

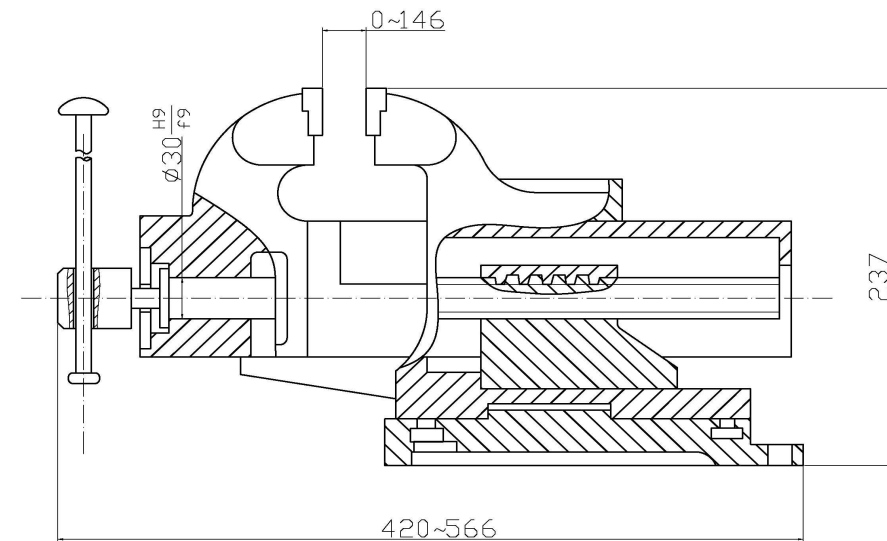
一、单项选择题

1. 测量薄壁零件时，容易引起测量变形的主要原因是()选择不当。
A、量具 B、测量基准 C、测量压力 D、测量方向
2. 一般而言，增大工艺系统的()可有效地降低振动强度。
A、刚度 B、强度 C、精度 D、硬度
3. “stock diameter is 25mm”的含义是()。
A、刀具直径 25 毫米 B、刀具长度 25 毫米 C、毛坯直径 25 毫米 D、刀具半径 25 毫米
4. 油黏度过高可能是造成()现象的因素之一。
A、油泵有噪声 B、油压不稳定 C、油泵不喷油 D、油泵损坏
5. 数控机床()以位移量和速度量为控制目标。
A、数控装置 B、可编程序控制器 C、伺服系统 D、伺服电机
6. 公差与配合的基本规定中，H7 中的符号 H 代表基孔制，其上偏差为正，下偏差为()。
A、负值 B、正值 C、配合间隙值 D、零
7. 耐热性好的刀具材料()。
A、抗弯强度高 B、韧性差 C、硬度低 D、抵抗冲击能力强
8. 在表面粗糙度的评定参数中，轮廓算术平均偏差代号是()。
A、Ra B、Rz C、Ry D、Rx
9. 执行 G65 P1000 A42 C73.28 R0.3，宏程序 O1000 内的变量#1 的值是()(FANUC 系统)。
A、35 B、73.28 C、0.3 D、42
10. 为消除粗加工的内应力，精加工常在()后进行。
A、正火处理 B、退火处理 C、淬火处理 D、回火处理
11. 工件在加工过程中，因受力变形、受热变形而引起的种种误差，这类原始误差关系称之为工艺系统()。
A、动态误差 B、安装误差 C、调和误差 D、逻辑误差
12. 铣刀直径选得大些可()。
A、提高效率
B、降低加工表面粗糙度
C、容易发生振动
D、提高效率、降低加工表面粗糙度、容易发生振动
13. 原理误差是由于采用了()而产生的误差。
A、不同的夹具 B、近似的加工运动轨迹
C、不同的机床 D、不同的刀具
14. 数控机床维护操作规程不包括()。
A、机床操作规程 B、工时的核算
C、设备运行中的巡回检查 D、设备日常保养
15. 在立式铣床上用机用平口钳装夹工件，应使切削力指向()。
A、活动钳口 B、虎钳导轨 C、固定钳口 D、工作台
16. 以工件的毛坯平面定位时可选用()。
A、支承钉 B、自位支承 C、支承板 D、调节支承
17. GOTOF MARKE1 ; ...; MARKE1: ...; 是()(SIEMENS 系统)。
A、赋值语句 B、条件跳转语句 C、循环语句 D、无条件跳转语句
18. 允许间隙或过盈的变动量称为()。
A、最大间隙 B、最大过盈 C、配合公差 D、变动误差

