

一、单项选择题

1. 合像水平仪安置在被检验的工作面上, 由于被检验面倾斜则会引起两气泡的()。
- A、重合 B、不重合 C、减小 D、增大
2. T 68 镗床上滑座导轨平面度允差在 1m 长度上为()mm。
- A、0.04 B、0.03 C、0.02 D、0.01
3. 刮削时显示剂一般包括()和红丹粉。
- A、机油 B、蓝油 C、石墨 D、煤油
4. 以下所示符号表示()。
- A、不可调节流阀 B、可调节流阀 C、可调单向节流阀 D、溢流减压阀
5. 继电器在使用时要求控制信号和负载电源稳定, 波动不应大于(), 否则应采取稳压措施。
- A、10% B、20% C、30% D、40%
6. 光电自准直仪是依据光学自准直成像原理, 通过 LED 发光元件和线阵 CCD 成像技术设计而成。由内置的高速数据处理系统对()信号进行实时采集处理, 同时完成两个维度的角度测量。
- A、CAD B、CCD C、BCD D、CED
7. 不能用游标卡尺去测量(), 否则易使量具磨损。
- A、半成品件 B、毛坯件 C、成品件 D、高精度件
8. 万能外圆磨床砂轮平衡()会造成磨削工件表面有直波形缺陷。
- A、稳定 B、不变 C、不好 D、以上都不对
9. 某尺寸减去基本尺寸所得的代数差, 称为()。
- A、尺寸偏差 B、极限偏差 C、上偏差 D、下偏差
10. 液压系统的工作压力高应选用()较高的油液。
- A、重度 B、黏度 C、压缩性 D、密度
11. 下列键连接中, ()的对中性良好。
- A、普通平键连接 B、半圆键连接 C、楔键连接 D、切向键连接
12. 龙门刨床齿条与蜗杆的啮合面接触不良可采用()检查蜗杆与齿条的啮合情况。
- A、百分表 B、卡尺 C、铅丝 D、红丹粉
13. 起鏊时应从工件的()处轻轻地起鏊。
- A、边缘尖角 B、中间 C、光滑面 D、粗糙面
14. 下列选项中, 可能引起机械伤害的做法有()。
- A、不跨越运转的机轴 B、可以不穿工作服 C、转动部件停稳前不得进行操作 D、旋转部件上不得放置物品
15. 旋转机械振动标准有制造厂()标准。
- A、加工 B、出厂 C、外部 D、内部
16. CA6140 床身装到床脚上, 先将各()的毛刺清除并倒角。
- A、垂直面 B、平行面 C、对称面 D、结合面
17. 联轴器装配时, 应严格保证两轴的()。
- A、平行度 B、垂直度 C、直线度 D、同轴度
18. 液压牛头刨的液压系统中压力不够的故障可能是有()。
- A、堵塞 B、阻力 C、泄漏 D、漏电
19. 热继电器进行复验前, 先检查热继电器的刻度电流与电动机的()是否相符。
- A、额定电流 B、额定电压 C、刻度电流 D、刻度电压
20. 借料时以()为依据, 按图样要求, 依次划出其余各线。
- A、一般表面 B、不加工表面 C、加工表面 D、基准线
21. 齿形链与套筒滚子链相比, 噪声()。

