

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

车 工

C H E

G O N G

(上 册)

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编



石油大学出版社

PETROLEUM UNIVERSITY PRESS

职业技能鉴定试题集

车 工

(上册)

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编

石油大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

车工. 上/中国石油天然气集团公司人事服务中心编.
—东营:石油大学出版社,2004.12

ISBN 7-5636-2022-2

I. 车... II. 中... III. 车削—技术培训—教材
IV. TG51

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 001128 号

丛 书 名: 职业技能鉴定试题集

书 名: 车工(上册)

作 者: 中国石油天然气集团公司人事服务中心

责任编辑: 李 锋(电话 0546-8392791)

出 版 者: 石油大学出版社(山东 东营 邮编 257061)

网 址: <http://sunctr.hdpu.edu.cn>

电子信箱: sanbian@mail.hdpu.edu.cn

排 版 者: 石油大学印刷厂排版中心

印 刷 者: 青岛星球印刷有限公司

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

开 本: 185×260 印张:17.5 字数:442 千字

版 次: 2005 年 6 月第 1 版第 1 次印刷

定 价: 28.00 元

职业技能鉴定试题集

编审委员会名单

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考试试题前均列出了《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的规定内容。

为使用方便,本套书中《车工》分为上、下两册出版,上册包括初级工、中级工两个级别的内容;下册包括高级工、技师和高级技师三个级别的内容。《车工》由大港油田集团公司中国石油大港职业技能鉴定中心组织编写,张占良、仇国光主编,张凤山、孙玉娟、黄印国等参加编写。最后经中国石油天然气集团公司职业技能鉴定中心组织专家进行了终审,参加审定的人员有河南油田陈建、宝鸡石油机械厂刘树前等。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。

中国石油天然气集团公司人事服务中心

2004年2月

目 录

初级工

第一部分 初级工理论知识试题	(2)
鉴定要素细目表	(2)
理论知识试题	(6)
理论知识试题答案	(44)
第二部分 初级工技能操作试题	(74)
考试内容层次结构表	(74)
鉴定要素细目表	(75)
技能操作试题	(76)
附图	(115)

中级工

第三部分 中级工理论知识试题	(132)
鉴定要素细目表	(132)
理论知识试题	(136)
理论知识试题答案	(172)
第四部分 中级工技能操作试题	(198)
考试内容层次结构表	(198)
鉴定要素细目表	(199)
技能操作试题	(200)
附图	(250)
附录	(271)
参考文献	(272)

初 级 工

第一部分 初级工理论知识试题

鉴定要素细目表

工种:车工

等级:初级工

鉴定方式:理论知识

行为领域	代码	鉴定范围	鉴定比重	代码	鉴定点	重要程度
基础知识 A 25% (15:07:02)	A	识图知识 (03:01:00)	5%	001	正投影的基本原理及三视图投影规律	X
				002	简单零件剖视、剖面的表达方式	X
				003	常用零件规定画法及代号标注	X
				004	简单装配图的识读知识	Y
	B	量具与公差配合知识 (04:01:01)	5%	001	量具的结构	Z
				002	量具的使用方法	X
				003	常用量具的维护保养方法	Y
				004	公差配合知识	X
				005	形位公差知识	X
				006	表面粗糙度的知识	X
	C	机械传动知识 (04:01:00)	5%	001	机械传动的基本知识	Y
				002	带传动工作原理及特点	X
				003	螺旋传动工作原理及特点	X
				004	链传动工作原理及特点	X
				005	齿轮传动工作原理及特点	X
	D	电工常识 (01:01:00)	5%	001	车床电器一般知识	Y
				002	安全用电常识	X
	E	金属材料与热处理一般知识 (03:03:01)	5%	001	金属材料的物理性能	X
				002	金属材料的力学性能	X
				003	金属材料的可切削加工性	X
				004	碳素钢知识	Y
				005	铸铁知识	Y
				006	钢的热处理知识	Y
				007	有色金属及其合金知识	Z
专业知识 B 67% (38:23:11)	A	车床基本知识 (04:02:01)	5%	001	机床的名称、型号、规格、性能	Z
				002	CA6140 型车床各部分名称和用途	X
				003	CA6140 型车床主要结构	X

