

2022年陕西省青年职业技能大赛 机床装调维修工（数控）赛项

理 论 题 库

陕西省青年职业技能大赛组委会

2022年7月

第一部分 单项选择题

一、公共基础（基本职业素养）知识模块（题号从 11001~11200，共 200 道题）

11001. 企业标准由（ C ）制定的标准。

- A. 国家
- B. 行业
- C. 企业
- D. 地方

11002. 下列关于创新的论述，正确的是（ A ）。

- A. 创新是民族进步的灵魂
- B. 创新就是独立自主
- C. 创新与继承根本对立
- D. 创新不需要引进国外

新技术

11003. 什么是道德？正确解释是（ A ）。

- A. 人的行为规范
- B. 人的交往能力
- C. 人的技术水平
- D. 人的工作能力

11004. 安全文化的核心是树立（ A ）的价值观念，真正做到“安全第一，预防

- A. 以人为本
- B. 以经济效益为主
- C. 以产品质量为主
- D. 以管理为主

11005. 表征数控机床可靠性的指标为平均无故障运行时间（MTBF）。我国生产的中档数控机床的 MTBF 约为（ A ）小时。

- A. 500~600
- B. 200~300
- C. 1000~1200
- D. 1500~1800

11006. 绿色设计与传统设计的不同之处在于考虑了

- （ B ）。
- A. 产品的功能
- B. 产品的可回收性
- C. 获取企业自身最大经济利益
- D. 以上都可以

11007. 绿色设计与传统设计的不同之处在于将产品的（ A ）环节纳入产品生命周期统筹

- 考虑。
- A. 报废回收处理
- B. 使用
- C. 售后服务
- D. 包装运输

11008. （ D ）不是绿色制造的特点。

- A. 制造过程中对环境负面影响最小
- B. 获取企业自身最大经济利益
- C. 废弃物的再生利用
- D. 减少资源、能源消耗

11009. 在以下描述中，（ D ）最确切地表示了绿色设计的理念。

- A. 在产品的设计阶段，将环境因素和防止污染的措施融入产品设计中
- B. 在产品使用过程中能耗最低，不产生或少产生毒副作用
- C. 在产品寿命终结时，要便于产品的拆卸、回收和再利用，所剩废弃物最少
- D. 在产品整个生命周期，对环境的负面影响最小，与环境协调发展

11010. 职业道德的内容包括（ A ）。

- A. 职业道德行为规范
- B. 从业者的工作计划
- C. 从业者享有的权利
- D. 从业者的工

资收入11011. 职业道德的实质内容是（ A ）。

- A. 树立新的就业观念
- B. 树立新的世界观
- C. 增强竞争意识
- D. 树立全新的社会主义劳动态度

11012. 下列选项中属于职业道德范畴的是（ B ）。

- A. 企业发展战略
- B. 员工的技术水平
- C. 企业经营业绩
- D. 以

上都是11013. （ A ）是职业道德修养的前提。

- A. 确立正确的人生观
- B. 学习先进人物的优秀品质
- C. 培养自己良好的行为习惯
- D. 增强自律性

11014. 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 ）。A. 工作以自我为中心
- B. 工作精益求精
- C. 工作勤奋努力
- D. 工作尽心尽力

11015. 数控车床与普通车床相比在结构上差别最大的部件是

- （ B ）。A. 主轴箱
- B. 进给机构
- C. 床身
- D. 刀架

11016. 数控机床的诞生是在（ D ）年代。

- A. 70 年代
- B. 60 年代
- C. 50 年代末
- D. 50 年代

11017. 数控机床是在（ C ）诞生的。

- A. 日本
- B. 英国
- C. 美国
- D. 德国

11018. 数控机床加工零件的程序编制不仅包括零件工艺过程，而且还包括切削用量、走刀路线和（ A ）。

- A. 刀具尺寸
- B. 机床行程尺寸
- C. 机床工作台尺寸
- D. 工件尺寸

11019. 编程人员对数控机床的性能、规格、刀具系统、（ A ）、工件的装夹都应非常熟悉才能编出好的程序。

- A. 切削规范
- B. 机床的操作
- C. 自动换刀方式
- D. 测

量方法

11020. “救死扶伤”是（ D ）。

- A. 医疗职业对医生的职业道德要求
- B. 医生对病人的道德责任
- C. 医生对病人的法律责任
- D. 即是医疗职业对医生的职业道德要求又是医生对病人的道德责任

