# （精华版）国家开放大学电大专科《数控加工工艺》单项选择题题库及答案

来源：网络 作者：星海浩瀚 更新时间：2025-07-18

*(精华版)国家开放大学电大专科《数控加工工艺》单项选择题题库及答案盗传必究一、单项选择题题目1数控机床加工时，零件一次安装完成尽可能多的零件表面加工（即采用基准统一原则），这样有利于保证零件各加工表面的（）选择一项：正确答案：相互位置精度题...*

(精华版)国家开放大学电大专科《数控加工工艺》单项选择题题库及答案

盗传必究

一、单项选择题

题目1

数控机床加工时，零件一次安装完成尽可能多的零件表面加工（即采用基准统一原则），这样有利于保证零件各加工表面的（）

选择一项：

正确答案：相互位置精度

题目2

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：

正确答案：有足够的余量

题目3

加工中心常采用基准统一原则加工零件，目的是保证各加工面的（）

选择一项：

正确答案：相互位置精度

题目4

采用基准统一原则加工零件的好处是有利于保证各加工面的（）

选择一项：

正确答案：相互位置精度

题目5

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：

正确答案：互为基准

题目6

精加工或光整加工工序要求余量小而均匀，选择加工表面本身作为定位基准，这是遵循（）原则

选择一项：

正确答案：自为基准

题目7

（）是切削用量中的重要参数，精加工时需根据表面粗糙度要求、工件材料、刀尖圆弧半径和切削速度等进行选择

选择一项：

正确答案：进给量

题目8

切削用量三要素中，（）一般根据零件的表面粗糙度、加工精度要求、刀具及工件材料等因素，参考切削用量手册选取

选择一项：

正确答案：进给量

题目9

车削时为减小工件表面精糙度，可采用（）的方法进行改善

选择一项：

正确答案：减小进给量

题目10

车削时为减小工件表面精糙度，可采用（）的方法进行改善

选择一项：

正确答案：减小进给量

题目11

铰削塑性金属材料时，若铰刀转速太高，容易出现（）现象

选择一项：

正确答案：孔径收缩

题目12

粗加工时，由于对工件表面质量没有太高的要求，可选择较大的进给量，但应考虑进给系统的强度和刚度以及刀杆的（）

选择一项：

正确答案：强度和刚度

题目13

轮廓加工中选择进给量时，应考虑轮廓拐角处的超程问题，特别是拐角较大、进给速度较高时，应在拐角处（），以保证加工精度

选择一项：

正确答案：先降低进给速度，拐角后逐渐提高进给速度

题目14

背吃刀量根据毛坯加工余量确定，在工艺系统刚性不足、毛坯余量很大或余量不均匀时，粗加工要分几次进给，并且应当把第一、二次进给的背吃刀量取得（）

选择一项：

正确答案：大一些

题目15

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：

正确答案：比轴中心稍高一些

题目16

用立铣刀加工内轮廓时，铣刀半径应（）工件内轮廓凹圆弧的最小曲率半径

选择一项：

正确答案：小于或等于

题目17

JT/BT/ST刀柄柄部锥度为（）

选择一项：

正确答案：7：24

题目18

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：

正确答案：轴向和径向尺寸

题目19

切断、车端面时，刀尖的安装位置应（），否则容易打刀

选择一项：

正确答案：与轴中心线等高

题目20

HSK刀柄柄部锥度为（）

选择一项：

正确答案：1：10

题目21

可转位面铣刀的直径已经标准化，标准直径系列的公比为（）

选择一项：

正确答案：1.25

题目22

立铣刀加工内轮廓时，铣刀直径D与工件内轮廓凹圆弧的最小曲率半径R应满足（）

选择一项：

正确答案：D≤2R

题目23

下列哪种刀柄适用于高速加工（）

选择一项：

正确答案：HSK

题目24

在下列手动对刀法中，（）可以得到更加准确和可靠的结果

选择一项：

正确答案：试切对刀法

题目25

零件的机械加工精度主要包括（）

选择一项：

正确答案：尺寸精度、几何形状精度、相互位置精度

题目26

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：

正确答案：最大值与最小值之差的一半

题目27

滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是（）

选择一项：

正确答案：提高反向传动精度

题目28

螺纹千分尺用于测量螺纹的（）

选择一项：

正确答案：中径

题目29

零件的相互位置精度主要限制（）

选择一项：

正确答案：加工表面与其基准间的相互位置误差

题目30

用高速钢铰刀铰削铸铁时，由于铸件内部组织不均引起振动，容易出现（）现象

选择一项：

正确答案：孔径扩张

题目31

（）切削过程平稳，切削力波动小，已加工表面粗糙度值较小

选择一项：

正确答案：带状切屑

题目32

金属切削过程的三个变形区中，（）的金属变形将影响到工件的表面质量和使用性能

选择一项：

正确答案：第三变形区

题目33

下列关于尺寸链叙述正确的是（）

选择一项：

正确答案：在极值算法中，封闭环公差大于任一组成环公差

题目34

精镗位置精度要求较高的孔系零件时，应采用（）的方法确定镗孔路线，以避免传动系统反向间隙对孔定位精度的影响

选择一项：

正确答案：单向趋近定位点

题目35

刀具刀位点相对于工件运动的轨迹称为加工路线，加工路线是编写程序的依据之一下列叙述中（），不属于确定加工路线时应遵循的原则

选择一项：

正确答案：使数值计算简单，以减少编程工作量

题目36

下列叙述中，除（）外，均可用数控车床进行加工

选择一项：

正确答案：箱体零件

题目37

数控加工通常按工序集中原则划分工序，（）不是工序集中原则的优点

选择一项：

正确答案：有利于选择合理的切削用量

题目38

不同生产类型采用的工艺装备不相同，数控机床加工不宜用于（）

选择一项：

正确答案：大批大量生产

题目39

确定数控车削加工进给路线的工作重点是确定（）的进给路线

选择一项：

正确答案：粗加工及空行程

题目40

加工中心通常按工序集中原则划分工序，（）不是工序集中原则的优点

选择一项：

正确答案：优化切削用量

题目41

加工中心上加工螺纹时，（）以下螺纹不宜采用机用丝锥攻丝方法加工

选择一项：

正确答案：M6

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！