴定要素细目表》,认真学习本等级教程规定的内容。

为使用方便,本套书中《磨工》分上、下两册出版,上册为初级工和中级工两个级别的内容,下册为高级工和技师两个级别的内容。《磨工》由中国石油辽河职业技能鉴定中心组织编写,石江明、厉彦东、李春、刘彦涛、王永胜任主编,徐振起、潘耀庆、吴长城、张永红任副主编,张文显、李晓慧、刘福东、王春茂、李志等参加编写。最后经中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心组织专家进行了终审,参加审定的专家有沈永清、李卫峰、田百选等,在此表示衷心的感谢!

由于编者水平有限,疏漏、错误之处在所难免,恳请广大读者提出宝贵意见。

作 者

2006年2月8日

目 录

高 级 工

第一部分 高级工理论知识试题	(2)
鉴定要素细目表	(2)
理论知识试题	(6)
理论知识试题答案	(31)
第二部分 高级工技能操作试题	(41)
考试内容层次结构表	(41)
鉴定要素细目表	(42)
技能操作试题	(43)

技 师

第三部分 技师理论知识试题	(108)
鉴定要素细目表	(108)
理论知识试题	(111)
理论知识试题答案	(142)
第四部分 技师技能操作试题	(154)
考试内容层次结构表	(154)
鉴定要素细目表	(155)
技能操作试题	(156)
参考文献	(219)

高 级 工

第五部分 高级工理论知识试题

鉴定要素细目表

工种:磨工

级别:高级工

鉴定方式:理论知识

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度
基础 知 识 A 15% (13:09:03)	A	液压传动知识 (05:02:02)	5%	001	液压传动的工作原理	X
				002	液压油的选用	Y
				003	常用液压泵的种类及原理	X
				004	液压控制阀的种类及原理	X
				005	液压辅助元件的种类及应用	X
				006	常用液压元件的图形符号	Y
				007	液压基本回路的工作原理	Z
				008	液压系统的常见故障	X
				009	液压传动系统的组成	Z
	B	机床电器 控制知识 (03:04:00)	5%	001	常用低压电器结构	Y
				002	常用低压电器在控制电路中的应用	X
				003	异步电动机电器控制线路	Y
				004	异步电动机的启动与制动	Y
				005	异步电动机正反转控制线路	X
				006	直流电动机的启动与制动	Y
				007	直流电动机的调速	X
	C	机构与机械 零件知识 (05:03:01)	5%	001	力学基础知识	X
				002	平面连杆机构	Z
				003	凸轮机构	X
				004	蜗轮传动机构	X
				005	轮系的概念	X
				006	轴、键、销的结构及应用	X
				007	联轴器和离合器的结构	Y
				008	滑动轴承与滚动轴承的结构	Y
				009	弹簧的应用	Y
	A			001	磨床的几何精度	X
				002	磨床的工作精度	X

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度
专 业 知 识 B 75% (36:20:11)	A	磨床的精度 对加工工件 的质量影响 (05:02:01)	20%	003	砂轮主轴精度对工件的影响	X
				004	主轴精度对工件的影响	Y
				005	工作台爬行对工件的影响	Z
				006	机床振动对工件的影响	Y
				007	头尾架中心误差对工件的影响	X
				008	床身导轨精度对工件的影响	X
	B	磨料、磨具及 工件定位、装夹 (07:05:02)	20%	001	常用磨粒的选择	Y
				002	砂轮的硬度及精度	X
				003	砂轮的组织强度	X
				004	砂轮的结合剂及选择	X
				005	金刚石砂轮	Y
				006	立方氮化硼砂轮	Y
				007	大气孔砂轮	Z
				008	基准的概念	Y
				009	定位基准的选择原则	X
				010	工件的装夹与定位	X
				011	精密丝杠的装夹方法	Z
				012	精密丝杠定位基准的选择	Y
				013	精密丝杠的定位误差分析	X
				014	精密偏心套的装夹方法	X
	C	磨削工艺及 新技术、新工艺 (19:09:06)	25%	001	一般磨削的工艺步骤	Y
				002	工艺规程及组成	X
				003	精密主轴的磨削	X
				004	滚珠丝杆的磨削	Z
				005	精密轴套的磨削	X
				006	十字轴的磨削	Z
				007	高精度量棒的磨削	X
				008	纵向磨削法的特点	X
				009	磨削缺陷的分析	X
				010	细表面粗糙度光滑表面的形成	Y
				011	高精度零件的质量评定	X
				012	高精度细表面粗糙度磨削的工艺参数选择	X
				013	高精度细表面粗糙度磨削对机床性能的要求	X
				014	高精度细表面粗糙度零件的测量	Y
				015	铲磨磨削的基本知识	Y
				016	铲磨磨削的方法	X