- A、小 B、大 C、一样 D、无法确定
22. 公差带的形状有()种形式。
- A、5 B、8 C、9 D、10
23. 圆柱形凸轮的划线第三步是按样板在凸轮圆柱面上划出()曲线。
- A、轮廓 B、工作 C、理论 D、基圆
24. T 68 床身导轨面粗糙度为() μm 。
- A、0.7 B、0.8 C、0.9 D、1.0
25. 关于钻孔的操作要点, 下列叙述错误的是()。
- A、钻孔前检查工件加工孔位置是否正确 B、起钻时, 先钻出一浅坑, 观察位置是否正确 C、钻孔将穿透时, 增大进给力 D、钻孔时要选择合适的切削液
26. 液压系统产生噪音的原因是液压泵吸空、液压系统故障、溢流阀动作失灵和()等。
- A、机械振动 B、油液不干净 C、系统漏油 D、回油无背压
27. 当机器通过临界转速时, 在临界转速处振动相位精确的变化(), 直到没有更大的放大为止, 相位变化会继续变到 180° 。
- A、 90° B、 180° C、 240° D、 360°
28. 群钻的修磨包括()。
- A、磨出月牙槽 B、修磨棱边 C、修磨前刀面 D、修磨主切削刃
29. 液压套合法适合于()零件。
- A、小型 B、中型 C、大型 D、特小型
30. 划线时, 应选择长度()、精度较高的尺寸作为划线基准。
- A、较长 B、较短 C、较长或较短 D、适当
31. 下列选项中, 属于按工作精度分类的机床有()。
- A、通用机床 B、专门化机床 C、专用机床 D、精密机床
32. 违反爱护设备的做法是()。
- A、定期拆装设备 B、正确使用设备 C、保持设备清洁 D、及时保养设备
33. 过盈连接装配前配合表面应(), 以防止装配时擦伤表面。
- A、喷水 B、涂油 C、涂沙子 D、刮削
34. 形位公差分为形状公差和()。
- A、定向公差 B、位置公差 C、定位公差 D、跳动公差
35. 液压传动的噪声和爬行会引起机床()。
- A、漏油 B、损坏 C、振动 D、断电
36. 安装溜板箱开合螺母中心线与床身导轨的()误差值应在 0.15mm 以内。
- A、垂直度 B、水平度 C、平行度 D、倾斜度
37. 链轮跳动量必须符合要求, 可用()进行检查。
- A、游标卡尺 B、千分尺 C、百分表 D、量块
38. 扩孔时的进给量为钻孔时的()倍。
- A、3~4 B、2~3 C、1.5~2 D、1~1.5
39. 外圆柱面的研磨方法是将研磨的圆柱形工件固定在()上, 然后在工件上均匀地涂敷研磨剂。
- A、台虎钳 B、工作台 C、平板 D、车床
40. 三坐标测量机能从()空间的不同方向来对工件进行数据采集和计算。所以是测量垂直度比较理想的设备。
- A、二维 B、三维 C、四维 D、五维

41. 拼接平板可用()进行检测。
A、投影仪 B、显微镜 C、光学平直仪 D、经纬仪
42. 单频激光干涉仪从激光器发出的光束,经扩束准直后由分光镜分为()。
A、一路 B、二路 C、三路 D、四路
43. 钢经过淬火热处理可以得到()组织。
A、铁素体 B、奥氏体 C、珠光体 D、马氏体
44. ()是由主动齿轮、从动齿轮和机架组成。
A、齿轮传动 B、蜗轮传动 C、带传动 D、链传动
45. ()的大小决定着切除材料的难易程度和切屑与前刀面上产生摩擦阻力的大小。
A、顶角 B、主后角 C、前角 D、横刃斜角
46. 关于铰孔的操作要点,下列叙述错误的是()。
A、铰刀不能摇摆,保持铰刀稳定性
B、一只手用力,另一只手辅助
C、铰削钢件时,要经常清除粘在刀齿上的积屑
D、铰削完不要反转推出
47. 旋转体在运转中既产生离心力又产生()力偶矩叫动不平衡。
A、离心 B、向心 C、平衡 D、运动
48. 方箱垂直面的垂直度误差应小于()。
A、0.01mm B、0.05mm C、0.001mm D、0.005mm
49. 工作液压缸与活塞杆安装歪斜会使液压牛头刨床运转时液压系统的压力()。
A、不变 B、过低 C、过高 D、振荡
50. 球墨铸铁的热处理方法,不包括()。
A、人工时效 B、正火 C、调质 D、退火
51. 基准代号由基准符号、圆圈、连线和()组成。
A、数字 B、汉字 C、字母 D、字母和汉字
52. 对要求较高的凸轮曲线,划线时应留有()的修整余量。
A、较大 B、较小 C、一定 D、最小
53. 热胀配合的加热方法应根据过盈量及套件尺寸的大小选择,过盈量较大的小型连接件可放在()加热。
A、沸水槽 B、热油槽 C、蒸汽加热槽 D、电阻炉
54. M1432A 型外圆磨床内孔磨削直径为()mm。
A、 $\phi 20 \sim \phi 90$
B、 $\phi 20 \sim \phi 100$
C、 $\phi 30 \sim \phi 90$
D、 $\phi 30 \sim \phi 100$
55. 在精密机械中应用的齿轮支承结构,一种是回转副在齿轮上,一种是回转副在()上。
A、轴承 B、轴 C、箱体 D、花键
56. 动压滑动轴承形成条件是轴颈、轴承应有()的几何形状。
A、较差 B、较好 C、精确 D、无法确定
57. 雷尼绍ML10型激光干涉仪为机床检定提供了一种高精度仪器,它精度高,测量范围大(线性测长40m,任选80m),测量速度快,为()。
A、50m/min B、60m/min C、70m/min D、80m/min
58. 同步回路是使两个或两个以上的液压缸在运动中保持位移或()相等。
A、速度 B、流量 C、压力 D、无法确定

