

单位名称	
------	--

姓名	
----	--

准考证号	

地区	
----	--

职业技能鉴定国家题库
磨工高级理论知识试卷

注 意 事 项

- 1、考试时间：90 分钟。
- 2、本试卷依据 2001 年颁布的《磨工 国家职业标准》命制。
- 3、请首先按要求在试卷的标封处填写您的姓名、准考证号和所在单位的名称。
- 4、请仔细阅读各种题目的回答要求，在规定的位置填写您的答案。
- 5、不要在试卷上乱写乱画，不要在标封区填写无关的内容。

	一	二	总 分
得 分			

得 分	
评分人	

一、单项选择(第 1 题~第 80 题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。
每题 1 分，满分 80 分。)

- 1. 下列关于诚实守信的认识和判断中，正确的选项是()。
A、一贯地诚实守信是不明智的行为
B、诚实守信是维持市场经济秩序的基本法则
C、是否诚实守信要视具体对象而定
D、追求利益最大化原则高于诚实守信
- 2. 办事公道是指从业人员在进行职业活动时要做到()。
A、追求真理，坚持原则
B、有求必应，助人为乐
C、公私不分，一切平等
D、知人善任，提拔知己
- 3. 下列关于勤劳节俭的论述中，正确的选项是()。
A、勤劳一定能使人致富
B、勤劳节俭有利于企业持续发展
C、新时代需要巧干，不需要勤劳
D、新时代需要创造，不需要节俭
- 4. 企业生产经营活动中，要求员工遵纪守法是()。
A、约束人的体现
B、保证经济活动正常进行所决定的
C、领导者人为的规定
D、追求利益的体现
- 5. 企业创新要求员工努力做到()。
A、不能墨守成规，但也不能标新立异
B、大胆地破除现有的结论，自创理论体系
C、大胆地试大胆地闯，敢于提出新问题
D、激发人的灵感，遏制冲动和情感
- 6. 标准公差数值与两个因素有关，它们是()。
A、标准公差等级和基本偏差数值
B、标准公差等级和上偏差
C、标准公差等级和下偏差
D、标准公差等级和基本尺寸分段
- 7. 带传动是利用带作为中间挠性件，依靠带与带之间的()或啮合来传递运动和动力。
A、结合
B、摩擦力
C、压力
D、相互作用
- 8. 切削平面是通过切削刃选定点与切削刃相切并垂直于()的平面。

- A、基面 B、正交平面 C、辅助平面 D、主剖面
9. 万能角度尺在 $50^\circ \sim 140^\circ$ 范围内, 应装()。
- A、角尺 B、直尺
C、角尺和直尺 D、角尺、直尺和夹块
10. 乳化液是将()加水稀释而成的。
- A、切削油 B、润滑油 C、动物油 D、乳化油
11. 锉削外圆弧面时, 采用对着圆弧面锉的方法适用于()场合。
- A、粗加工 B、精加工
C、半精加工 D、粗加工和精加工
12. 使用电动机前不必检查()。
- A、接线是否正确 B、接地是否可靠
C、功率因数的高低 D、绝缘是否良好
13. 不属于岗位质量措施与责任的是()。
- A、明确上下工序之间对质量问题的处理权限
B、明白企业的质量方针
C、岗位工作要按工艺规程的规定进行
D、明确岗位工作的质量标准
14. 液压传动的工作原理是: 在密封容器内, 利用受压液体传递压力能, 再通过执行机构把()的传动方式。
- A、压力能转换成机械能 B、机械能转换成压力能
C、静压传动转换成机械能 D、机械能转换成静压传动
15. M1432A 型磨床液压传动系统可实现如下运动和动作, 描述错误的是()。
- A、实现磨床工作台的自动往复运动。
B、实现砂轮架横向快进和快退。
C、尾架套筒的液压退回。
D、不能用液压消除砂轮架的丝杠一螺母间隙。
16. 一个零件的工艺过程需要采用(), 通过一系列加工工序来完成。
- A、多种不同的加工方法和设备 B、多种不同的加工方法和一种设备
C、一种加工方法和一种设备 D、一种加工方法和多种设备
17. 下面是关于工位的描述, 错误的是()。
- A、工位是指工件在机床上所占据的每一个待加工位置。
B、工件在机床上所占的每个加工位置所完成的那一部分工艺过程称为工位。
C、为了减少安装次数, 不可采用回转工作台, 使工件在一次安装中先后处于几个不同的位置进行加工。
D、工件每装夹一次至少有一个工位。
18. 在生产中可用不同的加工方法及工艺流程得到合格的零件, 将()确定下来, 按一定格式写成工艺文件, 即为工艺规程。
- A、比较合理的一种 B、以最快速度的
C、以最少劳动量的 D、以最低费用的
19. 下面是 M1432A 外圆磨床头架主轴的加工时对中心孔加工的要求, 不当的是()。
- A、在车削工序中首先要注意中心孔的加工。
B、中心孔的精度不影响工件其他表面的加工精度。
C、不但要求中心孔的角度和圆度都要准确, 而且要求两中心孔在同一轴线上。
D、车削时, 中心孔的表面粗糙度为 $Ra1.6 \mu m$ 。
20. 下面是 M1432A 外圆磨床头架主轴的磨削工艺的描述, 不当的是()。
- A、车外圆、端面, 打中心孔, 钻孔等。车削时, 中心孔的表面粗糙度为 $Ra0.6 \mu m$, 与

