

1. 车削时，主轴转速升高后，_____也随 α 增加。

(AB)

A 切削速度 B 进给速度 C 进给量 D 切削深度

2. 切削过程中，主运动是切下切屑的运动及其特点是（切下切屑的运动、速度快，只有一个）

3. 铣床铣孔时，其主运动是 _____ 0（铣刀连续转动）

6. 切削加工时，须有一个进给运动的有 _____ 0
(A)

A 刨斜面 B 磨外圆 C 铣斜齿 D 滚齿

调整好切削用量后，_____ 过程小切削宽度、切削深度是变化的

A 车削 B 刨削 C 铣削 D 磨削 (C)

9. 所有机床都有主运动和进给运动。

(X)

13. 切削用量包括 _____、_____ 和 _____ 0
(切削速度、进给量、背吃刀量)

、刀具知识

14. 刀具的主偏角是在 _____ 平面中测得的。 (A)

A 基面 B 切削平面 C 正交平面 D 进给平面

15. 刀具的主偏角是 _____ 和 _____ Z 间的夹角

(刀具进给正方向、主切削刃)

16. 刀具一般都由 _____ 部分和 _____ 部分组成

(切削、夹持)

8. 在车刀设计、制造、刃磨及测量时必须的主要角度有：

(主偏角、副偏角、刃倾角、前角、后角)

19. 后角主要作用是减少刀具后刀面与工件表面间的
切削的一与 _____ O 20. 刀具的刃倾角在切
削中的主要作用是

A 使主切削刃锋利 B 减小摩擦 切屑流出方向

22. 车床切断工件时, 工作后角变小 (J)

, 并配合前角以受切
(摩擦; 强度、锋利程度)

_____ - (D)
C 控制切削力大小 D 控制

23. 一般来说, 刀具材料的硬度越高, 强度和韧性就越低。 (J)

24. 高速钢是当前最典型的高速切削刀具材料。

(X)

28. 刀具前角是在

_____ 而小测量, 是 _____ 与 _____ 之间的夹角

25? 硬质合金是最适合用来制造成型刀具和各种形状复杂刀具的常用材料。

(X)

(正交平面、前刀面、基面)

29. 刀具前角为 _____ , 加工过程中切削力最大

(A)

A 负值 B 零度 C 正值

30. 车刀的后角是在 _____ 平而小, _____ 与 _____ Z 间的夹角

(正交、后刀面、基面)

31. 车削细长轴时, 应使用 90° 偏刀切削。 (J)

32. 刀具主偏角的减小有利于改善刀具的散热条件。 (J)

33 ? 刀具材料应具备的性能有哪些?

答: 1) 较高的硬度; 2) 足够的强度和韧性; 3) 较好的耐磨性;

4) 较高的耐热性; 5) 较好的工艺性。

34. 常用的刀具材料有哪些?

答： 1) 碳素工具钢； 2) 合金工具钢（9SiCr）； 3) 高速钢； 4) 硬质合金；

5) 涂层刀具； 6) 陶瓷刀具材料等。

或 1) 工具钢； 2) 高速钢； 3) 硬质合金； 4) 超硬刀具材料； 5) 涂层刀具等。

36. 影响刀具切削性能的主要因素有哪些？

答：刀具切削部分的材料、角度和结构。

二、金属切削过程

37. 金属切削过程的实质为刀具与工件的互相挤压的过程（丁）

39. 在其他条件不变时, 变形系数越大, 切削力越大, 切削温度越高, 表面越粗糙 (V)

40. 常见的切屑种类有哪些? 答: 带状切屑、挤裂(节状)切屑、崩碎切屑。

41. 什么是积屑瘤? 答: 在一定范围的切削速度下切削塑性金属时, 常发现在刀具前刀面靠近切削刃的部位粘附着一小块很硬的金属, 这就是积屑瘤。

43. 切削过程中切削力的来源主要是 _____ 和 _____ 。

(变形抗力和摩擦力)

44. 切削用量对切削力的影响程度由小到大的顺序是 _____ 「

(切削速度、进给量、背吃刀量)

45. 切削用量对切削温度的影响程度由大到小的顺序是 _____ 0

(切削速度、进给量、背吃刀量)

46. 切削用量对切削力的影响程度由大到小的顺序是切削速度、进给量、背吃刀量 (X)

48. 切削面积相等时, 切削宽度越大, 切削力越

47. 当切削热增加时, 切削区的温度必然增加。 (X) _____ 0 (A)