19. 工序尺寸公差一般按该工序加工的()来选定。
A、经济加工精度 B、最高加工精度 C、最低加工精度 D、平均加工精度
20. 加工键槽时，当按加工刀痕的方法对中心时，下列叙述不正确的是()。
A、利用三面刃铣刀的圆柱刀刃试切时，若铣出的刀痕为椭圆形，且相接处无大的接痕，则对刀基本合格
B、利用立铣刀的端面刀刃试切工件表面，若铣出的刀痕为两个对轴中心完全对称的扇形，则对刀基本合格
C、半圆键槽铣刀与三面刃铣刀对刀方法一致
D、立铣刀与三面刃铣刀对刀方法一致
21. 下列地址符中不可以作为宏程序调用指令中自变量符号的是()(FANUC 系统)。
A、I B、K C、N D、H
22. 机床主轴箱内一般采用()。
A、手工定时润滑 B、针阀式注油油杯润滑
C、自动定时润滑 D、溅油润滑
23. 异步电动机对称三相绕组在空间位置上应彼此相差()。
A、60° 电角度 B、120° 电角度 C、180° 电角度 D、360° 电角度
24. 在 WHILE 后指定一个条件表达式，当指定条件满足时，则执行()(FANUC 系统)。
A、WHILE 到 DO 之间的程序 B、DO 到时 END 之间的程序
C、END 之后的程序 D、程序结束复位
25. 万能工具显微镜测量长度应先()。
A、将角度示值调为 0℃ B、将米字线的中间线瞄准工件
C、移动 Y 方向滑台 D、移动 X 向滑台
26. 宏程序中大于的运算符为()(FANUC 系统、华中系统)。
A、LE B、EQ C、GE D、GT
27. 在铰链四杆机构中，只能在小于 360° 范围内摆动的是()。
A、机架 B、曲柄 C、连杆 D、摇杆
28. 采用极坐标方式编程时，用()指定角度(SIEMENS 系统)。
A、X B、Y C、AP= D、RP=
29. 影响梯形螺纹配合性质的主要尺寸是螺纹的()尺寸。
A、大径 B、中径 C、小径 D、牙型角
30. 钻镗循环的深孔加工时需采用间歇进给的方法，每次提刀退回安全平面的应是()(SIEMENS 系统)。
A、CYCLE81 B、CYCLE82 C、CYCLE83 D、CYCLE84
31. 闭环系统数控机床安装调试合格后，其位置精度主要取决于()。
A、机床机械结构的精度 B、驱动装置的精度
C、位置检测及反馈系统的精度 D、计算机的运算精度
32. 国标规定，对于一定的基本尺寸，其标准公差共有()个等级。
A、10 B、18 C、20 D、28
33. 由于难加工材料的切削加工均处于高温高压边界润滑摩擦状态，因此，应选择含()的切削液。
A、极压添加剂 B、油性添加剂 C、表面添加剂 D、高压添加剂
34. 相配合的孔与轴尺寸的()为正值时称为间隙配合。
A、商 B、平均值 C、代数差 D、算术和
35. 数控加工零件，能获得很高的位置精度，除机床精度高外，主要原因是()。
A、一次装夹多工位加工 B、多次装夹单工位加工