59. 下列不属于单螺母消隙机构的是()。
A、斜面消隙 B、弹簧拉力消隙 C、油缸压力消隙 D、重锤消隙
60. 在液压系统中存在着空气,会产生压力()的现象。
A、振荡 B、增大 C、减小 D、不变
61. 高速钢的特点是高硬度、高耐热性、高(),热处理变形小等。
A、强度 B、塑性 C、热硬性 D、韧性
62. 变速箱润滑时,当齿轮线速度大于12m/s时,采用()润滑。
A、压力喷油 B、分散 C、连续 D、无压
63. 移动桥架型三坐标测量仪具有()的挠度,而且相比悬臂型有较高的精度。
A、较小 B、较大 C、固定 D、以上都不对
64. 起锯时,起锯角应在()左右。
A、5° B、10° C、15° D、20°
65. 精密设备在日常维护保养中,不许拆卸零部件,发现异常应立即()。
A、消除 B、停车 C、上报 D、撤离
66. 开口销主要起到()的作用。
A、定位 B、保险 C、固定 D、防松
67. 锉配时,因工件的形状及锉配的部位不同,工件的()方法也不同。
A、加工 B、制作 C、装夹 D、无法确定
68. 桅杆吊点应选择在桅杆的重心以上至少()的节点处。
A、1米~1.5米 B、2米~2.5米 C、3米~3.5米 D、4米~4.5米
69. 钻头在切削过程中()。
A、产生热量多,散热困难 B、产生热量少,散热困难
C、产生热量多,散热容易 D、产生热量少,散热容易
70. 划线基准一般可用以下三种类型:以两个相互垂直的平面(或线)为基准、以一个平面与一条中心线为基准和以()为基准。
A、一条中心线 B、两条中心线
C、一条或两条中心线 D、三条中心线
71. 合像水平仪读数时的毫米值从()读得。
A、尺身 B、气泡 C、游标 D、刻度板
72. 主轴箱以其底平面和凸块()与床身主轴箱安装面接触来保证安装位置的。
A、平面 B、倾面 C、上面 D、下面
73. 铰孔完毕后,铰刀刀齿崩裂,是由于()造成的。
A、进给量过大 B、工件材料硬度高
C、铰刀过长,刚性不足 D、底孔不圆
74. 职业道德基本规范不包括()。
A、爱岗敬业,忠于职守 B、服务群众,奉献社会
C、搞好与他人的关系 D、遵纪守法,廉洁奉公
75. 静压导轨的运动精度可达到()mm。
A、0.01 B、0.1 C、0.02 D、0.001
76. 下列选项中,违反安全操作规程的是()。
A、严格遵守生产纪律 B、自己制订生产工艺
C、加强法制观念 D、执行国家劳动保护政策
77. 装配圆锥销连接,铰孔时应选用()锥度的铰刀。
A、1:10 B、1:50 C、1:100 D、1:150