续表

行为领域	代码	鉴定范围	鉴定比重	代码	鉴定点	重要程度
专 业 知 识 B 67% (38:23:11)	A	车床基本知识 (04:02:01)		004	CA6140 型车床传动系统	X
				005	CA6140 型车床使用规则	X
				006	CA6140 型车床润滑系统	Y
				007	CA6140 型车床维护及保养方法	Y
	B	车刀基本知识 (07:04:02)	12%	001	常用车刀的种类、规格及形状	Y
				002	常用车刀的用途	X
				003	刀具材料的基本要求	Z
				004	刀具材料的种类和牌号	Z
				005	车刀的几何形状	X
				006	车刀的几何参数	X
				007	车刀几何角度的作用	X
				008	车刀几何角度的选择	X
				009	刀具寿命的概念	Y
				010	刀具的磨损形式	Y
				011	刀具的磨损过程	Y
				012	提高刀具寿命的基本方法	X
				013	常用车刀的性能	X
	C	工件定位和装夹 知识 (05:03:02)	10%	001	夹具的概念	Z
				002	机床夹具的作用	Y
				003	夹具的组成	Y
				004	机床夹具的分类	Z
				005	轴类零件的定位基准选择	X
				006	轴类零件的定位方法	X
				007	套类零件的定位基准选择	X
				008	套类零件的定位方法	X
				009	工件夹紧的基本要求	Y
				010	工件夹紧的注意事项	X
	D	车削用量和 切削液的知识 (07:04:02)	14%	001	车削运动及形成的表面	X
				002	切削用量的概念	X
				003	选择切削用量的基本原则	X
				004	积屑瘤对切削的影响	Y
				005	积屑瘤的形成	Y
				006	产生加工硬化的原因及影响	Z
				007	切屑的形状	X
				008	控制切屑的方法	X
				009	切削液的作用	Y

续表

行为领域	代码	鉴定范围	鉴定比重	代码	鉴定点	重要程度
专 业 知 识 B 67% (38:23:11)	D	车削用量和 切削液的知识 (07:04:02)		010	切削液的种类	Z
				011	切削液的选择方法	X
				012	影响工件表面粗糙度的因素	Y
				013	减小工件表面粗糙度的方法	X
	E	基本车削方法 (11:07:04)	20%	001	车削过程对车刀的影响	Y
				002	车刀的装夹要求	X
				003	轴类零件的装夹	Y
				004	台阶轴的车削方法	X
				005	切断的方法	X
				006	套类零件的装夹	Y
				007	车孔的方法	X
				008	钻孔的方法	X
				009	铰孔的方法	Z
				010	用双手控制法车成型面	Z
				011	车内沟槽	X
				012	圆锥体的基本参数	Y
				013	圆锥的车削方法	X
				014	用成型刀车成型面	Z
				015	成型面的修饰方法	Z
				016	常用圆锥的测量方法	Y
				017	用仿形法车成型面	Y
				018	螺纹各部分名称及代号	X
				019	螺纹基本尺寸及计算方法	Y
				020	普通螺纹车刀的选择	X
				021	车普通螺纹及梯形螺纹的方法	X
				022	螺纹的测量方法	X
	F	数控车床的基本 知识 (04:03:00)	6%	001	数控车床的相关概念	X
				002	数控车床的组成	X
				003	数控车床的指令代码	Y
				004	数控车床的分类	X
				005	数控车床的输入介质	X
				006	计算机基础知识	Y
				007	数控车床的基本操作	Y
相关知识 C 8% (06:04:02)	A	钳工基本知识 (03:02:01)	4%	001	划线准备	Z
				002	划线工具	Y
				003	划线基准选择及方法	Y

续表

行为领域	代码	鉴定范围	鉴定比重	代码	鉴定点	重要程度
相关知识 C 8% (06:04:02)	A	钳工基本知识 (03:02:01)		004	钻孔的方法	X
				005	扩孔的方法	X
				006	铰孔的方法	X
	B	相关工种 一般知识 (03:02:01)	4%	001	铸件毛坯知识	X
				002	锻件毛坯知识	X
				003	焊件及型材毛坯知识	Y
				004	磨削加工的基本内容	Z
				005	磨削加工的基本原则	Y
				006	砂轮的组成特性及用途	X

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(每题四个选项,只有一个是正确的,将正确的选项填入括号内)