莫氏锥孔和外圆的圆跳动允差为 0.1mm。

B、莫氏锥孔经钻、扩、铰后，留磨削余量 0.4~0.5mm。用锥度放磨塞规涂色法检验，全长上的接触面积要求能达到 50%。

C、头架主轴的内、外表面均需保持高的硬度，故采用整体淬火和中温回火。

D、粗磨外圆，留精磨余量 0.40~0.50mm。

21. 下面是高精度头架主轴在磨削内锥孔时采取的措施，描述错误的是()。

A、内圆砂轮与工件中心等高度允差为 0.1mm。

B、保证工件轴向不窜动。

C、减小振动。

D、工件装夹在 V 形磨夹具上，一端中心孔紧贴着钢球，钢球紧顶在平面顶尖上，头架通过 2~3 根均匀分布的软绳带动工件，这样在磨削时可保证轴向基本不窜动。

22. 下面是精密蜗杆的磨削，描述错误的是()。

A、精磨蜗杆的磨床应有较高的精度。

B、磨削时前、后顶尖的同轴度误差在任意 1000mm 长度上均不 ϕ 0.1mm。

C、前顶尖的径向圆跳动误差应小于 $1\mu\text{m}$ 。

D、主轴的径向圆跳动、轴向窜动应小于 $2\mu\text{m}$ 。

23. 组合夹具中起夹具体作用的元件是()元件。

A、定位

B、导向

C、基础

D、支承

24. 由于工件的定位基准与设计基准不重合而产生的误差是()。

A、基准不重合误差。

B、基准位移误差。

C、夹紧误差。

D、理论误差。

25. 下面关于圆度仪的描述，错误的是()。

A、圆度仪一般有转轴式和转台式两种形式。

B、圆度仪不能测量工件圆柱度误差的精密仪器。

C、圆度仪是利用电感式传感器来进行测量的。

D、圆度仪是测量工件圆度误差的精密仪器。

26. 圆度记录纸上所记录的是被测工件在被测截面上()变化量的放大图。

A、半径

B、直径

C、长度

D、深度

27. 下面描述错误的是()。

A、用电动轮廓仪测量时，测针与工件被测表面接触。

B、当测针与传感器匀速水平移动时，被测表面上起伏的峰谷迫使测针上下移动。

C、从而使差动电感线圈的电感量发生变化。

D、通过放大和相敏整流后，推动指示针转动，从而测出被测表面的 R_z 值。

28. 磨床使用一段时间后，要对磨床的直线运动精度检验，下面描述不当的是()。

A、工件架主轴轴线对工作台移动的平行度检验。

B、尾座套筒锥孔轴线对工作台移动的平行度检验。

C、头架、尾座顶尖中心孔连线对工作台移动的平行度检验。

D、砂轮架主轴轴线对工作台移动的平面度检验。

29. 下面是一般磨床应进行调整的内容描述，错误的是()。

A、各行程撞块。

B、车头。

C、托板高度。

D、导板固定，不用调整。

30. 由于齿轮泵的齿形精度差造成磨床液压系统工作时产生噪声和振动的原因，排除方法是()。

A、更换齿轮。

B、调整齿轮配合间隙。

C、修整齿轮。

D、清洗齿轮。

31. 下面是磨床电动机不能启动的主要原因，描述错误的是()。