11021. （ A ）要求从业者自觉参与职业道德实践，养成在没有外力和无人监督的情况下也能履行职业义务、尽职业纪律的习惯。

- A. 职业良心的自育性
- B. 职业良心的内隐性
- C. 职业良心的时代性
- D. 职业的良心的内敛性

11022. 做好本质工作是每个从业人员的职业道德行为的

(B)。

- A. 一般要求
- B. 基本职责
- C. 基本要求
- D. 最高要求

11023. 数控机床的 (A), 一般情况下由操作人员来进行。 A. 日常维护与保养 B. 采购立
项

- C. 固定资产登记
- D. 报

废登记11024. 纠正措施是要 (A)。

- A. 消除不合格的原因
- B. 消除不合格
- C. 处置不合格品
- D. 惩治错误

11025. 劳动合同分为固定期限劳动合同、无固定期限劳动合同和 (A) 的劳动
合同。 A. 以完成一定工作任务为期限 B. 临时劳动合同

- C. 不定时合同
- D. 定时合同

11026. 按故障造成的后果分危害性故障、 (A)。

- A. 安全性故障
- B. 磨损性故障
- C. 先天性故障
- D. 部分

性故障

11027. 诊断的步骤包括 (D)。

- A. 要确定运行状态检测的内容、建立测试系统
- B. 特征提取
- C. 制定决策
- D. 要确定运行状态检测的内容、建立测试系统, 特征提取, 制定决策都

正确

11028. 对 ISOE0B FMS MDI 的正确解释是 (D)。

- A. 美国工业电子协会、程序结束符、集成制造系统、自动运行
- B. 国际标准化组织、程序结束符、集成制造系统、手动数据输入
- C. 美国工业电子协会、程序段结束符、柔性制造系统、自动运行
- D. 国际标准化组织、程序段结束符、柔性制造系统、手动数据输入

11029. 政治方面的强制力量, 如国家的的权力、人民代表大会的权力、企业法人的权力属于 (B)
的范畴。

- A. 职业义务
- B. 职业权力
- C. 职业责任
- D. 职业纪律

11030. 不同职业的具体职业责任是 (A)。

- A. 不同的
- B. 相同的
- C. 有些是相同的
- D. 没有界定

11031. 生产人员在质量管理方面须做好“三按和一控”工作, 一控是指自控正确率应达
(A)。 A. 100% B. 95%

- C. 99%
- D. 90%

11032. 以下论述错误的是 (A)。

- A. 企业的信誉主要来自公关
- B. 注重质量才能赢得信誉
- C. 确保质量才能求得生存与发展
- D. 质量是文明与进步的重要标志

重要标志

11033. 机床拆卸时首先由电工 (C) 机床上的电器设备和电器元

件。

- A. 测试
B. 连接
C. 拆除
D. 检测
11034. 机床组装前应确定装配方法、（ C ）、准备所需的工具、夹具、量具。A. 加工
B. 连接
C. 顺序
D. 加热
11035. 日常维护中要特别关注数控机床电器控制部分容易受污染的器件，如（ A ）。A. 传感器
B. 电容器
C. 存储器电池
D. 含有弹簧的元器件
11036. 放置了好长时间的数控车床，再次开机时，发现系统无显示，故障原因可能是（ A ）。A. 显示电缆被老鼠咬断
B. 数控系统存储器出错
C. 数控系统零部件损坏
D. 数控系统参数错误
11037. 数控系统中对各电路板供电的系统电源大多数采用（ A ）电源。A. 开关型稳压
B. 交流 380V
C. 交流 220V
D. 桥式整流
11038. 通常情况下，三相混合式步进电机驱动器的 RDY 指示灯亮时表示（ A ）。A. 驱动器准备好
B. 开机初始状态
C. 脉冲输入状态
D. 驱动
- 器报警11039. 数控机床直流伺服电机常用的调速方法是（ A ）。
- A. 改变电枢电压
B. 改变换向片方向
C. 减小磁通量
D. 改变磁极方向
11040. 当有人触电而停止了呼吸，但心脏仍有跳动，应采取的抢救措施是（ A ）。A. 就地立即做人工呼吸
B. 请医生抢救
C. 立即送医院抢救
D. 就地做胸
- 外挤压
11041. 切削高温合金的刀具切削刃要锋利，要求（ A ）。
- A. 后角要大些和使用正前角
B. 后角要小些
C. 使用负前角
D. 有较大螺旋角
11042. 在金属切削过程中，刀具对被切削金属的作用包括（ A ）。A. 刀刃的作用和刀面的作用
B. 后角的作用
C. 刀尖的作用
D. 前角的作用
11043. 以明文规定的守则、制度，用强制性手段来执行所反映的是职业纪律的（ B ）。A. 一致性
B. 强制性
C. 特殊性
D. 规律性
11044. “满招损，谦受益”所说的是（ D ）的道理。A. 争取职业荣誉的动机要纯
B. 获得职业荣誉的手段要正
C. 争取职业荣誉的动机要纯，获得职业荣誉的手段要正，对待职业荣誉的态度要谦是
D. 对待职业荣誉的态度要谦
11045. 下列对于“真诚相处，宽厚待人”的论述正确的选项是（ D ）。A. “真诚相处，宽厚待人”只限于同事之间
B. “真诚相处，宽厚待人”只限于职场上的朋友
C. “真诚相处，宽厚待人”只限于职场上