1. AA001 主视图、左视图中相应投影的高度()。
(A) 不等 (B) 相等 (C) 垂直 (D) 相交
2. AA001 图样中细实线表示()。
(A) 可见轮廓线 (B) 尺寸线、剖面线、引出线
(C) 尺寸线 (D) 半剖面线
3. AA001 图样中的波浪折线表示()。
(A) 假想轮廓线 (B) 断裂处的边界、视图和剖视分界线
(C) 极限位置轮廓线 (D) 断裂处的边界线
4. AA002 局部剖视以()为界。
(A) 细实线 (B) 粗实线 (C) 波浪线 (D) 斜线
5. AA002 了解零件内部结构形状可假想用()将零件剖切开,以表达内部结构。
(A) 剖切面 (B) 半剖切面 (C) 垂直面 (D) 平行面
6. AA003 金属材料的剖面线一般画成()。
(A) 30°平行线 (B) 45°平行线 (C) 60°平行线 (D) 75°平行线
7. AA003 非金属材料的剖面线画成()。
(A) 交叉的 45°斜线 (B) 交叉的 30°斜线
(C) 交叉的 60°斜线 (D) 交叉的 73°斜线
8. AA004 读装配图要求了解装配体的名称、性能、结构、()、装配关系,以及各主要零件的作用和结构形状、传动路线和装拆顺序。
(A) 工作效率 (B) 工作原理 (C) 重量 (D) 质量
9. AA004 看零件图的步骤是:一看标题栏、二看视图、三看尺寸标注、四看()。
(A) 形状公差 (B) 剖视图 (C) 半剖视图 (D) 技术要求
10. AA004 在装配图中,相邻零件的接触面和相配合表面()。
(A) 不画线 (B) 画一条线 (C) 画两条线 (D) 画三条线
11. AB001 杠杆千分尺是一种带有精密()机械的指示式测微量具。
(A) 齿轮齿条传动 (B) 杠杆齿轮传动 (C) 齿轮传动 (D) 机械传动
12. AB001 被测量工件尺寸差为 0.03~0.01 mm 时,应选用()。
(A) 千分尺 (B) 0.1 mm 游标卡尺
(C) 0.05 mm 游标卡尺 (D) 0.01 mm 游标卡尺
13. AB002 用螺纹千分尺测量外螺纹的()。
(A) 大径 (B) 小径 (C) 中径 (D) 螺距
14. AB002 IT 是标准公差代号,IT 后面的数字是()代号。
(A) 公差等级 (B) 基本偏差 (C) 公差数量 (D) 标准偏差

15. AB003 游标卡尺使用前应将卡尺擦干净,量爪贴合后游标和尺身零件()。
(A) 重合 (B) 对齐 (C) 对等 (D) 接近
16. AB003 螺纹的旋合长度分为三组,其中 L 表示()旋合长度。
(A) 长 (B) 中等 (C) 短 (D) 无意义
17. AB004 国家标准中,对孔和轴的每一基本尺寸段规定了()个基本偏差。
(A) 25 (B) 28 (C) 30 (D) 32
18. AB004 基本偏差,指确定公差带相对于零线位置的上偏差或下偏差,一般为靠近零线的那个()。
(A) 公差 (B) 误差 (C) 偏差 (D) 上偏差
19. AB004 上(下)偏差是最大(小)极限尺寸减去()尺寸所得的代数差。
(A) 极限 (B) 实际 (C) 基本 (D) 公称
20. AB004 公差等于上偏差与()偏差代数差的绝对值。
(A) 上 (B) 下 (C) 极限 (D) 实际
21. AB004 上偏差与()偏差统称为极限偏差。
(A) 实际 (B) 标准 (C) 下 (D) 基本
22. AB004 在公差带图中,一般取靠近零线的那个偏差为()。
(A) 上偏差 (B) 下偏差 (C) 基本偏差 (D) 实际偏差
23. AB004 ()是一个不等于零,而且没有正负的数值。
(A) 公差 (B) 极限偏差 (C) 基本偏差 (D) 实际公差
24. AB004 ()可以是正、负或者零。
(A) 下偏差 (B) 偏差 (C) 上偏差 (D) 绝对误差
25. AB004 52H7 的()是正值。
(A) 误差 (B) 偏差 (C) 上偏差 (D) 下偏差
26. AB004 检查精度高的圆锥面角度时,常采用()测量。
(A) 样板 (B) 锥形量规 (C) 万能角度尺 (D) 量角器
27. AB004 标准公差共分 20 个等级,其中 IT18 级()。
(A) 最高 (B) 低 (C) 较低 (D) 最低
28. AB005 识读图样中形位公差标注,需了解公差项目()的意义。
(A) 内容 (B) 数字 (C) 符号 (D) 含义
29. AB005 过盈配合的特点是:孔的实际尺寸减轴的实际尺寸总是得()值。
(A) 正 (B) 负 (C) 可能正也可能负 (D) 零
30. AB006 表面粗糙度是指加工表面具有较小间距和微小峰谷所组成的微观几何形状的()。
(A) 特性 (B) 特点 (C) 特征 (D) 特殊
31. AB006 铸铁件轴承座()不需加工。
(A) 外表面 (B) 底面 (C) 内表面 (D) 侧面
32. AC001 两个零件之间做点或线接触的运动副称为高副,实际应用例子有()。
(A) 滑动轴承 (B) 滑动的轴与轴承 (C) 螺杆与螺母 (D) 滚动轴承
33. AC001 两构件做点或线接触的运动副称为()。
(A) 低副 (B) 高副 (C) 次高副 (D) 次低副