- C、多次装夹多工位加工 D、机床振动小
36. 椭圆参数方程式为()(FANUC 系统、华中系统)。
A、 $X=a*\sin \theta ;Y=b*\cos \theta$ B、 $X=b*\cos (\theta /b);Y=a*\sin \theta$
C、 $X=a*\cos \theta ;Y=b*\sin \theta$ D、 $X=b*\sin \theta ;Y=a*\cos (\theta /a)$
37. 建立刀具半径补偿程序段中不能指定()指令。
A、G00 B、G01 C、G02 D、G17
38. 具有互换性的零件应是()。
A、相同规格的零件 B、不同规格的零件
C、相互配合的零件 D、加工尺寸完全相同的零件
39. 增大主偏角()。
A、切削厚度增加 B、主切削刃工作长度增大
C、刀尖角增大 D、刀具寿命提高
40. IF R2= =10...中“R2= =10”表示()(SIEMENS 系统)。
A、R2 中的赋值小于 10 B、R2 中的赋值大于 10
C、R2 中的赋值等于 10 D、R2 中的赋值不等于 10
41. 关于表面粗糙度对零件使用性能的影响，下列说法中错误的是()。
A、零件表面越粗糙，则表面上凹痕就越深
B、零件表面越粗糙，则产生应力集中现象就越严重
C、零件表面越粗糙，在交变载荷的作用下，其疲劳强度会提高
D、零件表面越粗糙，越有可能因应力集中而产生疲劳断裂
42. 使用百分表时，为了保持一定的起始测量力，测头与工件接触时测杆应有()的压缩量。
A、0.1~0.3mm B、0.3~1mm C、1~1.5mm D、1.5~2.0mm
43. 若要在自动运行中跳过某一程序段，应在程序段前加()，同时操作面板上跳段键生效。
A、| 符号 B、- 符号 C、\ 符号 D、/ 符号
44. 用三面刃铣刀组合铣削台阶时，两把铣刀切削刃之间的距离应根据()尺寸进一步调整较为合适。
A、两铣刀切削刃之间测量的 B、试件铣出的
C、两铣刀凸缘之间的 D、两铣刀侧刃之间的
45. 子程序的最后一个程序段为()，命令子程序结束并返回到主程序。(FANUC 系统、华中系统)
A、M99 B、M98 C、M78 D、M89
46. 加工宽 12F8，深 3mm 的键槽，槽侧表面粗糙度为 Ra1.6，为满足要求最好的是采用()。
A、Φ12 键槽刀一次加工完成
B、Φ8 键槽刀粗精加工，再用 Φ12 键槽刀精加工
C、Φ10 键槽刀粗加工，再 Φ12 键槽刀以轮廓路线精加工侧面
D、Φ12 键槽刀分层加工完成
47. 下列孔、轴配合中，不应选用过渡配合的是()。
A、既要求对中，又要拆卸方便 B、工作时具有相对运动
C、保证静止或传递载荷的可拆结合 D、要求定心好，载荷由键传递
48. 带中心孔的立铣刀不能用于()进刀方式。
A、垂直 B、螺旋 C、倾斜 D、水平
49. 宏程序中大于的运算符为()(SIEMENS 系统)。
A、== B、< C、> D、>=
50. 检验交错孔的孔心距，当孔心距精度要求较高时，可用心轴和()检验。
A、卡钳 B、游标卡尺 C、百分表 D、千分尺

51. 以下管接头中()只能由于 8MPa 以下的中低压。
A、卡套式 B、橡胶软管 C、扩口式 D、焊接式
52. 沿第三轴正方向面对加工平面，按刀具前进方向确定刀具在工件的右边时应用()补偿指令(SIEMENS 系统)。
A、G40 B、G41 C、G42 D、G43
53. 下列变量在程序中的表达方式书写错误码的是()(FANUC 系统、华中系统)。
A、Z[#15+20] B、#5=#1-#3 C、SIN[#13] D、20.=#11
54. 一工件以外圆在 V 形块上定位，V 形块的角度是 120°。工件直径上偏差+0.03，下偏差-0.01。工件在垂直于 V 形块底面方向的定位误差是()。
A、0.046 B、0.04 C、0.023 D、0.02
55. 子程序的最后一个程序段为()，命令子程序结束并返回到主程序。(SIEMENS 系统)
A、M00 B、M01 C、M02 D、M03
56. CAM 系统加工类型中()只能用于粗加工。
A、等高线加工 B、放射状加工 C、交角加工 D、插削式加工
57. 在零件加工过程中或机器装配过程中最终形成的环为()。
A、组成环 B、封闭环 C、增益 D、减环
58. 在运算指令中，形式为 Ri=TAN(Rj)的函数表示的意义是()(SIEMENS 系统)。
A、误差 B、对数 C、正切 D、余切
59. 图示装配图中的尺寸 Φ30 H9/F9 属于()。