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度
专 业 知 识 B 75% (36:20:11)	C	磨削工艺及 新技术、新工艺 (19:09:06)		017	复杂型面磨削的特点与种类	X
				018	复杂型面磨削的基本方法	Z
				019	长丝杠螺纹的磨削方法	X
				020	螺纹磨削效率的提高	Y
				021	内螺纹及滚珠螺母的磨削加工	Z
				022	精密蜗杆的磨削方法	X
				023	精密蜗杆的检验与质量分析	X
				024	提高蜗杆副精度的方法	X
				025	精密丝杠的磨削	Y
				026	偏心工件的磨削方法	X
				027	镜面磨削的原理	Y
				028	影响镜面磨削的因素	Z
				029	光整加工	X
				030	高速磨削知识	Y
				031	高速磨削对机床的要求	Z
				032	宽砂轮磨削知识	X
	D	精密量具、量仪的 结构、使用方法 及注意事项 (05:04:02)	10%	033	特殊材料的磨削	Y
				034	螺纹磨削新技术	X
				001	杠杆卡规与千分尺的结构	X
				002	杠杆卡规与千分尺的使用注意事项	Y
				003	杠杆千分尺的使用注意事项	Z
				004	钟式百分表与测微仪的使用方法	Y
				005	测微仪的使用注意事项	X
				006	圆度仪的使用注意事项	X
				007	量块的结构组合及用途	Z
				008	量块的正确使用	X
				009	量块的维护保养	Y
				010	水平仪的工作原理	X
				011	万能工具显微镜	Y
相 关 知 识 C 10% (05:04:01)	A	定额时间概念 及缩短基本 时间的方法 (04:03:01)	5%	001	时间定额的制定	Z
				002	单位时间定额的组成	Y
				003	减少加工余量可缩短辅助时间	X
				004	提高磨削余量可缩短辅助时间	X
				005	提高职工素质可缩短辅助时间	Y
				006	缩短工件装夹时间可缩短辅助时间	X
				007	提高进给量可提高效率	X

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度
相关知识 C 10% (05:04:01)	A			008	减少测量时间可缩短辅助时间	Y
	B	采用先进工艺 设备提高生产率 (01:01:00)	5%	001	采用先进工艺和设备	X
				002	数控加工	Y

X—核心要素,掌握;Y—一般要素,熟悉;Z—辅助要素,了解。

理论知识试题

一、选择题(每题有4个选项,只有1个是正确的,将正确的选项填入括号内)

1. AA001 在液压传动系统中,压力的大小取决于()。
(A) 负载 (B) 流量 (C) 流速 (D) 方向
2. AA001 液压传动的工作原理是以油液作为工作介质,依靠密封容积的变化来传递压力,依靠油液内部的()来传递动力。
(A) 流量 (B) 压力 (C) 作用力 (D) 功率
3. AA002 油液粘度指的是()。
(A) 油液流动时内部产生的磨擦力 (B) 粘度与温度变化有关
(C) 粘度随温度升高而升高 (D) 在不同温度时选用不同的粘度
4. AA002 机械油的牌号越大说明其()。
(A) 纯度愈高 (B) 质量越好 (C) 粘度愈小 (D) 流动性愈差
5. AA003 在要求运动平稳、流量均匀、压力脉动小的中、低压系统中,应选用()。
(A) CB型齿轮泵 (B) YB型叶片泵 (C) 轴向柱塞泵 (D) 法向柱塞泵
6. AA003 液压泵按其输油方向能否改变,分为单向泵和()。
(A) 齿轮泵 (B) 叶片泵 (C) 柱塞泵 (D) 双向泵
7. AA004 常用流量控制阀包括节流阀和()。
(A) 溢流阀 (B) 调速阀 (C) 顺序阀 (D) 单向阀
8. AA004 流量控制阀用来控制液压系统的工作流量,从而控制执行元件的()。
(A) 运动方向 (B) 运动速度 (C) 压力大小 (D) 阻力大小
9. AA005 油箱内使用的加热器应设置在()侧。
(A) 进油管 (B) 回油管 (C) 低压管 (D) 高压管
10. AA005 液压系统中的油泵属于()部分。
(A) 动力 (B) 组成 (C) 控制 (D) 主要
11. AA006 液压缸是液压系统的()元件。
(A) 进行 (B) 执行 (C) 推行 (D) 控制
12. AA006 液压控制阀是液压系统的()元件。
(A) 控制 (B) 统制 (C) 限制 (D) 制约
13. AA007 节流和速度换接回路是()回路。
(A) 流量控制 (B) 流量大小 (C) 速度控制 (D) 流动方向
14. AA007 当液压缸的截面积一定时,液压缸的运动速度取决于进入液压缸的液体的()。
(A) 流速 (B) 压力 (C) 流量 (D) 功率
15. AA008 若液压油中流入空气,将导致执行元件在低速下()。
(A) 产生“爬行”现象 (B) 产生振动和噪音

