

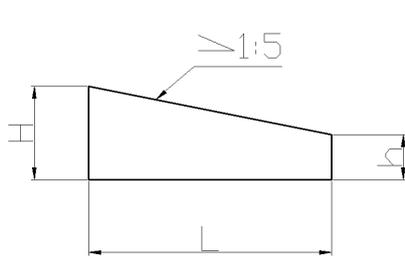
职业技能鉴定国家题库

中级磨工知识试卷

(考试时间 120 分钟)

一、选择题 (1~50, 单选每题 1 分, 满分 50 分)

1. 如图所示, 斜度= ()。

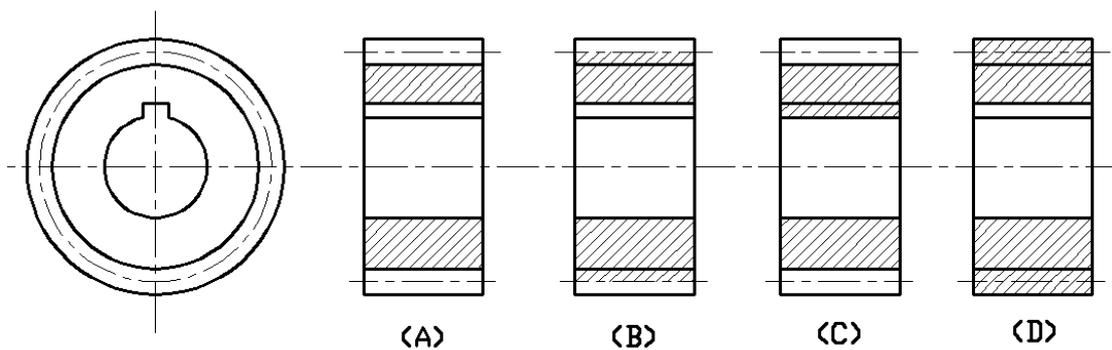


A、 H/L B、 h/L C、 $(H+h)/L$ D、 $(H-h)/L$

2. 画外螺纹时, 在垂直于螺纹轴线方向额视图中, 表示压顶(大径)的圆为 ()。

A、细实线整圆圈 B、粗实线整圆圈 C、3/4 细实线圆圈 D、3、4 粗实线圆圈

3. 如图, 齿轮画法正确的剖视 ()。

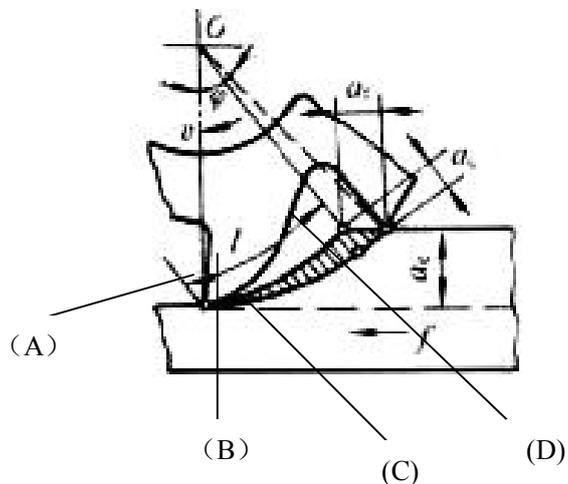


A、A B、B C、C D、D

4. W18C4V(高速钢)宜于制造 ()。

A、挫刀 B、板牙 C、铣刀 D、高速切削车刀

5. 图中铣刀刀齿中, () 是其主后面。



A、A B、B C、C D、D

6. 切削时若 ()，切削力减小。

A、刀具前角减少 B、刀尖圆弧半径增大 C、切削深度增大 D、刀具前角增大

7. () 是传散热切削热的最好条件。

A、增大前角，减少主偏角 B、减少切削用量
C、及时充分使用切削液 D、切削强度低材料

8. () 时，后刀面磨损较快。

A、高速切削塑性金属 B、主后角小
C、高速切削脆性金属 D、中速切削塑性金属

9. 砂轮的磨粒磨削时具有 () 前角。

A、很小的正 B、 0° C、很大的负 D、不大的负

10. 磨屑厚度增大，则工作表面质量 ()。

A、提高 B、不受影响 C、降低 D、提高或不受影响

11. 零件 () 的参数，是衡量零件加工精度高低的参数之一。

A、表面粗糙度 B、几何形状 C、力学性能 D、工序余量

12. 封闭环的最大极限尺寸等于各 () 之和减去各减环最小极限尺寸之和。

A、增环基本尺寸 B 增环最小极限尺寸
C、减环最大极限尺寸 D、增环最大极限尺寸

13. 磨削圆柱齿轮孔时，应以齿轮的 () 作为定位基准。

A、分度圆 B、齿顶圆 C、孔 D、断面

14. 组合夹具的 () 元件应标准化。

A、支承件 B、压紧件 C、定位件 D、全部

15. 液压油的重要物理性质是 ()。

A、粘度 B、重度 C、浓度 D、压缩性

16. 因油具有粘温性，液压传动在夏季应采用 () 机械油。

A、40 B、30 C、20 D、10

17. 单位时间内流过管路某一截面的流体体积为 ()。

A、容量 B、排量 C、流速 D、流量

18. 在 M2110 型内圆磨床上，不能磨削直径为 () mm 的内孔。

A、13 B、50 C、100 D、120

19. M2110 型内圆床头架主轴由装入式三速电机经 () 级三角皮带传动。
A、两 B、三 C、四 D、一
20. M2110 型内圆磨床砂轮修整器通过垫板装上 () 在。
A、头架 B、尾架 C、工作台 D、内圆磨具
21. M7120A 型平面磨床的砂轮直径最大为 () mm。