78. 下列选项中, 属于三爪自定心卡盘规格的有()。

A、110mm B、25mm C、160mm D、70mm

79. 液压传动装置的控制、调节比较简单, 操纵方便, 便于实现()。

A、自动化 B、系列化 C、标准化 D、通用化

80. 修刮床鞍两侧压板要求接触点为()点 / (25mm×25mm)。

A、12~14 B、10~12 C、8~10 D、6~8

81. ()不属于变形铝合金。

A、硬铝合金 B、超硬铝合金 C、铸造铝合金 D、锻铝合金

82. 滑动轴承润滑时, 在高速条件下应选用()牌号的主轴油。

A、N10 B、N15 C、N5 D、N2

83. M1432A 型外圆磨床为方便装卸工件, 尾架顶尖的伸缩采用()传动。

A、液压 B、齿轮 C、螺旋 D、无法确定

84. 同轴的两个轴承中, 必须有一个轴承在轴受热膨胀时有()移动的余地。

A、向上 B、向下 C、轴向 D、径向

85. B220 龙门刨床侧刀架部件安装过程中, 如果()发现超差时, 可以重铰定位孔。

A、上母线 B、侧母线 C、基准面 D、垂直面

86. 圆带传动可以用于下列哪种情况()。

A、自行车 B、磨床 C、缝纫机 D、轿车

87. 当镗削距尽头约()时, 必须掉头镗去余下的部分。

A、10~20mm B、10~15mm C、15~20mm D、20~25mm

88. 产生()的原因有机械振动。

A、噪声 B、压力 C、倾斜 D、漏油

89. CA6140 齿条安装位置调整好后, 每根齿条配有()定位销, 以确定安装位置。

A、一个 B、二个 C、三个 D、四个

90. 细刮工艺时常采用的方法是()。

A、挺刮法 B、点刮法 C、长刮法 D、短刮法

91. 研磨机床的振动是影响()刀具机械研磨质量的重要因素。

A、硬质合金 B、高速钢 C、合金钢 D、金刚石

92. 研磨圆柱孔用研磨剂的粒度为()的微粉。

A、W7~W7.5 B、W5~W5.5 C、W4~W4.5 D、W1.5~W2

93. 扩孔加工与钻孔加工相比, 下列说法错误的是()。

A、背吃刀量减小 B、切削阻力增大

C、切削条件改善 D、产生的切屑体积小

94. 过盈连接孔端和轴的进入端一般应有()的倒角。

A、2° ~5° B、5° ~8° C、5° ~10° D、6° ~10°

95. 光学准直仪与多面棱体联合使用, 可测量度盘的()误差。

A、直线度 B、平面度 C、位置度 D、圆分度

96. 液压系统中工作机构运动速度的快慢, 取决于在一定时间内进入液压缸的油液()。

A、体积的大小 B、流量的大小 C、流速的快慢 D、温度的大小

97. 在刮削过程中如果多次同向刮削, 刀迹没有交叉, 会出现()。

A、振痕 B、撕痕 C、划道 D、深凹痕

98. 普通铣床进给箱齿轮与轴配合松动会造成进给箱()噪声大的故障。

A、润滑系统 B、传动系统 C、变速系统 D、以上都不对

99. 下列不属于铰孔常见问题的是()。

A、孔表面粗糙 B、孔径小 C、铰刀扭曲变形 D、底孔不圆

100. 在单件小批量生产中, 加工孔距要求较高的孔, 钳工常用的加工方法之一是用()控制孔距进行加工。

A、主轴 B、心轴 C、传动轴 D、从动轴

101. 带在装配时, 张紧力要()。

A、过小 B、过大 C、适当 D、以上都不对

102. 盘形凸轮的划线第三步是划()。

A、基圆 B、位移曲线 C、理论曲线 D、工作曲线

103. 三坐标测量机自从 1959 年由()的 FEmEn t i 公司发明以来, 在这近五十年的时间里, 已经得到了极大的发展。

A、英国 B、美国 C、德国 D、法国

104. 滚动轴承的代号是以()来表示的一种产品识别符号。

A、字母 B、数字 C、字母加数字 D、字母加汉字

105. 同步齿形带具有()的传动刚度。

A、较好 B、较差 C、一般 D、特好

106. 下列选项中, 不符合文明生产的是()。

A、按规定穿戴好防护用品 B、工作中对服装不作要求

C、遵守安全技术操作规程 D、执行规章制度

107. 采用心轴定位距法加工孔距精度要求较高的孔系, 其加工成本()。

A、较低 B、较高 C、一般 D、无法判断

108. 下列选项中, 抗拉强度最高的是()。

A、HT200 B、HT250 C、HT300 D、HT350

109. 细牙普通螺纹代号用()表示。

A、“M” 及 “公称小径×螺距” B、“M” 及 “公称直径×螺距”