34. AC001 低副呈面接触,单位面积承受的压力较低,比高副的承载能力()。
(A) 强 (B) 弱 (C) 相等 (D) 差不多
35. AC001 低副的接触表面一般是(),容易制造和维修。
(A) 曲面 (B) 圆柱面和平面 (C) 直线 (D) 曲线
36. AC002 半交叉式传动用于两轴轴线互不()且空间交错的场合。
(A) 垂直 (B) 平行 (C) 交错 (D) 交叉
37. AC002 V带的型号和标准长度都压印在胶带的(),以供识别和选用。
(A) 内表面上 (B) 外表面上 (C) 里侧面上 (D) 外侧面上
38. AC003 不管是螺母位移还是螺杆位移,其位移量 L 和螺旋传动时的转速 n 之间的关系均为(),其中 s 为螺纹的导程。
(A) $L = ns$ (B) $s = nL$ (C) $n = Ls$ (D) $L = \frac{1}{2} ns$
39. AC003 螺旋传动在车床上广泛用作()。
(A) 进给机构 (B) 变速机构 (C) 控制机构 (D) 锁紧机构
40. AC004 ()用于起重机械提升重物。
(A) 传动链 (B) 起重链 (C) 牵引链 (D) 拉伸链
41. AC004 在机器及机构中常用滚动轴承代替滑动()。
(A) 导轨 (B) 轴承 (C) 摩擦 (D) 轴
42. AC005 有一对齿轮,主齿轮齿数为 20,转速为 96 r/min,从动轮齿数为 40,其从动轮转速为()。
(A) 192 r/min (B) 90 r/min (C) 96 r/min (D) 48 r/min
43. AC005 连续传动条件要求上一对齿轮啮合传动没有脱离啮合以前,后一对轮齿就应()啮合。
(A) 进入 (B) 进行 (C) 开始 (D) 尽量
44. AC005 齿轮在连续传动情况下,其重合度等于 3 表示同时进入啮合的轮齿对数为()对。
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
45. AC005 一对相互啮合的齿轮,其模数、()必须相等才能正常传动。
(A) 齿数 (B) 中径 (C) 齿形角 (D) 分度圆直径
46. AC005 两个传动齿轮中间加入一个齿轮(介轮),其作用是改变齿轮的()。
(A) 传动比 (B) 旋转方向 (C) 旋转速度 (D) 旋转力
47. AD001 下列物体中导电性能最好的是()。
(A) 铁丝 (B) 铜丝 (C) 木棍 (D) 水
48. AD001 机床照明灯应选 36 V 或()电压供电。
(A) 220 V (B) 110 V (C) 38 V (D) 24 V
49. AD001 Y112S—6 电动机的同步转速为()。
(A) 1 000 r/min (B) 1 500 r/min (C) 750 r/min (D) 3 000 r/min
50. AD001 ()是利用电流热效应工作的过载保护电器。
(A) 时间继电器 (B) 热继电器 (C) 熔断器 (D) 变压器
51. AD001 熔断器中的熔体会因()、过热熔断,从而切断电路以保护电气设备。