- (C) 无承载能力 (D) 有承载能力
16. AA008 摩擦阻力变化是产生()的一个原因。
(A) 进行 (B) 爬行 (C) 执行 (D) 推行
17. AA009 在液压系统中,节流阀用于控制油液在管道内的()。
(A) 流动方向 (B) 流量大小 (C) 流动速度 (D) 流量方向和速度
18. AA009 在液压系统中,滤油器的作用是()。
(A) 散热 (B) 连接液压管路 (C) 保护液压元件 (D) 滤空气
19. AB001 自动空气开关的短路保护功能是由其内部的()实现的。
(A) 过电流电磁脱扣器 (B) 过电压电磁脱扣器
(C) 热驱动 (D) 热效应
20. AB001 超声波加工工艺()。
(A) 适合加工多种不导电的脆性材料 (B) 适合加工硬质金属材料
(C) 适于加工质量要求不高的工件 (D) 不方便加工各种复杂型孔、型腔工件
21. AB002 固定电气设备的绝缘电阻不低于()。
(A) 50 kΩ (B) 100 kΩ (C) 200 kΩ (D) 500 kΩ
22. AB002 为了避免意外事故,进入电源线应接在闸刀开关的()。
(A) 上端 (B) 下端 (C) 左端 (D) 右端
23. AB003 接触器自锁控制电路中的自锁功能由接触器的()完成。
(A) 主触头 (B) 辅助动合触头 (C) 辅助动断触头 (D) 线圈
24. AB003 电动机的联锁控制可以通过主电路联锁或()联锁来实现。
(A) 控制电器 (B) 热继电器 (C) 熔断器 (D) 接触器
25. AB004 在控制电路和信号电路中,耗能元件必须接在电路的()。
(A) 左边 (B) 右边
(C) 靠近电源干线一边 (D) 靠近地线一边
26. AB004 通常在异步电动机全压启动时,启动电流是额定电流的()。
(A) 3~4 倍 (B) 4~7 倍 (C) 7~8 倍 (D) 8~9 倍
27. AB005 接触器联锁的优点是安全()。
(A) 牢固 (B) 稳固 (C) 可靠 (D) 准确
28. AB005 接触器断电后触头不能分开,产生这一故障的原因可能是()。
(A) 短路环断裂 (B) 反作用弹簧太紧
(C) 触头熔焊 (D) 剩磁过大
29. AB006 直流电动机启动电流很大的原因是()。
(A) 电枢内阻很小 (B) 启动时反电动势为零
(C) 励磁磁场很大 (D) 电枢绕组电流很大
30. AB006 直流电动机换向磁极的作用是()。
(A) 减少电枢换向火花 (B) 减少电枢电流
(C) 改变磁极极性 (D) 改变电动机转向
31. AB006 某机床运行时突然瞬间断电,当恢复供电时机床却不能运行,原因是该机床控制线路()。
(A) 出现故障 (B) 设计不够完善 (C) 具有失压保护 (D) 具有过载保护