- A、装配尺寸 B、安装尺寸 C、性能(规格尺寸) D、总体尺寸
60. 因为铣削力是由于切削层金属的变形和刀具前、后刀面与切屑、工件的摩擦而产生的，所以凡是影响()的因素都对铣削力有影响。
A、切削加工 B、金属变形 C、相对摩擦 D、变形与摩擦
61. 球墨铸铁的牌号由()以及后两组数字组成。
A、HT B、QT C、KTH D、RuT
62. 要实现一台或多台计算机主机与多台数控机床通讯，应采用()。
A、RS232C 通讯接口 B、计算机局域网 C、RS422 通讯接口 D、现场总线
63. 刃磨硬质合金刀具应选用()。
A、白刚玉砂轮 B、单晶刚玉砂轮 C、绿碳化硅砂轮 D、立方氮化硼砂轮

64. 在工作中要处理好同事间的关系，正确的做法是()。
- A、多了解他人的私人生活，才能关心和帮助同事
B、对于难以相处的同事，尽量予以回避
C、对于有缺点的同事，要敢于提出批评
D、对故意诽谤自己的人，要“以其人之道还治其人之身”
65. 造成球面工作表面粗糙度达不到要求的原因之一是()。
- A、铣削进给量过大
B、对刀不准
C、工件与夹具不同轴
D、未加冷却润滑液
66. TiN 涂层刀具呈()色，切削温度低。
- A、银白色
B、金黄色
C、黑色
D、灰色
67. 减少毛坯误差的办法是()。
- A、粗化毛坯并增大毛坯的形状误差
B、增大毛坯的形状误差
C、精化毛坯
D、增加毛坯的余量
68. 下列刀柄中最能承载重载切削的是()。
- A、莫氏锥柄
B、弹簧夹头刀柄
C、热缩式刀柄
D、销平柄刀柄
69. 在石化、冶金等恶劣环境中要使用()。
- A、空气电磁式交流接触器
B、真空交流接触器
C、机械连锁接触器
D、切换电容接触器
70. 计算机辅助编程中的后置是把()转换成数控加工程序。
- A、刀具位置文件
B、刀具数据
C、工装数据
D、零件数据模型
71. 采用()的位置伺服系统只接收数控系统发出的指令信号，而无反馈信号。
- A、闭环控制
B、半闭环控制
C、开环控制
D、与控制形式无关
72. 装配图中相邻两个零件的接触面应该画()。
- A、一条线粗实线
B、两条线粗实线
C、一条线加文字说明
D、两条细实线
73. 在液压系统中对液压油性能最为敏感是()。
- A、液压泵
B、阀
C、管道
D、液压缸
74. 线轮廓度符号为()，是限制实际曲线对理想曲线变动量的一项指标。
- A、一个圆
B、一个球
C、一上凸的曲线
D、两个等距曲线
75. 千分表比百分表的放大比()，测量精度()。
- A、大，高
B、大，低
C、小，高
D、小，低
76. ()能提高钢的韧性，使工件具有较好的综合力学性能。
- A、淬火
B、正火
C、退火
D、回火
77. 检查数控机床几何精度时，首先应进行()。
- A、坐标精度检测
B、连续空运行试验
C、切削精度检测
D、安装水平的检查与调整
78. 铣削加工的三维曲面的表面残余量主要取决于()。
- A、刀具几何尺寸
B、刀具转速和进给速度
C、刀具轨迹的密度
D、走刀方法
79. 装配图中的标准件()。
- A、不参加编号
B、单独编号
C、统一编号
D、没有规定
80. ()适用凸模或较浅的型腔三维曲面工件的粗铣加工。
- A、垂直插铣
B、等高层铣
C、平行加工
D、仿形加工
81. 圆偏心夹紧机构的缺点是()。