- (A) 电流过大 (B) 电流过小 (C) 电压过大 (D) 电压过小
52. AD002 人体因接触高电压的带电体而承受(),以致引起死亡或局部受伤的现象称为触电。
- (A) 过大电流 (B) 过大电势 (C) 过大电阻 (D) 过高频率
53. AD002 电伤是指人体外部由于电弧或熔丝熔断时,溅起()等而造成烧伤的现象。
- (A) 金属块 (B) 金属末 (C) 金属大块 (D) 金属
54. AD002 工作中如发现电气设备有故障,应找()修理。
- (A) 电工 (B) 组长 (C) 同组人员 (D) 段长
55. AD002 如遇人触电,必须以最快的方法使触电者脱离电流,其方法是()。
- (A) 立即切断电源开关 (B) 用手拉开触电者
- (C) 叫人去 (D) 用铁棍推开触电者
56. AD002 发生电火时,应选用砂或()灭火。
- (A) 水 (B) 干粉 (C) 普通灭火器 (D) 二氧化碳
57. AE001 金属材料传导电流的能力叫导电性,其中导电性能最好的是()。
- (A) 铜 (B) 银 (C) 铝 (D) 铁
58. AE001 金属材料传导热量的能力叫导热性,其中导热性能最好的是()。
- (A) 纯金属 (B) 合金 (C) 混合金属 (D) 非纯金属
59. AE001 HB 是布氏硬度符号,HRC 是()硬度符号。
- (A) 洛氏 (B) 维氏 (C) 凯氏 (D) 斯氏
60. AE002 金属抵抗冲击载荷而不被破坏的能力称为()。
- (A) 疲劳强度 (B) 强度 (C) 冲击韧性 (D) 刚性
61. AE002 金属材料抗拉强度的单位是()。
- (A) Pa (B) Ba (C) MPa (D) kN
62. AE002 中温回火的目的是提高弹性、强度,从而获得较好的()。
- (A) 耐磨性 (B) 塑性 (C) 韧性 (D) 刚性
63. AE002 淬火是提高材料的强度、()及耐磨性的重要热处理方法。
- (A) 硬度 (B) 弹性 (C) 脆性 (D) 刚度
64. AE002 影响金属材料可切削加工性的因素有工件材料的硬度、强度、塑性、()、导热系数等。
- (A) 刚度 (B) 韧性 (C) 导电性 (D) 磁性
65. AE003 金属材料在切削时导热系数低,刀具容易磨损,切削加工性较()。
- (A) 好 (B) 一般 (C) 差 (D) 以上都不对
66. AE003 回火的目的之一是稳定钢的组织,使工件在使用过程中不发生()转变。
- (A) 外型 (B) 整体 (C) 组织 (D) 结构
67. AE004 渗碳是将钢件放入含碳的介质中,并加热到()高温下保温,使钢件表面提高含碳量。
- (A) 750~800℃ (B) 900~950℃ (C) 900~1 000℃ (D) 730~900℃
68. AE004 低碳钢含碳量()。
- (A) $\leq 0.25\%$ (B) $\leq 0.15\%$ (C) $\geq 0.25\%$ (D) $\leq 0.10\%$
69. AE004 碳素工具钢均为优质钢,其含碳量在()范围内。

- (A) 0.60%~1.20% (B) 0.60%~1.35% (C) 0.50%~1.25% (D) 1%~2%
70. AE004 为改善碳素工具钢的切削加工性,其预先热处理应采用()。
- (A) 球化退火 (B) 去应力退火 (C) 回火 (D) 淬火
71. AE005 白口铸铁主要用作()或制造可锻铸铁的原料。
- (A) 炼铁 (B) 炼钢 (C) 炼合金 (D) 炼碳钢
72. AE005 灰铸铁的碳大部分以()石墨形式存在,断口呈暗灰色。
- (A) 片状 (B) 粒状 (C) 粉末状 (D) 絮状
73. AE006 回火是淬火的继续,经淬火的钢件须进行()处理。
- (A) 退火 (B) 回火 (C) 正火 (D) 调质
74. AE006 去应力退火主要用于消除金属材料的()。
- (A) 内应力 (B) 外应力 (C) 应力 (D) 内外应力
75. AE006 淬火及低温回火工序一般安排在()。
- (A) 粗加工之后,半精加工之前 (B) 半精加工之后,磨削之前
(C) 粗加工之后 (D) 半精加工之后
76. AE006 将钢加热到一定温度,保持一定时间,然后缓慢地冷却至室温,这一热处理过程为()。
- (A) 退火 (B) 正火 (C) 回火 (D) 调质
77. AE007 工业上把钢与铸铁以外的金属叫()。
- (A) 有色金属 (B) 黑色金属 (C) 合金 (D) 纯金属
78. AE007 纯铝为银白色,导电性、导热性好,其熔点为()。
- (A) 550℃ (B) 800℃ (C) 660℃ (D) 700℃
79. BA001 车床主轴前后轴承的间隙过大时,车削出的工件会产生()超差。
- (A) 圆度 (B) 直线度 (C) 圆柱度 (D) 平行度
80. BA001 卧式车床最大回转直径参数在型号中是以折算系数()来表示的。
- (A) 1 (B) 1/10 (C) 1/100 (D) 1/1 000
81. BA001 机床型号中,通用特性代号中高精度组的表示代号是()。
- (A) M (B) W (C) G (D) Q
82. BA002 尾座套筒的锥孔里可以安装顶尖,用来支撑()的工件。
- (A) 较细 (B) 较粗 (C) 较长 (D) 较短
83. BA002 C620—1 型普通车床主轴径向圆跳动过大时,应调整主轴的()。
- (A) 前轴承 (B) 后轴承 (C) 刀架 (D) 尾座
84. BA002 CA6140 型车床主轴内孔直径为()。
- (A) 36 mm (B) 48 mm (C) 52 mm (D) 50 mm
85. BA002 ()的功能是在车床停车过程中,使主轴迅速停止转动。
- (A) 变速机构 (B) 电动机 (C) 制动装置 (D) 减速装置
86. BA003 溜板包括床鞍、中滑板、小滑板,用来实现()运动。
- (A) 进给 (B) 主 (C) 辅助 (D) 快速
87. BA003 六角车床和普通车床在结构上的主要区别是前者没有()。
- (A) 尾座和丝杠 (B) 床头箱 (C) 尾座 (D) 丝杠
88. BA003 CA6140 车床的尾座锥孔为莫氏()。

