# 最新国家开放大学电大《数控加工工艺》网络课单项选择题答案

来源：网络 作者：枫叶飘零 更新时间：2025-03-25

*最新国家开放大学电大《数控加工工艺》网络课单项选择题答案单项选择题题目1切削脆性金属材料时，材料的塑性很小，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（）。选择一项：a.单元切屑b.带状切屑c.崩碎切屑d.挤裂切屑题目2切削用量是指（）...*

最新国家开放大学电大《数控加工工艺》网络课单项选择题答案

单项选择题

题目1

切削脆性金属材料时，材料的塑性很小，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（）。

选择一项：

a.单元切屑

b.带状切屑

c.崩碎切屑

d.挤裂切屑

题目2

切削用量是指（）。

选择一项：

a.切削速度

b.切削深度

c.进给量

d.三者都是

题目3

粗车细长轴外圆时，刀尖的安装位置应（），目的是增加阻尼作用。

选择一项：

a.与轴中心线等高

b.比轴中心略低一些

c.比轴中心稍高一些

d.与轴中心线高度无关

题目4

数控编程时，通常用F指令表示刀具与工件的相对运动速度，其大小为（）。

选择一项：

a.每齿进给量fz

b.每转进给量f

c.线速度vc

d.进给速度vf

题目5

刀具几何角度中，影响切屑流向的角度是（）。

选择一项：

a.刃倾角

b.后角

c.主偏角

d.前角

题目6

切断、车端面时，刀尖的安装位置应（），否则容易打刀。

选择一项：

a.比轴中心略低一些

b.与轴中心线等高

c.与轴中心线高度无关

d.比轴中心稍高一些

题目7

（）切削过程平稳，切削力波动小。

选择一项：

a.带状切屑

b.节状切屑

c.崩碎切屑

d.粒状切屑

题目8

为提高切削刃强度和耐冲击能力，脆性刀具材料通常选用（）。

选择一项：

a.负前角

b.正前角

c.任意前角

d.0°前角

题目9

切削刃形状复杂的刀具宜采用（）材料制造较合适。

选择一项：

a.人造金刚石

b.高速钢

c.硬质合金

d.陶瓷

题目10

用硬质合金铰刀铰削塑性金属材料时，由于工件弹性变形的影响，容易出现（）现象。

选择一项：

a.孔径不变

b.孔径收缩

c.孔径扩张

题目11

刀具切削部分材料的硬度要高于被加工材料的硬度，其常温硬度应在（）。

选择一项：

a.HRC50－60间

b.HRC60以上

c.HRC45－50间

题目12

数控机床一般采用机夹可转位刀具，与普通刀具相比机夹可转位刀具有很多特点，但（）不是机夹可转位刀具的特点。

选择一项：

a.刀片或刀具的耐用度及其经济寿命指标的合理化

b.刀片和刀具几何参数和切削参数的规范化、典型化

c.刀片及刀柄高度的通用化、规则化、系列化

d.刀具要经常进行重新刃磨

题目13

YG类硬质合金主要用于加工（）材料。

选择一项：

a.合金钢

b.工具钢和淬火钢

c.铸铁和有色金属

d.不锈钢和高硬度钢

题目14

下列那种刀具材料硬度最高（）。

选择一项：

a.金刚石

b.陶瓷

c.硬质合金

d.高速钢

题目15

刀具材料在高温下能够保持较高硬度的性能称为（）。

选择一项：

a.红硬性

b.硬度

c.韧性和硬度

d.耐磨性

题目16

过定位是指定位时，工件的同一（）被多个定位元件重复限制的定位方式。

选择一项：

a.方向

b.平面

c.圆柱面

d.自由度

题目17

若工件采取一面两销定位，限制的自由度数目为（）。

选择一项：

a.四个

b.六个

c.二个

d.三个

题目18

在磨一个轴套时，先以内孔为基准磨外圆，再以外圆为基准磨内孔，这是遵循（）的原则。

选择一项：

a.基准重合b.互为基准

c.自为基准

d.基准统一

题目19

采用短圆柱芯轴定位，可限制（）个自由度。

选择一项：

a.四

b.二

c.三

d.一

题目20