A 大 B 小 C 不变 D 不确定

49. 切削区切削温度的高度主要取决于 _____ 0 (A、C)

A 切削热产生的多少 B 切屑的种类 C 散热条件 D 切屑的形状。

50. 金属切削过程中主要产生 _____ 、 _____

等物理现象。

(积屑瘤、切削力、切削热、刀具磨损、加工硬化、切屑等,任填其三)

52.车削细长轴时,切削力中三个分力以 _____ 对工件的弯曲变形影响最大。 (C)

A 主切削力 B 进给抗力 C 背向力 D 摩擦力。

54. 切削用量中,对刀具耐用度的影响程度由低到高的顺序是切削速度、进给量、背吃刀量。 (X)

54“ 切·削用量中,对刀具耐用度的影响程度由低到高的顺序是 _____ (CBA)

A 切削速度 B 进给量 C 背吃刀量

55. 减小切屑变形的措施主要有：_____、_____

(增大前角、提高切削速度)

56. 切削用量中对切削力影响最大的因素是背吃刀量。 (V)

57. 影响切削力大小的首要因素是工件材料。 (V)

57a 影响切削力大小的首要因素是 工件材料 0

58. 常见的切屑种类有：

(带状切屑、挤裂(节状)切屑、崩碎切屑)

59. _____ 切削液的主要作用是 和 0

(冷却、润滑)

56. 切削用量中对切削功率影响最大的因素是 _____ 0

(切削速度)

57a 刀具耐用度是 指 _____

(刀具在两次刃磨间的切削总时间)

(或刃磨后的刀具自开始切削到磨损量达到磨钝标准所经历的实际切削时间)

58. 切削过程中对切削温度影响最大的因素是

59. 切削过程中, 若产生积屑瘤, 会对精加工有利, 对粗加工有害。 (X)

60. 切削钢材时, 车刀的前角越大, 切屑不变形越 _____ O (小)

61. _____ 粗加工中等硬度的钢材时, 一般会产生 _____ 切屑。 (B)

A 带状 B 挤裂或节状 C 崩碎

62. _____ 切削脆性材料时, 容易产生 _____ 切屑。
(C)

64. 当切削面积不变时, 增加切削深度, 减小进给量会使切削力 _____, 切削温度 _____, 刀具耐用度 _____。

(增加; 降低; 提高)

65. 当切削面积相等时, 主偏角越小, 背向力越 _____ - (大)

69. 增加刀具前角, 可以使加工过程中的切削力减小。 (J)

72. 对切削力影响比较大的因素是工件材料和切削用量。 (丁)

73. 影响切削力大小的因素有哪些?

答: 切削力的大小是由很多因素决定的, 如工件材料、切削用量、刀具角度、切削液和刀具材料等。在一般情况下, 对切削力影响比较大的因素是工件材料和切削用量。

三、 技术经济指标

75. 粗车时, 为了提高生产效率, 应如何选择切削用量? 答: 大的背吃刀量 J ; 大的进给量 S ; 等适度的切削速度。

77. 零件切削加工后的质量包括 _____ 和 _____

78. 加工精度通常包括 _____ 和 _____。
(加工精度和表面质量)

6. 衡量粗加工的切削加工性的指标是切削力 (J)

7. 衡量精加工的切削加工性的指标是切屑排出方向 (X)
(尺寸精度、形状精度和位置精度)

125. 作为定位基准车削轴类零件常用 _____ 装夹，用轴两端的
以保证零件的 _____ 精度。

(双顶尖、中心孔、位置)

130. 在外圆磨床上磨外圆时，其进给运动有 _____
(工件旋转；工件往复纵向移动)

133. 磨削硬材料要用 _____ 砂轮。 (B)

A 硬 B 软 C 软硬均可

138. 钻削工作条件差的“三难”指的是： _____ 难、 _____ 难和 _____ 难
(切入、排屑、散热)

139. _____ 钻床钻孔易产生精度误差 (A)

A 位置 B 形状 C 尺寸

140. 车床钻孔易产生形状精度误差。 (V)

141. 拉削加工的切削运动只有一个。 (V)

142. 采用同一砂轮可以磨削不同直径的孔。 (J)

143. _____ 刨削由于 _____, 限制
了切削速度的提高。 _____ (A)

144. 周铣时，同时工作的刀齿数与加工余量有关。

A 刀具切入切出时有冲击

B 回程不工作

C 单刃刀具作。

端铣时，同时工作的刀齿数与加工余量有关

(V)
(X)

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/115021140241011104>