32. AB007 用改变电枢回路电压进行调速,必须配置专用()设备。
 (A) 调查 (B) 调节 (C) 调压 (D) 调整
33. AB007 在额定励磁电压下,通过励磁绕组的()称为额定励磁电流。
 (A) 电阻 (B) 电流 (C) 电压 (D) 电能
34. AC001 在力的作用下仍能保持其大小和形状不变的物体称为()。
 (A) 刚体 (B) 量体 (C) 固体 (D) 刚性
35. AC001 线绳结构的三角带其胶线绳位于带的()。
 (A) 包布层 (B) 伸张层 (C) 强力层 (D) 压缩层
36. AC002 常用的平面连杆机构是由四根杆组成的()四连杆机构。
 (A) 平面或立体 (B) 斜面 (C) 平面 (D) 立体
37. AC002 套筒滚子链的长度用()表示。
 (A) 节距 (B) 节数 (C) 节径 (D) 节圆
38. AC003 我国标准圆柱齿轮的基本参数是模数和()。
 (A) 齿数 (B) 齿距 (C) 中径 (D) 压力角
39. AC003 在要求()的凸轮机械中,宜使用滚子式从动件。
 (A) 传力较大 (B) 传动准确、灵活 (C) 转速较高 (D) 传力小
40. AC004 斜面自锁的条件是斜面倾角()摩擦角。
 (A) 大于 (B) 小于 (C) 大于或小于 (D) 小于或等于
41. AC004 对普通蜗杆传动,主要应计算()内的几何尺寸。
 (A) 主平面 (B) 法面 (C) 端面 (D) 切面
42. AC005 齿轮常用的齿廓曲线是()。
 (A) 抛物线 (B) 渐开线 (C) 摆线 (D) 圆弧曲线
43. AC005 一对相互啮合的斜齿圆柱齿轮,其()应相反。
 (A) 摩擦角 (B) 螺旋角 (C) 齿根角 (D) 压力角
44. AC006 按照轴的()不同,可将其分为曲轴和直轴两大类。
 (A) 轴向 (B) 轴径 (C) 轴线 (D) 轴中心线
45. AC006 可承受不大的单方向的轴向力,且上下两面都是工作面,这类连接是()连接。
 (A) 楔键 (B) 切向键 (C) 平键 (D) 花键
46. AC006 既支承转动零件又传递动力的轴承称为()。
 (A) 曲轴 (B) 心轴 (C) 转轴 (D) 传动轴
47. AC007 摩擦离合器靠轴向压力使两摩擦盘接合,在工作时产生足够的(),从而传递转矩。
 (A) 压力 (B) 离合力 (C) 吸引力 (D) 摩擦力
48. AC007 凸缘式联轴器()。
 (A) 属于可移式的刚性联轴器
 (B) 对所连接的两轴之间的偏移具有补偿能力
 (C) 采用部分环配合的对中性比采用凸肩凹槽配合的好
 (D) 结构简单,使用方便,可传递较大扭矩
49. AC008 选用()可实现载荷小而平稳,能承受径向载荷,且转速高。
 (A) 向心球轴承 (B) 圆锥滚子轴承