- A、主电路或控制电路熔体熔断。
B、控制电路中按钮和继电器触头能正常闭合，接触器线圈或连接导线连接正常。
C、热继电器动作后尚未复位。
D、电磁吸盘电压不足。
32. 下列关于磨床静态精度的描述，错误的是()。
A、磨床的几何精度是保证工件加工精度的最基本的条件。
B、传动精度是磨床内联系传动链两端运动之间相互关系的准确性。
C、定位精度是磨床的某一部件从一个位置运动到预期的另一位置时所达到的实际位置精度。
D、砂轮主轴的回转精度不是磨床的几何精度。
33. 头架尾座的等高度（中心连线）()工件的直线性。
A、不会影响 B、可能影响 C、直接影响 D、间接影响
34. 下面是磨床电动机在启动时发出嗡嗡声的原因，描述错误的是()。
A、是由于电动机缺相运转而导致电流过大引起的。
B、电动机有一相熔体熔断。
C、某相接头处接触不良，导致接头处有氧化物、油垢，或连接螺钉未拧紧等。
D、接触器三对主触头中，闭合正常。
35. 下面是对超精密磨削砂轮圆周速度的描述，错误的是()。
A、普通磨削时，一般外圆和平面磨削的砂轮圆周速度为 30~35m/s。
B、超精密磨削时，一般砂轮圆周速度为 19m/s 左右。
C、超精密磨削时，一般砂轮圆周速度为 30m/s 左右。
D、超精密磨削时，砂轮圆周速度偏高，会使工件表面烧伤。
36. 下面是关于超精密磨削工件圆周速度选择，描述错误的是()。
A、超精密磨削工件圆周速度一般选 15r/min。
B、超精密磨削工件圆周速度过高时，易产生振动。
C、超精密磨削工件圆周速度过低时，易产生螺旋形刀痕。
D、超精密磨削工件时，应在振动的敏感速度内磨削，以防止产生波纹。
37. 下面是关于超精密磨削工件纵向进给量的描述，错误的是()。
A、工件纵向进给量直接影响工件表面粗糙度。
B、当增大纵向进给量时，工件表面不易产生螺旋形刀痕。
C、为进一步细化工件表面粗糙度，可适当增加磨削次数。
D、当增大纵向进给量时，磨削力和磨削热也随之增大。
38. 表面粗糙度在 Ra0.025~0.012 μm 的为()磨削。
A、一般。 B、精密。 C、超精密。 D、镜面。
39. 下面是超精磨削时对切削的要求，描述错误的是()。
A、在超精磨削时，切削液的净化对工件的表面粗糙度影响不大。
B、在超精磨削时，为了充分发挥砂轮对工件的摩擦抛光作用，切削液应具有较好的润滑性能。
C、在超精磨削时，会因磨削热而使工件产生烧伤，切削液应有好的冷却性能。
D、在超精磨削时，乳化液可适当增加浓度，但一般不超过 10%。
40. 下面是超精磨削时，对砂轮修整深度的描述，错误的是()。
A、砂轮修整深度对工件的表面粗糙度有极大影响。在超精磨削时一般取修整深度为 0.0025mm。
B、砂轮修整深度减小时，修整力也减小，从而使磨粒和结合剂产生极细微的剥落，形成数量多、等高性好的微刃，有利于细化表面粗糙度。
C、砂轮修整深度减小时，砂轮的切削性能降低，磨削时易烧伤工件，砂轮使用寿命降