C、“M” 及 “公称大径×螺距” D、都可以

110. 按定向装配的原则确定轴承与轴颈的装配位置时, 主轴锥孔的回转中心线将出现()的径向跳动误差。

A、最大的 B、最小的 C、较大 D、较小

111. 凸轮的种类很多, 下列是按凸轮的形状分类的是()凸轮。

A、圆锥形 B、曲线形 C、块状 D、渐开线形

112. 职业道德的实质内容是()。

A、树立新的世界观 B、树立新的就业观念

C、增强竞争意识 D、树立全新的社会主义劳动态度

113. 在修理轴承内孔（径向）和端面（推力）的封油面时, 应通过()来达到最后精度要求。

A、研磨 B、刮削 C、磨削 D、抛光

114. 刀架是安装刀具和直接承受()的部件。

A、压力 B、切削力 C、拉力 D、扭力

115. 螺纹应用较多的是()和梯形螺纹。

A、矩形螺纹 B、锯齿形螺纹 C、普通螺纹 D、管螺纹

116. 压力表开关用于接通或断开压力表和()的通路。

A、油路 B、阀体 C、电动机 D、测量点

117. 采用量块移动坐标钻孔的方法加工孔距精度要求较高的孔时, 应选择具有两个互相()的加工面作为基准。

A、平行 B、倾斜 C、垂直 D、交叉

118. 多瓦式滑动轴承其结构有()。
- A、二瓦和三瓦 B、三瓦和四瓦 C、二瓦和四瓦 D、三瓦和五瓦
119. 电流对人体的伤害程度与()无关。
- A、通过人体电流的大小 B、触电时电源的相位
- C、通过人体电流的频率 D、电流通过人体的部位
120. 工件表面磨削时突然有()的缺陷原因之一是砂轮选则不当。
- A、崩裂 B、加速 C、拉毛 D、凹坑
121. 下列选项中，不属于带传动特点的是()。
- A、结构简单，使用维护方便 B、结构紧凑
- C、过载保护 D、缓和冲击，吸收振动
122. 下列说法正确的是()。
- A、画局部放大图时应在视图上用粗实线圈出被放大部分
- B、局部放大图不能画成剖视图或剖面图
- C、回转体零件上的平面可用两相交的细实线表示
- D、将机件的肋板剖开时，必须画出剖面线
123. 常用的方箱刮削姿势有手刮法和()。
- A、腿刮法 B、挺刮法 C、腰刮法 D、曲面刮削
124. 滚动轴承用润滑脂润滑时充填量不宜过多，一般约占轴承内部空间的()。
- A、1 / 3～1 / 2 B、1 / 4～1 / 2 C、1 / 5～1 / 3 D、1 / 4～1 / 3
125. 安装进给箱和后托架丝杠孔的中心线相对与床身导轨的平行度，其允差上母线为()，只允许前端向上偏。
- A、0.04/100 B、0.03/100 C、0.02/100 D、0.01/100
126. 切削时切削液可以冲去细小的切屑，防止加工表面()。
- A、变形 B、擦伤 C、产生裂纹 D、加工困难
127. 下列不属于大型工件划线特点的是()。
- A、不易安装 B、很难借助平板划线
- C、划线参照基准困难 D、效率高
128. 推力静压轴承结构由()相对的环形通槽的油腔构成。
- A、二个 B、三个 C、四个 D、五个
129. 公差带的大小由()决定。
- A、偏差 B、公差 C、极限偏差 D、尺寸偏差
130. 液体静压轴承常用间隙范围，当轴颈为（ $\phi 60\sim\phi 100$ ）mm时，间隙为()mm。
- A、0.01～0.03 B、0.02～0.04 C、0.03～0.06 D、0.04～0.08
131. ()是确定尺寸精确程度的等级。
- A、上偏差 B、下偏差 C、基本偏差 D、公差等级
132. 采用热装法装配轴承，即将轴承放在油中加热至()℃后和常温状态的轴配合。
- A、60～80 B、80～100 C、80～120 D、90～120
133. 具有高度责任心应做到()。
- A、方便群众，注重形象 B、光明磊落，表里如一
- C、工作勤奋努力，尽职尽责 D、不徇私情，不谋私利
134. 精刮时注意落刀要轻，起刀要()，每个研点上只刮一刀，不应重复。
- A、缓慢 B、迅速 C、高 D、低
135. 楔键连接装配中，若与楔键配合的键槽的斜度为 1:100，则楔键的斜度应为()。
- A、1:10 B、1:20 C、1:50 D、1:100