- A、夹紧、松开速度慢
B、夹紧力小
C、自锁性较差
D、结构复杂
82. 宏指令的比较运算符中"LT"表示()(FANUC 系统、华中系统)。
- A、<
B、≠
C、≥
D、≤
83. 在切削加工时，适当降低()仍是降低铣削温度的有效措施。
- A、进给量
B、铣削深度
C、铣削速度
D、铣削厚度
84. ()曲面加工程序编制不能采用宏程序编程。
- A、球面
B、抛物面
C、双曲面面
D、通过若干条曲线拟合的曲面
85. 华中系统中，程序段 G68X0Y0P45 中，R 指令是()(华中系统)。
- A、半径值
B、顺时针旋转 45 度
C、逆时针旋转 45 度
D、循环参数
86. 刀后面磨损严重导致刀具耐用度降低时应()。
- A、改用浓度低的乳化液
B、把油基切削液改为水基切削液
C、增大供液量
D、换用新液
87. 曲轴、齿轮等零件的主要失效形式是()。
- A、过量变形
B、疲劳破坏
C、断裂
D、磨损
88. 用球头铣刀加工三维曲面其切削速度是是个变量，主要依据()而变化。
- A、曲面的曲率变化
B、切削点在刀具球面上的位置
C、主轴转速
D、刀具几何尺寸
89. 若 Ri=TRUNC(Rj)；Rj=2.325；则 Ri 的赋值是()(SIEMENS 系统)。
- A、2
B、2.3
C、2.5
D、3
90. 极坐标编程的指令为()。(FANUC 系统)
- A、G90
B、G01
C、G16
D、G91
91. FANUC 系统中，比例变换功能指令是()(FANUC 系统)。
- A、G16
B、G51
C、G51.1
D、G68
92. 把数控机床接入局域网与用 RS232C 连接数控机床和计算这两种方式最大的功能区别在于()。
- A、传输速度快
B、可靠性高
C、距离限制小
D、没有只能点对点通信的限制
93. 交流接触器在检修时发现短路环损坏，该接触器()使用。
- A、能继续使用
B、不能继续使用
C、在额定电流下可以
D、不影响
94. 以下不属于数控机床每日保养内容的是()。
- A、各导轨面
B、压缩空气气源压力
C、电气柜各散热通风装置
D、滚珠丝杠
95. 在宏程序变量表达式中运算次序优先的为()(SIEMENS 系统)。
- A、乘和除运算
B、括号内的运算
C、函数
D、加和减
96. 职业道德的内容包括()。
- A、从业者的工作计划
B、职业道德行为规范
C、从业者享有的权利
D、从业者的工资收入
97. 正弦函数运算中的角度单位是()(FANUC 系统、华中系统)。
- A、弧度
B、度
C、分
D、秒
98. 加工一个 10mm×10mm 深 50mm，允许误差 0.05mm，圆角为 0.5mm 的凹坑，在下列四种加工方法中应选用()。
- A、电火花加工
B、铣加工
C、激光加工
D、电解加工