低。

D、由于工艺系统的弹性变形会使修出的砂轮不平直，可通过光修削除，光修次数越多越好。

41. 下面是无心外圆磨削的特点描述，错误的是()。

A、工件两端不打中心孔，不需要用顶尖支承工件。

B、磨削过程中，工件上料、下料方便，可节省辅助时间，生产效率高。

C、不能磨削带轴向沟槽的工件。

D、磨削带孔的工件时，不能纠正孔的轴线位置，工件的同轴度精度较高。

42. 下面是无心外圆磨削时工件表面粗糙度达不到要求的原因描述，错误的是()。

A、磨削轮的粒度太粗或修整的太粗糙。

B、冷却液不清洁或浓度不够。

C、磨削余量太少，没有消除上道工序表面的粗糙度。

D、磨削深度不大。

43. 下面是深孔磨削选择切削用量的描述，错误的是()。

A、为提高深孔磨削的精度，须划分粗磨、半精磨与精磨等磨削阶段，适当分配切削用量。

B、深孔磨削的砂轮圆周速度要高于普通磨削。

C、深孔磨削的纵向进给量和横向进给量要小于普通磨削。

D、深孔磨削较小的进给量可使磨屑变薄，节约砂轮。

44. 下面是深孔磨削采取的技术措施，错误的是()。

A、减小切削液的压力和流量，有利于排屑和减小磨削热。

B、批量生产时，可改进冷却方法，将切削液喷嘴装在头架主轴内，使切削液由内向外喷注。

C、选择合理有效的装夹方法。

D、合理选择和修整砂轮。

45. 下面是精密主轴轴承内孔磨削的工艺分析，描述错误的是()。

A、轴承有很高的精度要求，内孔的圆度直接影响到主轴的回转精度，因此内孔磨削是工艺的关键，而外圆是磨削内锥孔的基准，所以安排几次内、外圆磨削就是为了保证其精度。

B、磨削过程中，不须经过时效处理。

C、由于内孔较深，中间又互不相连，在磨削过程中进给量要小，并及时修整砂轮，保持其锐性。

D、工件以外圆定位磨削内孔时，使用 V 形磨夹具，工件转动可用柔性传动装置。

46. 下面是深孔磨削时砂轮的选择与修整的描述，错误的是()。

A、根据工件材料选择内圆砂轮的特性。一般应选用粒度细、硬度较高、组织疏松一些的砂轮。

B、由于选择组织疏松一些的砂轮，可用硬度较高、组织紧密一些的砂轮修整砂轮，以保证砂轮磨粒刃口的锋利。

C、修整时，纵向进给量要小，并须多次修整。

D、当发现砂轮磨损程度严重时，要及时更换砂轮。

47. 下面是在四爪卡盘上磨齿轮孔的方法描述，错误的是()。

A、将齿轮装夹在四爪卡盘上，先用百分表找正工件的端面，然后找正齿圈。

B、找正端面时，用铜棒敲击端面跳动值大的部位；

C、找正齿圈时，先把四根直径 ≤ 1.7 齿轮模数的圆棒按四等分放在齿槽中，并用松紧带缚住，使圆棒的圆柱表面与齿槽两侧紧密接触。

D、然后用百分表架校正，调整四个卡爪的松紧，使百分表在四根圆棒上的读数相同。

48. 下面是磨削阶梯孔工件应注意的安全技术问题，描述不当的是()。
- A、在调整机床工作台行程长度时，要特别注意避免由于行程太长而使砂轮与工件碰撞，造成砂轮碎裂的情况发生。
 - B、要避免主轴和砂轮接长轴弯曲的设备事故。
 - C、为了降低成本，可以一件接长轴多用。
 - D、要注意不能随意滥用砂轮接长轴。
49. 精密 V 形架可以保证工件的()在 V 形架的对称面内，即沿水平方向定位误差非常小。
- A、中心
 - B、外圆
 - C、端面
 - D、圆心
50. 磁性吸盘可分为()。
- A、无电吸盘和有电吸盘
 - B、无电吸盘和永磁吸盘
 - C、有电吸盘和永磁吸盘
 - D、无磁吸盘和永磁吸盘
51. 下面是平面磨削时表面烧伤的原因，描述错误的是()。
- A、平面磨削时砂轮与工件接触面积比外圆磨削时大，产生热量大。
 - B、平面磨削冷却较困难。
 - C、切削用量大。
 - D、选用硬度较软、粒度较粗的砂轮。
52. 下面是刃磨刀具应达到的要求，描述不对的是()。
- A、使刀具切削部分具有正确的几何形状和锋利的刃。
 - B、对多刃刀具，切削刃的径向和轴向圆跳动量不应超过规定的允差。
 - C、刀具的前后刀面应具有所需要的表面粗糙度要求。
 - D、刀具表面允许产生烧伤和裂纹。
53. 下面描述中，错误的是()。
- A、丝杠磨削时，对于局部螺距误差，可用锉刀修低校正尺来校正。
 - B、丝杠磨削时，对于螺距累积误差，可将校正尺转动 30° 来校正。
 - C、丝杠螺距相邻误差大的原因之一是校正尺面不平滑，使触头磨损引起跳动突变，解决的方法是调整校正尺或改换整块的长条校正尺。
 - D、丝杠磨削时，螺距累积误差越大， β 也越大。
54. 下面是有关丝杠磨削温控措施的描述，错误的是()。
- A、室温的变化对螺纹磨床及磨削丝杠都有直接的影响，因此要求精密丝杠的磨削过程在恒温的条件进行。
 - B、温控措施是指需控制温度的相对稳定性，将温差控制在 $\pm 1^\circ\text{C}$ 范围内。
 - C、最有效控制被加工丝杠温度的方法是在加工丝杠的全长上用“淋浴”式装置淋上可以调节的恒温油。
 - D、在磨削过程中，由于磨削热，使得被加工丝杠和母丝杠的热伸长不一致。可将被加工丝杠设计成空心的，中间通入恒温油。
55. 下面是丝杠螺旋线误差大的解决方法，描述错误的是()。
- A、做好加工时工件的平衡工作。
 - B、修复母丝杠、头架及主轴，提高其工作精度。
 - C、提高中心架支承圆的精度及中心架支承块的接触精度。
 - D、与顶尖顶紧力及背吃刀量无关。
56. 下面是解决丝杠螺距累积误差大的方法描述，错误的是()。
- A、修复并提高母丝杠精度。
 - B、合理选择砂轮和切削用量。
 - C、仔细调整机床，重新调整导轨安装水平。
 - D、减小磨削用量。