A、250 B、280 C、300 D、320
22. M7120A 型平面磨床砂轮主轴采用 () 润滑方式。
A、飞溅 B、油雾 C、循环 D、喷射
23. 滚柱螺母机构中的螺母由三个 () 组成。
A、滚柱 B、钢球 C、轴瓦 D、圆锥滚子
24. 在工具磨床上, 利用机床附件刃磨直槽铲齿铣刀时, 齿托架起 () 作用。
A、定位 B、分齿 C、刃磨 D、磨床
25. 磨削薄壁套时, 夹紧力的方向最好为 ()。
A、径向 B、轴向 C、切向 D、斜向
26. 丝杆零件的 () 往往很大。
A、直径 B、刚度 C、长径比 D、强度
27. M8612A 型磨床是 () 磨床。
A、花键 B、螺纹 C、曲轴 D、凸轮轴
28. 铲齿铣刀的齿背曲线经 () 而成。
A、车削 B、磨削 C、铣削 D、铲削
29. 标准圆柱铣刀的法面前角为 ()。
A、 5° B、 10° C、 15° D、 12°
30. 镶齿错齿三面刃铣刀的圆周刃上的后角一般为 ()
A、 6° B、 10° C、 12° D、 15°
31. 平面拉力没有 () 部分。
A、校准 B、过度锥 C、柄部 D、颈部
32. 圆拉刀后角的刃磨, 一般是在 () 磨床上进行的。
A、外圆 B、工具 C、滚刀 D、拉刀
33. 剃齿加工不能改善齿轮的 () 误差。
A、齿距累积 B、齿向 C、齿形 D、齿距

34. 丝锥的前角和后角是在()剖面内标注和测量的。
- A、法 B、轴 C、主 D、端
35. 刃磨丝锥前刀面时, 砂轮直径最好选择在() mm 左右。
- A、80 B、60 C、100 D、120
36. MQ8240 型曲轴磨床的头架主轴共有()种转速。
- A、二 B、三 C、四 D、五
37. 曲轴的磨削方法基本上与外圆的()磨削法相同。
- A、纵向 B、横向 C、分段 D、深度
38. 精密、超精密磨削中, 砂轮的硬度以()级最为理想。
- A、L B、J C、H D、K
39. 精密磨削中, 每次修整砂轮的横向进给次数一般为()次。
- A、一 B、二 C、三 D、四
40. 超精密磨削外圆时, 磨削深度应取 $a_p \leq () \mu m$ 。
- A、4 B、5 C、2 D、6
41. 超精密磨削的总量一般为() μm 。
- A、10~20 B、5~10 C、3~5 D、2~3
42. 恒立磨削是()磨削法的一种特殊形式。
- A、横向 B、纵向 C、深度 D、分段
43. 敷砂研磨又称()。
- A、嵌砂研磨 B、湿研 C、干研 D、压砂研磨
44. 抛光加工能够改善工件的()。
- A、形状精度 B、尺寸精度 C、加工精度 D、表面粗糙度
45. ()镜可以使光线会聚。
- A、平面 B、棱 C、凹透 D、凸透
46. 光学望远镜的光学系统中的物镜和目镜都是()。
- A、平面镜 B、棱镜 C、凹透镜 D、凸透镜
47. 用硬质合金车刀, 不能车削()钢工件。
- A、淬硬 B、正火 C、退火 D、调质
48. 铣削加工表面粗糙度 R_a 值为 6.3~() μm 。
- A、0.4 B、0.8 C、12.5 D、1.6