99. 下面的宏变量中()是全局变量(华中系统)。
A、#1 B、#100 C、#200 D、#300
100. 敬业就是以一种严肃认真的态度对待工作，下列不符合的是()。
A、工作勤奋努力 B、工作精益求精
C、工作以自我为中心 D、工作尽心尽力
101. 刀具存在()种破损形式。
A、2 B、3 C、4 D、5
102. 用高速钢立铣刀铣削高强度钢时，铣刀的螺旋角应()30°
A、大于 B、小于 C、等于 D、小于等于
103. 采用基轴制，用于相对运动的各种间隙配合时孔的基本偏差应在()之间选择。
A、S~U B、A~G C、H~N D、A~U
104. 扩孔的加工质量比钻孔()。
A、高 B、低 C、一样 D、有时高有时低
105. 正弦函数运算中的角度单位是()(SIEMENS 系统)。
A、弧度 B、度 C、分 D、秒
106. 主轴的轴向窜动和径向跳动会引起()。
A、机床导轨误差 B、夹具制造误差
C、调整误差 D、主轴回转运动误差
107. 表示余弦函数的运算指令是()(FANUC 系统、华中系统)。
A、#i=TAN[#j] B、#i=ACOS[#j] C、#i=COS[#j] D、#i=SIN[#j]
108. 在运算指令中，形式为#i=LN[#j]的函数表示的意义是()(FANUC 系统、华中系统)。
A、离心率 B、自然对数 C、轴距 D、螺旋轴弯曲度
109. 常用的数控系统异地程序输入方式称为()。
A、DNC B、RS232 C、TCP/TP D、磁盘传送
110. 固定循环 G73X_Y_Z_R_Q_P_K_F_L_；中，Z 表示()(华中系统)。
A、每次进刀量 B、每次退刀量
C、参考平面位置坐标 D、孔底轴向位置坐标
111. 在圆弧逼近零件轮廓的计算中，整个曲线是一系列彼此()的圆弧逼近实现的。
A、分离或重合 B、分离 C、垂直 D、相切
112. 数控铣床中的进行刀具长度补偿及取消的指令是()(FANUC 系统、华中系统)。
A、G40、G41、G42 B、G43、G44、G49 C、G98、G99 D、G96、G97
113. 在运算指令中，形式为#i=ROUND[#j]的函数表示的意义是()(FANUC 系统)。
A、圆周率 B、四舍五入整数化 C、求数学期望值 D、弧度
114. 在 WHILE 后指定一个条件表达式，当指定条件满足时，则执行()(华中系统)。
A、WHILE 之前的程序 B、EWHILE 到 ENDW 之间的程序
C、ENDW 之后的程序 D、程序直接结束
115. 封闭环的公差等于各组成环的()。
A、基本尺寸之和的 3/5 B、基本尺寸之和或之差
C、公差之和 D、公差之差
116. 在运算指令中，形式为#i=TAN[#j]的函数表示的意义是()(FANUC 系统、华中系统)。
A、误差 B、对数 C、正切 D、余切
117. 键槽宽度超差的主要原因有()。
A、工件安装轴线与进给方向不平行 B、轴类工件圆度误差过大
C、主轴转速过低 D、铣刀磨损

118. 数控系统中 PLC 控制程序实现机床的()。
A、位置控制 B、各执行机构的控制
C、精度控制 D、各进给轴速度控制
119. 滚珠丝杠在数控机床上用于()。
A、自动换刀装置 B、旋转工作台 C、主轴装置 D、直线移动工作台
120. 已知铣刀每转进给量 fZ= 0.64mm/r，主轴转速 n=75r/min，铣刀齿数 z=8，则编程时的进给速度 F 为()。
A、48mm/min B、12mm/min C、0.08mm/min D、8mm/min