57. 下面是丝杠磨削消除和减小牙型误差的方法,描述错误的是()。
- A、对已磨损、间隙过大的修整机构和砂轮主轴轴承等,应及时修复。
 - B、若砂轮有锯齿缺陷,应降低金刚石的修整速度,甚至不进给只进行光修,或换上较钝的金刚石。
 - C、检查并调整螺纹升角,对砂轮进行找正修整。
 - D、选择粗而软的砂轮,提高工作转速,修整砂轮要用锋利的金刚石,减小修整进给量,防止砂轮尖头崩裂而造成小径处不尖。
58. 下面是解决丝杠螺纹表面有波纹的方法,描述错误的是()。
- A、重新平衡砂轮。
 - B、不必重新修研中心孔,只要中心孔的清洁。
 - C、浇注充分的切削液。
 - D、及时修整砂轮,适当降低砂轮硬度,并保持砂轮锋利。
59. 下面是磨削精密丝杠时,丝杠中径误差大的原因描述,错误的是()。
- A、头架与尾座顶尖与工作台运动方向不平行。
 - B、中心架调整合适。
 - C、丝杠两侧面磨刮量不均匀。
 - D、工作台移动时倾斜。
60. 丝杠弯曲的解决方法正确的是()
- A、增大背吃刀量
 - B、调整尾座顶尖的顶紧力
 - C、切削液供应量不用充分
 - D、工作转速要适当升高
61. 在机床母丝杠温度的控制中,()影响已远远超过母丝杠所能保证的精度。
- A、湿度
 - B、温度
 - C、水分
 - D、加工方法
62. 清除和减小牙型误差的方法中,调整修整器角度值,修整时应根据实际偏差值加上()。
- A、原有值
 - B、精度值
 - C、角度值
 - D、修正值
63. 下面是丝杠出现弯曲的原因描述,错误的是()。
- A、中心架撑块和支持块未及时调整。
 - B、背吃刀量过大。
 - C、工作转速合适。
 - D、砂轮较钝。
64. 下面描述中,错误的是()。
- A、气动测量是利用被测工件的几何参数的变动引起空气压力或流量变化的原理来进行测量的。
 - B、气动测量的特点是可以进行非接触式的自动测量。
 - C、按气动测量的用途分,主要有三种类型的气动量仪,分别是压力式、流量式和流动式。
 - D、最常用的是高压薄膜式气动量仪和流量式气动量仪。
65. 下面是关于最大实体状态的描述,错误的是()。
- A、最大实体状态是指实际要素在给定的尺寸公差范围内,具有材料最多时的状态。
 - B、对轴、凸台等要素是指其外表面为最大极限尺寸状态。
 - C、对孔、槽类要素是指其内表面为最大极限尺寸状态。
 - D、要求遵守最大实体原则的要素,应相相应的公差框格内的公差值或基准代号字母后标注符号M。
66. 下面是面对线的对称度误差检测方法的描述,错误的是()。
- A、图样给出的是零件上键的中心面对轴的轴线的对称度公差要求。该零件上键槽中心面对轴线的对称度误差检测方法是:

B、将被测零件放在 V 形块上，在键槽内放入定位块，以 V 形槽模拟基准轴线，定位块模拟被测中心面。

C、测量时，以定位块作为测量基准，用指示器调整定位块在某一横截面上的素线与平板平行，记录指示器读数。

D、再将被测件转 180° ，在同一截面内测得相应读数，由此可得该截面上、下对应点处的读数差。最后由测得值得该截面的对称度误差。

67. 当图样上给出被测要素与基准要素均遵守最大实体原则时，其对称度误差可采用()进行检测。

- A、综合量规法 B、测微仪法 C、壁厚差法 D、都不是

68. 下面描述中，错误的是()。

A、当图样上给出的位置度公差基准要素和被测要素，均遵守最大实体原则时，该零件的位置度误差一般采用综合量规进行检测。

B、用综合量规检测零件的位置度误差，能够直接体现零件的装配关系，很好地保证互换性要求。

C、用综合量规检测零件的位置度误差，也能直观体现出零件是否符合设计要求，又称为功能量规。

D、采用综合量规检验位置度误差，虽然能保证零件的功能要求，但是不能测得误差值，故生产中不常采用。

69. 下面是跳动误差的检测原则，描述错误的是()。

A、测量时被测要素必须绕基准轴线回转。

B、检测圆跳动误差时，应在给定测量面内对被测要素进行测量。被测零件不得产生轴向移动。

C、检测全跳动误差时，指示器不必沿理想素线移动过程中，对被测要素进行测量。

D、该理想素线是指相对于基准轴线为理想位置的直线，即径向全跳动为平行于基准轴线的直线；端面全跳动为垂直于基准轴线的直线。

70. 下面是以外圆柱面轴线为基准的端面圆跳动误差检测的描述，错误的是()。

A、当图样给出左端面对右端轴线的圆跳动公差要求。检测时，将被测零件的基准圆柱面放到 V 形块上，并在轴端用支承作轴向定位。

B、用指示器水平放置，使测量杆沿垂直于零件轴线的方向与被测表面接触。

C、然后使被测零件在 V 形槽内回转一周，由指示器测得最大与最小读数之差，即为该测量圆柱面上的端面圆跳动误差。

D、将指示器沿被测端面径向移动，分别测得若干个测量圆柱面上的跳动误差，取其中最大值作为该零件的端面圆跳动误差。

71. 下面是斜向圆跳动误差测量的描述，错误的是()。

A、当图样给出圆锥表面对圆柱面轴线的斜向圆跳动公差要求，其给定方向为垂直于圆锥表面素线的方向。

B、测量时，将被测零件的基准轴插入导向套筒内，并在轴向用支承定位。

C、使指示器沿倾斜于被测表面的素线方向接触，使被测零件在导向套筒内转动一周，在指示器上测得最大与最小读数之差，即为该测量圆锥面上的跳动误差。

D、将指示器沿被测表面素线方向移动不同的位置，分别测得若干测量面上的跳动误差，取其中最大值作为该零件的斜向圆跳动误差。

72. 下面是圆锥面锥度不准确的原因描述，错误的是()。

A、检验准确。

B、装夹不牢固。

C、头架、尾座主轴锥孔与顶尖配合不紧密。

D、床身导轨上的润滑油太多，使工作台漂浮。

73. 下面是检验不准确对圆锥面锥度的影响,描述不当的是()。
- A、用塞规或套规检验时,清洁工作未做好,会造成圆锥面锥度不准确。
B、显示剂涂得太厚,不会造成圆锥面锥度不准确。
C、对研时量规左右摇晃或转动角度太大,次数太多,会造成圆锥面锥度不准确。
D、用正弦规检验时,应注意使工件母线与正弦规工作台可靠接触,不可晃动。
74. 下面()不是外圆锥螺纹中径的测量方法。
- A、量针法。
B、在万能工具显微镜上用影象法。
C、正弦尺法。
D、干涉法。
75. 下面描述中,错误的是()。
- A、电感测微仪的测量装置和显示装置可以分离,有利于远距离测量,并可实现测量自动化。
B、电感测微仪是一种利用电感放大原理将微小位移量转换成电信号的测微仪表,它的灵敏度和精度都很高。
C、电感测微仪主要由电感测头、测量电路和显示装置三个部分组成。
D、测量范围有四档,第四档精度最高,用于测量传递基准塞规和其他较精密的外圆锥面。