49. “明确岗位责任与工作规范”是（ ）管理的内容之一。

- A、劳动 B、生产组织 C、设备动力 D、物资

50. （ ）不是“三检”制度中的项目。

- A、总检 B、专检 C、互检 D、自检

二、判断题（每题 1 分，满分 40 分）

（ ） 51. 锥度是指正圆锥底圆半径与锥高之比。

（ ） 52. 半剖视图中，半个视图与半个剖视图应以粗实线为界。

（ ） 53. 任何零件，要正确、完整、清晰地表达清楚零件内外结构、形状，必须选用三个以上视图表达。

（ ） 54. 切削速度越高，刀具磨损越快。

（ ） 55. 定位误差应小于工件工序公差。

（ ） 56. “一面两孔”定位能方便地实现完全定位。

（ ） 57. 应用小锥度心轴磨削工件，不需要其他夹紧装置。

（ ） 58. 液压千斤顶不仅能顶起重物，而且是个力的放大机构。

（ ） 59. 单位时间内，油液流过液压管路每一个截面的流量是个常数。

（ ） 60. 液体流经管道总的压力损失等于局部损失与沿程损失之和。

（ ） 61. 为提高砂轮架快速引进重复定位精度，M1432A 型万能外圆磨床在使用时，应作双定位调整。

（ ） 62. M2110 型内圆磨床的工作台，分为上工作台和下工作台两层。

（ ） 63. M2110 型内圆磨床砂轮修整器修整完砂轮后，其回转头是在压力油的作用下自动恢复到原来位置的。

（ ） 64. M7120A 型平面磨床垂直进给运动，是由垂直进给手轮经蜗杆蜗轮传动齿条实现的。

（ ） 65. 磨床液压系统工作压力调节得过低，会造成工作台换向时有冲击。

（ ） 66. 用三爪卡盘装夹磨削薄壁套内孔时，由于夹紧力的影响，工件内孔易被磨成椭圆形。

（ ） 67. 磨削薄板件时，工件中间部位的热量散发很快，而其周围部分的热量散发得慢。

（ ） 68. 磨削深孔套时，为改善散热条件，可减小磨削深度，适当提高工件转速和纵向进给量。

（ ） 69. 精密丝杠磨削的技术关键是：既要达到细长轴类工件的精度要求，又要确保螺

纹的精度要求。

- () 70. 磨削精度丝杠时，切削液箱最好有调温装置，以便控制切削液的温度。
- () 71. 以大径定心的花键轴通常只磨削其大径，以小径定心的花键轴通常只磨削其小径。
- () 72 在工具磨床上用靠模分度刃磨齿轮滚刀时，撑齿块应支承在靠模槽内。
- () 73. 圆拉刀刀齿上的分屑槽是交错排列的。
- () 74. 用砂轮圆锥面刃磨圆拉刀前刀面时，砂轮的半径应小于拉刀前刀面锥形的效率半径。
- () 75. 刃磨丝锥前刀面时，最好选用直径在 100mm 左右的砂轮，直径过大会磨不到齿根。
- () 76. MQ8240 型曲轴磨床的头架主轴是双速电机经皮带传动的。
- () 77. 磨削曲轴时，应将曲轴装夹在曲轴磨床的左右卡盘之间，然后用样板校正其水平方向和垂直方向的位置。
- () 78. 细粗糙度磨削只能减小加工表面的粗糙度值，而不能提高工件的几何形状精度。
- () 79. 精密、超精密磨削中，砂轮硬度以 K 级最为理想。
- () 80. 砂轮磨粒的微刃性与等高性与砂轮修整时的纵向修整进给量无关。
- () 81. 恒力磨削可防止砂轮超负荷工作，操作安全。
- () 82. 表面超精加工可以改善加工表面的物理机械性能。
- () 83. 研磨时用的辅助材料如硬脂酸等，在研磨时主要起吸附作用和化学作用。
- () 84. 研具材料的硬度，应低于被研磨的工件材料的硬度。
- () 85. 光线垂直射向介质表面时，其传播方向不改变。
- () 86. 光线照射到平面镜上，按折射定律成像。
- () 87. 一般的，除端面之外，零件上非回转形的加工表面，不能采用车削加工方法。
- () 88. 用立方氮化硼车刀能车削淬硬钢工件。
- () 89. 劳动生产率越高，所消耗的物质就越多，因此其经济效益就越好。
- () 90. 质量是效益，质量是企业的生命。