二、判断题

121. () 铰刀按用途分为机用铰刀和手用铰刀。
122. () 能够用于自动计算体积、重量的模型是面模型。
123. () 削边型定位销的作用是让定位销容易进入定位孔。
124. () 在对工件进行定位时，工件被限制的自由度必须为六个才能满足加工要求。
125. () 为了提高面铣刀精加工平面的表面质量应该尽可能把每个刀片的调到同一高度。
126. () 某一零件的生产工艺过程为：毛坯→车工→热处理→磨工→铣削→检验，整个过程需要分为三个工序来完成。
127. () 铣削内槽的方法有行切法和环切法。
128. () 职业道德对企业起到增强竞争力的作用。
129. () 立铣刀的刀刃数越多加工零件表面粗糙度越小。
130. () 开拓创新是企业生存和发展之本。
131. () 尺寸链组成环中，只能有一个增环和一个减环。
132. () 外排屑深孔钻主要用于直径为 2mm~20mm 的毛坯又是实体材料的深孔。
133. () 优化数控加工程序是数控加工仿真系统的功能之一。
134. () 在圆柱形工件上铣削螺旋槽时，铣床主轴旋转方向与螺旋槽的旋向有关。
135. () 程序段 M98 P51 L2 的含义是连续调用子程序"O51" 2 次(FANUC 系统、华中系统)。
136. () 一个没有设定越程参数的轴，使用精确定位指令无效。
137. () Z=X²/30 是抛物柱面。
138. () 蜗杆传动效率较低。
139. () 孔系组合夹具比槽系组合夹具的刚度好、定位精度高。
140. () 润滑不良可能会导致进给机构传动故障。
141. () 气动系统漏气会增加能量消耗，但不会造成供气压力的下降。
142. () 轴杆类零件的毛坯一般采用铸造。
143. () 曲轴的功能是实现往复运动和旋转运动间转换。
144. () 压力控制回路中可以用增压回路替代高压泵。
145. () 钢材淬火时工件发生过热将降低钢的韧性。
146. () 切削用量中切削速度对刀具磨损的影响最大。
147. () 数控立铣粗加工三维曲面，使用圆角立铣刀比平底立铣刀效率更高。
148. () 职业道德体现的是职业对社会所负的道德责任与义务。
149. () 油缸中活塞的移动速度取决于油液的工作压力。
150. () 几个轴联动时不能同时到达终点的原因是几个轴的误差不一致。
151. () 刀具轨迹图用于观察判断刀具路径。
152. () 根据孔、轴公差带之间的关系，配合分为间隙配合、过盈配合和过渡配合。
153. () 平面铣削时，正反进给方向各铣一段，只要发现一个方向进给时有拖刀现象，则说明铣床

154. ()数控机床切削精度的检验可以分为单项切削精度的检验和加工一个标准的综合性试件切削精度的检验两类。

160. ()职业用语要求：语言自然、语气亲切、语调柔和、语速适中、语言简练、语意明确。

167. 如图所示零件, 加工深度为 A 的凹坑, 求工序尺寸 A。在尺寸链计算中()。



E、刻线

172. 如图所示, A、B 面已加工。现要以 A 面定位, 以尺寸 L 调整夹具铣槽 C 面, 以保证设计尺寸 $20 \pm 0.15\text{mm}$, 那么在本工序的尺寸链计算中()。

- B、设计基准与定位基准不重合
C、L 的公差为 0.2mm
D、H 的尺寸及偏差为 80mm
(上偏差+0.15，下偏差+0.05)
E、L 是增环
173. 在数控机床上进行孔系加工时要()。
A、在安排进给路线时尽量避免机床进给系统反向间隙对孔位精度的影响
B、先加工面，后加工孔
C、在安排进给路线时首先要保证孔位定位准确，其次是定位迅速
D、用绝对方式编程
E、一个孔完全加工至达到工艺要求后，再依次加工下一个孔
174. 基准位移误差在当前工序中产生，一般受()的影响。
A、机床位置精度
B、工件定位面精度
C、装夹方法
D、工件定位面选择
E、定位元件制造精度
175. 铣削零件轮廓时，加工路线应避免()工件轮廓。
A、切向切入
B、法向切入
C、法向退出
D、切向退出
176. 要快速检查整个数控程序格式是否存在错误应同时使用()。
A、锁定功能
B、M01
C、单步运行
D、跳步功能
E、空运行功能
177. 使用半闭环系统的数控机床，其位置精度主要取决于()。
A、机床传动链的精度
B、驱动装置的精度
C、位置检测及反馈系统的精度
D、计算机的运算精度
E、工作台的精度
178. 在数控铣床综合试件的切削精度检验中，小角度和小斜率面检验时的小斜率面是指()。
A、由 Y、Z 两坐标形成的 5 度斜面
B、由 X、Z 两坐标形成的 5 度斜面
C、由 X、Y 两坐标形成的 5 度斜面
D、由 Y、Z 两坐标形成的 10 度斜面
E、由 Y、Z 两坐标形成的 10 度斜面
179. 在钻深孔时为便于排屑和散热，加工过程中宜()。
A、加注冷却液到切削区域
B、主轴间断旋转
C、间歇进行进给和退出的动作
D、快速进给快速完成
E、深孔钻上多刃和错齿利于分屑碎屑
180. 职业纪律包括()等。
A、劳动纪律
B、组织纪律
C、财经纪律
D、群众纪律