- (A) 2 号 (B) 3 号 (C) 4 号 (D) 5 号
89. BA004 光杠用来把进给箱的运动传给溜板箱,使滑板 and 车刀按要求的速度做()进给运动。
(A) 直线 (B) 曲线 (C) 折线 (D) 线段
90. BA004 ()用来改变主动轴与从动轴之间的传动比。
(A) 变速机构 (B) 变向机构 (C) 操作机构 (D) 减速机构
91. BA005 保养车床时,必须先(),然后进行保养工作。
(A) 接通电源 (B) 切断电源 (C) 拆下卡盘 (D) 关闭冷却泵
92. BA005 车床的()能接通丝杠和光杆做纵向或横向进给运动,从而防止因操作错误损坏机床。
(A) 操纵机构 (B) 互锁机构 (C) 片式离合器 (D) 减速机构
93. BA005 车床主轴箱内齿轮采用()方式。
(A) 飞溅润滑 (B) 油绳润滑 (C) 滤油润滑 (D) 油泵循环润滑
94. BA006 车床挂轮架的中间齿轮,一般采用()杯润滑。
(A) 润滑油 (B) 黄油 (C) 机油 (D) 松脂油
95. BA006 车床主轴后轴承用()润滑。
(A) 浇油 (B) 溅油 (C) 油绳 (D) 注油
96. BA007 把油从溜板箱右侧的法兰盘孔中倒入溜板箱内,用以润滑脱落()机构。
(A) 蜗轮 (B) 蜗杆 (C) 螺杆 (D) 拉杆
97. BA007 主轴箱内的润滑油一般()更换一次。
(A) 1 年 (B) 半年 (C) 3 个月 (D) 2 个月
98. BB001 通过主切削刃且垂直于基面的平面叫()。
(A) 切削平面 (B) 主剖面 (C) 基面 (D) 半剖面
99. BB001 主切削刃在基面上的投影与进给方向间的夹角叫()。
(A) 副偏角 (B) 刃倾角 (C) 主偏角 (D) 斜角
100. BB001 为了确保和测量车刀的几何角度,需要假想 3 个辅助平面,即()、基面和截面。
(A) 已加工表面 (B) 切削平面 (C) 待加工表面 (D) 加工表面
101. BB001 后角是后刀面与()之间的夹角。
(A) 前面 (B) 基面 (C) 切削平面 (D) 加工表面
102. BB001 在切削平面内测量的角度有()。
(A) 前角 (B) 楔角 (C) 刃倾角 (D) 后角
103. BB002 45°车刀可以用来车削工件的()。
(A) 端面 (B) 沟槽 (C) 内孔 (D) 螺纹
104. BB002 粗加工时,取较小的前角;()加工时,取较大的前角。
(A) 精 (B) 半精 (C) 粗 (D) 粗加工或半精
105. BB002 ()加工时,取较小的后角。
(A) 光整 (B) 半精
(C) 粗 (D) 粗加工或半精加工
106. BB003 红硬性是指车刀在()下所能保证正常切削的性能。