在下列内容中，不属于工艺基准的是（）。

选择一项：

a.设计基准

b.测量基准

c.装配基准

d.定位基准

题目21

（）夹紧机构不仅结构简单，容易制造，而且自锁性能好，夹紧力大，是夹具上用得最多的一种夹紧机构。

选择一项：

a.偏心

b.螺旋

c.铰链

d.斜楔形

题目22

精基准是用（）作为定位基准面。

选择一项：

a.未加工表面

b.加工后的表面

c.切削量小的d.复杂表面

题目23

夹紧力的方向应尽量垂直于主要定位基准面，同时应尽量与（）方向一致。

选择一项：

a.退刀

b.换刀

c.切削

d.振动

题目24

选择粗基准时，重点考虑如何保证各加工表面（），使不加工表面与加工表面间的尺寸、位置符合零件图要求。

选择一项：

a.进/退刀方便

b.对刀方便

c.切削性能好

d.有足够的余量

题目25

通常夹具的制造误差应是工件在该工序中允许误差的（）。

选择一项：

a.1/3～1/5

b.1～3倍

c.同等值

d.1/10～1/100

题目26

铣床上用的分度头和各种虎钳都是（）夹具。

选择一项：

a.组合b.通用

c.专用

d.随身

题目27

决定某种定位方法属几点定位，主要根据（）。

选择一项：

a.夹具采用几个定位元件

b.工件需要消除几个自由度

c.工件被消除了几个自由度

d.有几个支承点与工件接触

题目28

轴类零件加工时，通常采用V形块定位，当采用宽V形块定位时，其限制的自由度数目为（）。

选择一项：

a.五个

b.三个

c.四个

d.六个

题目29

车细长轴时，要使用中心架或跟刀架来增加工件的（）。

选择一项：

a.强度

b.韧性

c.稳定性

d.刚度

题目30

在两顶尖间测量偏心距时，百分表上指示出的（）就等于偏心距。

选择一项：

a.最大值与最小值之和的一半

b.最大值与最小值之差

c.最大值与最小值之差的两倍

d.最大值与最小值之差的一半

题目31

零件的机械加工精度主要包括（）。

选择一项：

a.机床精度、几何形状精度、相对位置精度

b.尺寸精度、定位精度、相对位置精度

c.尺寸精度、几何形状精度、相对位置精度

d.尺寸精度、几何形状精度、装夹精度

题目32

制订加工方案的一般原则为先粗后精、先近后远、先内后外，程序段最少，（）及特殊情况特殊处理。

选择一项：

a.将手工编程改成自动编程

b.将空间曲线转化为平面曲线

c.走刀路线最短

d.将复杂轮廓简化成简单轮廓

题目33

换刀点是指在编制数控程序时，相对于机床固定参考点而设置的一个自动换刀的位置，它一般不能设置在（）。

选择一项：

a.加工零件上

b.程序原点上

c.浮动原点上

d.机床固定参考点上

题目34

加工精度高、（）、自动化程度高，劳动强度低、生产效率高等是数控机床加工的特点。

选择一项：

a.装夹困难或必须依靠人工找正、定位才能保证其加工精度的单件零件

b.适于加工余量特别大、质及余量都不均匀的坯件

c.加工轮廓简单、生产批量又特别大的零件

d.对加工对象的适应性强

题目35

在数控加工中，（）相对于工件运动的轨迹称为进给路线，进给路线不仅包括了加工内容，也反映出加工顺序，是编程的依据之一。

选择一项：

a.刀具刀尖点

b.刀具

c.刀具刀位点

d.刀具原点

题目36

下列叙述中（），不属于确定加工路线时应遵循的原则。

选择一项：

a.对于既有铣面又有镗孔的零件，可先铣面后镗孔

b.应使加工路线最短，这样既可以减少程序短，又可以减少空刀时间

c.使数值计算简单，以减少编程工作量

d.加工路线应保证被加工零件的精度和表面粗糙度

题目37

尺寸链按功能分为设计尺寸链和（）。

选择一项：

a.工艺尺寸链

b.零件尺寸链

c.装配尺寸链

d.封闭尺寸链

题目38

下列关于尺寸链叙述正确的是（）。

选择一项：

a.分析尺寸链时，与尺寸链中的组成环数目多少无关

b.一个尺寸链可以有一个以上封闭环

c.由相互联系的尺寸按顺序排列的链环