136. ()是利用柱塞在柱塞孔的缸体内往复运动，使密封容积发生变化而吸油和压油的。
- A、齿轮泵 B、柱塞泵 C、叶片泵 D、多功能泵
137. 千分尺按结构和用途分为()种。
- A、二 B、四 C、六 D、八
138. 箱体划线，应保证划线和加工后能够顺利地()。
- A、加工 B、刨削 C、装配 D、镗孔
139. ()是职业道德的本质。
- A、爱岗敬业 B、诚实守信 C、办事公道 D、奉献社会
140. 调整锯条松紧时，翼形螺母旋的太松锯条()。
- A、锯削省力 B、锯削费力 C、不会折断 D、易折断
141. 装配齿轮传动机构时，保证齿面有正确的接触位置和()的接触面积。
- A、足够 B、较小 C、特大 D、任意大小
142. 万能外圆磨床加工工件表面有鱼鳞形粗糙面的缺陷，其主要原因之一是磨削用量()造成的。
- A、不当 B、不变 C、过小 D、过大
143. 合像水平仪采用金属或胶片材料，适用于()的平均内径测量及平均外径测量。
- A、脆性材料 B、韧性材料 C、柔性材料 D、塑性材料
144. 液压牛头刨床减压阀()过高会引起油温过高的故障。
- A、内力 B、应力 C、压力 D、拉力
145. 尾座的安装位置精度有主轴锥孔中心线和尾座套筒锥孔中心线对床身导轨的()。
- A、垂直度 B、平行度 C、水平度 D、等高度
146. 麻花钻顶角大小可根据加工条件由钻头刃磨决定，标准麻花钻顶角为 $118^{\circ}\pm 2^{\circ}$ ，且两主切削刃呈()形。
- A、凸 B、凹 C、圆弧 D、直线
147. 磨头主轴中心线相对于工作台面横向移动时如果平行度超差，应校正滑板水平燕尾导轨的()。
- A、平面度 B、粗糙度 C、直线度 D、接触精度
148. 刮削时刮刀对工件既有切削作用，又有()作用。
- A、排屑 B、润滑 C、压光 D、研磨
149. 一般用扁錾錾削时，每次錾削余量为()mm。
- A、0.1～0.2 B、0.3～0.4 C、0.5～2 D、5
150. 在钻孔切削用量选择中，对钻孔的表面粗糙度来说，()。
- A、切削速度 v 比进给量 f 的影响大
- B、切削速度 v 比进给量 f 的影响小
- C、切削速度 v 和进给量 f 的影响是相同的
- D、切削速度 v 和进给量 f 均无影响
151. 在轴上固定的齿轮，如果过盈量较大，可用()装配。
- A、锤击法 B、冷缩法 C、热胀法 D、液压套合法
152. 下列属于研磨缺陷的是：研磨时()。
- A、尺寸不准 B、形状不准 C、位置不准 D、孔口成椭圆形
153. ()三坐标测量仪构造与测量台移动型相似。此型测量台固定，轴均在导槽内移动，测量时支柱在轴的导槽移动，而轴滑动台面在垂直轴方向移动。
- A、固定桥架型 B、单支柱测量台移动型
- C、水平臂测量台固定型 D、床式桥架型
154. 机床工作时的振动会导致加工零件的表面质量()。
- A、提高 B、降低 C、不变 D、以上都不对

155. 刮削精度的稳定性与合理的支承方式()关系。
A、无 B、有 C、可能有 D、以上都不对
156. 遵守法律法规不要求()。
A、延长劳动时间 B、遵守操作程序
C、遵守安全操作规程 D、遵守劳动纪律
157. 倒顺开关的手柄只能从“停”位置右转()度。
A、45 B、90 C、180 D、270
158. 衍射光栅作为色散元件,其()是决定其光谱特性的关键因素。
A、分度误差 B、平面误差 C、相对误差 D、积累误差
159. QT900-2 的硬度范围在()HBS。
A、130~180 B、170~230 C、225~305 D、280~360
160. 精钻孔时,一般用麻花钻钻孔后留下()的加工余量。
A、0.5~1mm B、1~2mm C、1.5~2mm D、1~1.5mm