76. 下面是影响精磨丝杠的原因描述,错误的是()。
- A、磨削温度是影响螺距误差的主要因素。
B、为减少磨削热的产生,可采用大的磨削深度。
C、为减少磨削热的产生,磨削时喷射大量比室温低 $2^{\circ}\text{C}\sim 5^{\circ}\text{C}$ 的切削液。
D、尽量消除工件轴向已磨削表面上的积累热量。
77. 下面是螺纹中径检测方法的描述,错误的是()。
- A、粗磨螺纹后,可用螺纹千分尺比较法测量螺纹中径,测量时要在螺纹的两端和中间并转 45° 的两个截面上进行。
B、半精磨螺纹后,用三针测量法测量螺纹中径。
C、用三针测量法时为得到较高的测量精度,可在卧式测长仪上进行测量。
D、精磨和精密磨螺纹后,常在万能工具显微镜上采用测量刀轴切法测量螺纹中径,可得到很高的测量精度。
78. 下面螺纹螺距的检测描述,错误的是()。
- A、精密丝杠螺距的检测一般在万能工具显微镜或大型工具显微镜上进行。
B、粗磨、半精磨螺纹后用影像法检测螺距。
C、精磨、精密磨后用螺纹千分尺检测螺距。
D、对于小螺距或大直径、大螺旋角的螺纹,用干涉法测量螺距。
79. 下面描述中,错误的是()。
- A、螺纹牙型角的检测主要是测量牙型半角。
B、螺纹牙型角大都在万能工具显微镜上进行。
C、螺纹牙型角的测量方法也是采用影像法、轴切法和用米字镜头中 60° 实线测量。
D、不能使用干涉法测量螺纹牙型角。
80. 下面是解决齿轮磨削齿形精度差的方法,描述错误的是()。
- A、简单修整砂轮。
B、调整和修复蜗轮副。
C、调整和修复差动机构。
D、调整或修复砂轮修整器。

得 分	
评分人	

二、判断题(第 81 题~第 100 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。
每题 1 分，满分 20 分。)

81. () 硅橡胶可在 $-100\sim 300^{\circ}\text{C}$ 下工作。
82. () 减速器箱体加工过程分为平面加工和侧面和轴承孔两个阶段。
83. () 当数控磨床的加工对象改变时，除了重新装夹工件和更换刀具外，不需对机床做任何调整，就能自动加工出所需的工件。
84. () 组合夹具是由一套预先制造好的，有各种不同形状、不同规格尺寸的组合件组装而成的。
85. () 圆度仪不是测量工件圆度误差的精密仪器。
86. () 干涉显微镜都是采用光波干涉的原理，利用干涉条纹来测量评定的依据，又叫做光谱干涉仪。
87. () 磨削指示仪主要用于使砂轮与工件之间保持一定的磨削压力，使砂轮对工件进行摩擦抛光，以实现精磨削。
88. () 无心外圆磨削中的砂轮，一个是磨削轮，它在低速旋转过程中能磨去工件表面的金属层。
89. () 选择精基准的原则是：为了比较容易地获得加工表面相对于设计基准的定位精度，应尽可能选择加工表面的设计基准为定位基准。
90. () 错齿三面刃铣刀磨削常用碗形或平形的陶瓷砂轮，且用车刀仔细修整。
91. () 在装夹工件中，将铣刀装上心轴并装夹于两顶尖后面，装夹前不需修研中心孔。
92. () 刃磨刀具时，为了便于操作和观察磨削情况，一般采用干磨。
93. () 图样给出内槽的中心面对上下两平面中心面的对称度公差要求，测量时，通过被测零件在平板上三次定位来体现基准中心面。
94. () 气动测量不是利用被测工件的几何参数的变动引起空气压力或流量变化的原理进行测量的。
95. () 气动测量常用的为高压薄膜式气动量仪和流量气动量仪。
96. () 测量高精度圆锥体常用的方法是正弦规法。
97. () 正弦规也叫正弦尺，它是利用三角形正弦函数原理进行间接测量或加工精密工件角度用的角度量具。
98. () 正弦规也叫正弦尺，是利用三角行正弦函数原理进行间接测量或加工精度工件角度用角度量具。
99. () 齿轮磨削齿形精度差的原因只能是磨头轴向窜动、径向跳动。
100. () 解决齿轮磨削齿面粗糙度差的方法只能是更换冷却液。