- (C) 向心球面球轴承 (D) 向心短圆柱滚子轴承
50. AC008 为了减少滑动轴承摩擦,需在摩擦面间加入()。
- (A) 润滑油 (B) 原油 (C) 柴油 (D) 汽油
51. AC009 弹簧的控制运动是使零件之间保持(),以控制机器运动。
- (A) 接触 (B) 接近 (C) 靠近 (D) 推近
52. AC009 弹簧是通过释放弹性变形能而()的常用机械零件。
- (A) 作用 (B) 作功 (C) 工作 (D) 运动
53. BA001 外圆磨床床身纵向导轨的直线度在 1 000 mm 长度内为()。
- (A) 0.01 mm (B) 0.05 mm (C) 0.02 mm (D) 0.04 mm
54. BA001 磨床主轴的径向内圆跳动和端面圆跳动属于磨床的()精度。
- (A) 预调 (B) 工作 (C) 几何 (D) 加工
55. BA001 磨床的()精度是保证加工精度的最基本条件。
- (A) 传动 (B) 几何 (C) 定位 (D) 预调
56. BA002 外圆磨床床身横向导轨在垂直面内的直线度为()。
- (A) 0.02/1 000 (B) 0.03/1 000 (C) 0.04/1 000 (D) 0.05/1 000
57. BA002 平面磨床床身纵向导轨在水平面内的直线度为()。
- (A) 0.02/1000 (B) 0.03/1000 (C) 0.04/1000 (D) 0.05/1000
58. BA003 砂轮主轴的回转精度主要包括主轴的径向()和轴向窜动。
- (A) 圆跳动 (B) 位置度 (C) 直线度 (D) 窜动
59. BA003 无论砂轮主轴轴线翘头或低头,工件端面都会被磨成()。
- (A) 平面 (B) 凸面 (C) 凹面 (D) 曲面
60. BA003 ()主轴的回转精度直接影响工件的表面粗糙度。
- (A) 头架 (B) 砂轮 (C) 工作台 (D) 头架或砂轮
61. BA003 砂轮轴向窜动量大,工件会出现()。
- (A) 直波形振痕 (B) 螺旋线痕迹 (C) 不规则波纹 (D) 以上都对
62. BA004 精密主轴两端中心孔的同轴度误差应控制在小于()。
- (A) 0.05 mm (B) 0.01 mm (C) 0.1 mm (D) 0.5 mm
63. BA004 M1432 型外圆磨床砂轮主轴轴承采用了()轴承。
- (A) 静压 (B) 滚动 (C) 短三块油膜滑动 (D) 动压
64. BA005 在启动 M1432 型万能外圆磨床时,如工作台出现爬行现象,应首先打开()。
- (A) 溢流阀 (B) 排气阀 (C) 调速阀 (D) 减压阀
65. BA005 磨床运动部件产生爬行现象的主要原因是导轨面上摩擦阻力的变化和传动件的()不足。
- (A) 强度 (B) 硬度 (C) 刚度 (D) 弹性
66. BA006 磨削时所产生的振动有()振动和自激振动两种。
- (A) 被迫 (B) 强迫 (C) 自发 (D) 强制
67. BA006 磨床的强迫振动是由外来的()作用力引起的。
- (A) 波动性 (B) 周期性 (C) 强大 (D) 强制性
68. BA007 若头架与尾座顶尖的中心(),所磨削的工件易产生锥形。

- (A) 平齐 (B) 等高 (C) 不等高 (D) 重合
69. BA007 若头架与尾座顶尖不重合、不等高,工件极易产生()。
- (A) 锥形 (B) 腰鼓形 (C) 凸形 (D) 凹形
70. BA008 若磨床工作台导轨磨损和扭曲,都会使工件表面产生()波纹。
- (A) 矩形 (B) 三角形 (C) 螺旋形 (D) 凸形
71. BA008 磨床床身导轨的()差,易使所磨削的工件产生锥形。
- (A) 平行度 (B) 直线度 (C) 位置度 (D) 跳动
72. BB001 磨削不锈钢可选用磨料()。
- (A) WA 或 A (B) SA 或 MA (C) C 或 GC (D) SD 或 SA
73. BB001 磨削硬质合金可选用磨料()。
- (A) WA 或 A (B) SA 或 MA (C) GC 或 SD (D) SD 或 SA
74. BB002 高效磨削时,砂轮粒度和硬度应是()。
- (A) 软、软 (B) 粗、软 (C) 软、粗 (D) 粗、粗
75. BB002 磨削薄壁零件时,砂轮粒度和硬度应是()。
- (A) 细、软 (B) 粗、软 (C) 细、硬 (D) 粗、硬
76. BB002 砂轮的不平衡量是指质量与()的乘积。
- (A) 偏重 (B) 线速度 (C) 角速度 (D) 偏心距
77. BB003 磨削高温合金时,砂轮()严重。
- (A) 嵌塞 (B) 粘附 (C) 磨粒脱落 (D) 破损
78. BB003 进行平面磨削应选用()组织砂轮。
- (A) 密实 (B) 中等 (C) 疏松 (D) 较密
79. BB004 端面磨削接触面积大,排屑困难,容易发热,所以大多采用()结合剂砂轮。
- (A) 陶瓷 (B) 树脂 (C) 橡胶 (D) 树脂或橡胶
80. BB004 结合剂对砂轮的()有很大影响。
- (A) 摩擦性 (B) 自锐性 (C) 磨损性 (D) 破坏性
81. BB004 应用最广的一种砂轮结合剂是()结合剂。
- (A) 树脂 (B) 橡胶 (C) 陶瓷 (D) 合金
82. BB004 电加工法主要用于修整()结合剂的超硬磨料磨具。
- (A) 树脂 (B) 橡胶 (C) 陶瓷 (D) 金属
83. BB005 金刚石砂轮的磨削性能优良,切削效率(),磨削压力小。
- (A) 高 (B) 较高 (C) 低 (D) 较低
84. BB005 人造金刚石较天然金刚石略脆,不适于()负荷磨削。
- (A) 大 (B) 较大 (C) 小 (D) 较小
85. BB005 经验证明,用金刚石磨具进行磨削时,湿磨时的磨具寿命要比干磨提高()左右。
- (A) 20% (B) 40% (C) 60% (D) 80%
86. BB006 立方氮化硼砂轮常用()结合剂。
- (A) 陶瓷 (B) 树脂 (C) 橡胶 (D) 一般
87. BB006 立方氮化硼磨料的硬度是刚玉磨料的()。
- (A) 1 倍 (B) 1.5 倍 (C) 2 倍 (D) 3 倍