二、判断题

161. () 液压控制阀是液压系统中用来控制油液的流动方向或调节其压力和流量的元件。
162. () 大多数情况下, 旋转机械的转子轴心线是水平的, 转子的两个支承点在同一水平线上。设转子上的圆盘位于转子两支点的中央, 当转子静止时, 由于圆盘的重量使转子轴弯曲变形产生静挠度, 即静变形。
163. () 只要在刮削中及时进行检验, 就可避免刮削废品的产生。
164. () 当工件上没有不加工表面时, 通过对各加工表面自身位置的找正后再划线, 可使各加工表面的加工余量得到合理分配。
165. () 粗刮各组滑动轴承轴瓦时, 每组轴瓦通常先配刮上轴瓦。
166. () 锰可以减轻硫对钢的危害。
167. () 齿形链必须先套在链轮上, 再用拉紧工具拉紧后进行连接。
168. () 动平衡机有弹性支梁、平衡机、摆动式平衡机、框架式平衡机、电子动平衡机、动平衡仪等。
169. () 异形工件划线一般与普通工件划线方法相同。
170. () 对于精度要求不高的主轴, 需进行定向装配。
171. () 静压轴承工作条件是主轴运转时再充有压力油。
172. () 蜗杆轴心线应与蜗轮轴心线垂直。
173. () 锉削时推进要较慢, 回程时要稍快, 动作要自然协调。
174. () 碳素钢按钢的质量分为三类。
175. () 刨床加工平面比铣床加工平面速度快。
176. () 对于单向阀, 油流只能向一个方向流动不能反向。
177. () 外圆磨削根据砂轮与工件的相对运动关系可分为纵向磨削法和径向磨削法。
178. () 锯条的锯齿一般根据加工材料的软硬、切面大小等来选用。
179. () 研点时, 如果被刮削面等于或大于平板时, 那么超出部分应小于工件长度的三分之一。
180. () 根据铸铁中石墨形态的不同, 铸铁分为四种。
181. () 转子的振幅随转速的增大而减小, 到某一转速时振幅达到最大值, 超过这一转速后振幅随转速增大逐渐减少, 且稳定于某一范围内, 这一转子振幅最大的转速称为转子的临界转速。
182. () 熔断器的分断能力应大于电路中可能出现的最大短路电流。
183. () 静压导轨的调整, 一般是调整供油压力, 导轨油腔压力和油膜厚度。
184. () 锯削黄铜时应使用细齿锯条。

185. ()国际标准中,把转子平衡精度等级分为 11 个级别。
186. ()起重人员进入现场作业时,应分工明确、思想集中、反应机敏,操作快而扎实。
187. ()根据碳存在的形式不同,铸铁可以分为四种。
188. ()对旋转的零部件,在动平衡试验机上进行试验和调整,使其达到静态平衡的过程,叫动平衡。
189. ()钙基润滑脂常用于精密仪器和高速齿轮等润滑。
190. ()液压系统由驱动元件、执行元件、控制元件、辅助装置四部分组成。
191. ()碳素工具钢的常用牌号是 W6M05Cr4V2。
192. ()整洁的工作环境可以振奋职工精神,提高工作效率。
193. ()一定精度的加工必须有高于加工精度的测量技术装置和测量手段方能实现。
194. ()职业道德是社会道德在职业行为和职业关系中的具体表现。
195. ()正火能够代替中碳钢和低碳合金钢的退火,改善组织结构和切削加工性。
196. ()根据孔、轴公差带相对位置的不同,配合可分为:间隙配合、过盈配合和过渡配合。
197. ()为防止薄形工件研磨后发生拱曲变形缺陷研磨工件温度不得超过 50℃。
198. ()链传动是由链条和具有特殊齿形的从动轮组成的传递运动和动力的传动。
199. ()有较低的摩擦系数,能在 200℃高温内工作,常用于重载滚动轴承的是石墨润滑脂。
200. ()在基准制的选择中应优先选用基孔制。