d.在极值算法中，封闭环公差大于任一组成环公差

题目39

零件的相互位置精度主要限制（）。

选择一项：

a.加工表面与其基准间尺寸误差不超过一定的范围

b.限制加工表面的宏观几何形状误差

c.限制加工表面与其基准间的相互位置误差

d.限制加工表面的宏观几何形状误差

题目40

在下列内容中，不属于工艺基准的是（）。

选择一项：

a.装配基准

b.定位基准

c.测量基准

d.设计基准

题目41

车削加工适合于加工（）类零件。

选择一项：

a.任何形状

b.箱体

c.回转体

d.平面轮廓

题目42

车削加工的主运动是（）。

选择一项：

a.工件回转运动

b.刀具纵向进给运动

c.三者都是

d.刀具横向进给运动

题目43

车细长轴时，使用中心架和跟刀架可以增加工件的（）。

选择一项：

a.强度

b.稳定性

c.韧性

d.刚性

题目44

影响刀具寿命的根本因素是（）。

选择一项：

a.切削速度

b.背吃刀量

c.刀具材料的性能

d.工件材料的性能

题目45

车床切削精度检查实质上是对车床（）和定位精度在切削加工条件下的一项综合检查。

选择一项：

a.主轴精度

b.几何精度

c.坐标精度

d.刀具精度

题目46

端铣时应根据（）选择铣刀的直径。

选择一项：

a.切削厚度

b.侧吃刀量

c.切削宽度

d.背吃刀量

题目47

用立铣刀加工内轮廓时，铣刀半径应（）工件内轮廓最小曲率半径。

选择一项：

a.大于或等于

b.与内轮廓曲率半径无关

c.小于或等于

d.大于

题目48

机械零件的真实大小是以图样上的（）为依据。

选择一项：

a.公差范围

b.比例

c.技术要求

d.尺寸数值

题目49

加工机座、箱体、支架等外形复杂的大型零件上直径较大的孔，特别是有位置精度要求的孔和孔系，应该采用（）。

选择一项：

a.铰孔

b.钻孔

c.磨孔

d.镗孔

题目50

下列叙述中，（）适宜采用数控铣床进行加工。

选择一项：

a.箱体零件

b.特殊的螺旋类零件

c.轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件

d.精度要求高的回转体类零件

题目51

（）是孔加工的标准刀具。

选择一项：

a.插齿刀

b.麻花钻

c.成形车刀

d.拉刀

题目52

在三坐标数控铣床上，加工变斜角零件的变斜角面一般应选用（）。

选择一项：

a.球头铣刀

b.键槽铣刀

c.模具铣刀

d.鼓形铣刀

题目53

加工中心和数控铣镗床的主要区别是加工中心（）。

选择一项：

a.加工中心加工的精度高

b.装有刀库并能自动换刀

c.加工中心有二个或两个以上工作台

d.加工中心能进行多工序加工

题目54

立式加工中心是指（）的加工中心。

选择一项：

a.工作台为水平

b.主轴为虚轴

c.主轴为水平

d.主轴为垂直

题目55

在加工中心上加工箱体，一般一次安装能（）。

选择一项：

a.只能加工孔类

b.只能加工平面

c.加工全部孔和面

d.加工多个表面

题目56

公制普通螺纹的牙形角是（）。

选择一项：

a.60˚

b.55˚

c.30˚

d.45˚

题目57

精加工f30以上孔时，通常采用（）。

选择一项：

a.镗孔

b.铣孔

c.钻孔

d.铰孔

题目58

采用刀具预调仪对刀具组件进行尺寸预调，主要是预调整（）。

选择一项：

a.几何角度

b.粗糙度

c.锥度

d.轴向和径向尺寸

题目59

若线切割机床的单边放电间隙为0.02mm，钼丝直径为0.18mm，则加工圆孔时的间隙补偿量为（）。

选择一项：

a.－0.11mm

b.0.20mm

c.0.21mm

d.0.10mm

题目60

线切割机床不能加工材料为（）。

选择一项：

a.合金钢

b.非金属

c.碳素钢

d.不锈钢

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！