88. BB006 磨削钛合金最好用陶瓷结合剂的()砂轮。
(A) 碳化硅 (B) 金刚石 (C) 立方氮化硼 (D) 氧化铝
89. BB006 人造金刚石及立方氮化硼等超硬类磨料已广泛地应用于()的磨削。
(A) 高硬度材料 (B) 高温合金 (C) 钛合金 (D) 低硬度材料
90. BB007 大气孔砂轮的气孔尺寸大约为()。
(A) 0.3~0.8 mm (B) 0.7~1.4 mm (C) 1.2~1.6 mm (D) 1.5~2.2 mm
91. BB007 大气孔砂轮属于()组织的范围。
(A) 密实 (B) 中等 (C) 疏松 (D) 较密
92. BB008 不属于工艺基准的是()基准。
(A) 定位 (B) 测量 (C) 设计 (D) 工序
93. BB008 精密套筒常采用()基准的定位方法进行磨削。
(A) 设计 (B) 测量 (C) 互为 (D) 重合
94. BB009 对所有表面都需要加工的零件,在定位时应根据()的表面找正。
(A) 加工余量小 (B) 光滑平整 (C) 粗糙不平 (D) 加工余量大
95. BB009 除第一道工序外,其余的工序都采用同一个精基准,这种选择基准的方法称为()原则。
(A) 基准统一 (B) 基准重合 (C) 自由基准 (D) 自然基准
96. BB010 精密中心孔的锥角应取(),以保证顶尖支承的刚度和稳定。
(A) 60° (B) 60°4' (C) 59°56' (D) 60°±1°
97. BB010 大批量磨削精密套筒内孔时,应采用()装夹工件。
(A) 卡盘和中心架 (B) 双中心架 (C) 专用夹具 (D) 卡盘
98. BB010 一个零件的多数工序都采用同一个基准来定位,称为基准()原则。
(A) 重合 (B) 统一 (C) 合并 (D) 互为基准
99. BB010 对同轴度要求较高的零件,一般都采用()的方法来保证内、外圆的同轴度要求。
(A) 基准重合 (B) 基准统一 (C) 自为基准 (D) 互为基准
100. BB010 当工件加工余量较小且均匀时,可采用()的定位方法。
(A) 基准重合 (B) 基准统一 (C) 自为基准 (D) 互为基准
101. BB010 磨削板类零件时,应防止装夹变形,可采用()的定位方法。
(A) 基准重合 (B) 基准统一 (C) 自为基准 (D) 互为基准
102. BB011 用长V形铁安装轴类零件,可()四个自由度。
(A) 控制 (B) 限制 (C) 抵制 (D) 制约
103. BB011 对工件顶一端夹住一端,并搭中心架进行磨削时,若夹住部分较短,属于()定位。
(A) 完全 (B) 部分 (C) 重复 (D) 欠
104. BB012 一般用扇形量角器检查牙型半角误差,测量时以()为基准。
(A) 中心孔 (B) 外圆 (C) 端面 (D) 轴线
105. BB012 精密丝杆可用一顶一夹方法进行装夹,尾顶尖用弹性回转顶尖,可防止切削中因()导致工件伸长而弯曲变形。
(A) 温度 (B) 升温 (C) 温差 (D) 摩擦