- 的竞争对手D. “真诚相处，宽厚待人”包括职场上的竞争对手
11046. 以下不能用绝缘拉杆操作的是（ A ）。
- A. 安装和拆除照明地线 B. 操作跌落式保险器
C. 操作高压隔离开关 D. 安装和拆除避雷器
11047. 数控机床程序编制的主要步骤包括工艺分析、数值处理、编写加工程序、程序输入以及（ A ）。
- A. 程序检验 B. 加工方案确定
C. 尺寸测量 D. 刀具选择
11048. 数控机床空载试验时，前后轴承温度不得超过（ D ），温升不超过。 A. 50℃、30℃ B. 60℃、40℃
C. 60℃、30℃ D. 60℃、20℃
11049. 数控机床在做最大功率试验时，所选的切削材料是（ B ）。
- A. 工具钢 B. 铸铁
C. 铸铁或钢 D. 钢
11050. 相对而言较难诊断和排除的故障是（ B ）。
- A. 随机故障 B. 系统故障
C. 暂时故障 D. 突发故障
11051. 在变电所，变电室、控制室等的入口处或遮栏上应悬挂（ B ）的标志。
- A. 禁止启动 B. 禁止入内
C. 禁止攀登 D. 禁止通行
11052. 排放污染物的（ A ）单位，必须依照国务院环境保护行政主管部门的规定申报登记。
- A. 企业或事业 B. 事业
C. 企业 D. 所有
11053. “顾客满意”的含义是（ D ）。
- A. 没有顾客投诉
B. 产品全合格
C. 没有顾客抱怨
D. 顾客对其要求已被满足的程度的感受
11054. 劳动法第六十六条规定：劳务派遣一般在（ B ）、辅助性或者替代性的工作岗位上实施。
- A. 专业性 B. 临时性
C. 固定性 D. 稳定性
11055. 在安装调试、使用和维修机器时，装配图也是了解机器结构和性能的重要（ C ）文件。
- A. 介绍 B. 阐述
C. 技术 D. 装配
11056. 先进制造技术的特点：（ D ）
- A. 先进性、广泛性、复杂性、集成性、系统性、智能性
B. 先进性、广泛性、复杂性、集成性、系统性、动态性
C. 先进性、广泛性、实用性、集成性、系统性、智能性
D. 先进性、广泛性、实用性、集成性、系统性、动态性

11057. 出现故障时要注意（ B ），待维修人员来后如实说明故障前后的情况，并参与共同分析问题，尽早排除故障。

- A. 先处理
- B. 保留现场
- C. 放弃现场
- D. 清理

11058. 用完量具后，要擦干净表面污渍铝屑，松开紧固装置，当（ B ）不用时，在测量面要涂防锈油。

- A. 短时间
- B. 长时间
- C. 暂时
- D. 晚上

11059. 按国家标准“数字控制机床位置精度的评定方法”（GB. 10931-89）规定，数控坐标轴定位精度的评定项目有三项，（ A ）不是标准中所规定的。

- A. 坐标轴的原点复归精度
- B. 轴线的定位精度
- C. 轴线的反向差值
- D. 轴线的重复定位精度

11060. “5S”是现代企业管理方法，其中：“SEIKETSU”是表示（ C ）管理。

- A. 整理
- B. 整顿
- C. 清洁
- D. 清扫

11061. 我国法定计量单位的主体是（ D ）。

- A. GS 单位制
- B. 工程单位制
- C. MKS 单位制
- D. SI 单位制

11062. 创新是以新思维、新发明和新描述为特征的一种概念化过程。以下不是创新三层含义的是（ A ）。

- A. 地奔旧概念
- B. 更新
- C. 创造新的东西
- D. 变化

11063. 以公有制为主体的（ B ）是社会主义市场经济体制的基础。A. 承包经营责任制

- B. 现代企业制度
- C. 承包责任制
- D. 厂长经理负责制

11064. 下列（ A ）说法不符合绿色制造的思想。

- A. 为企业创造利润
- B. 资源利用率高，能耗消耗低
- C. 对生态环境无害
- D. 某个

人利益

11065. 下列属于可回收性设计原则的是（ D ）。

- A. 避免使用与循环利用过程不想兼容的材料或零件
- B. 避免有相互影响的零件组合，避免零件的无损
- C. 实现零部件的标准化、系列化、模块化，减少零件的多样性
- D. 易于拆卸，易于分离

11066. 安全生产要做到

- （ D ）。A. 工作时小心谨慎
- B. 认真学习岗位安全规程，和技术操作规程
- C. 车间抓得紧，安全员具体检查落实
- D. 防患于未然

11067. 职业道德是指（ D ）。

- A. 人们在履行本职工作中所遵守的规章制度
B. 人们在履行本职工作中所确立的奋斗目标
C. 人们在履行本职工作中所确立的价值观
D. 人们在履行本职工作中所就应遵守的行为规范和准则
11068. 提高职业道德修养的方法有学习职业道德知识、提高文化素养、提高精神境界和(A)等。
- A. 增强自律性
B. 增强强制性
C. 加强舆论监督
D. 完善企业制度
11069. 职业道德不体现(A)。
- A. 从业者的工资收入
B. 从业者对所从事职业的态度
C. 从业者的价值观
D. 从业者的道德观
11070. 国家鼓励企业制定(A)国家标准或者行业标准的企业标准, 在企业内部适用。A. 严于
B. 松于
C. 等同于
D. 完全不同于
11071. 中国制造 2025 战略方针是不包括(B)。
- A. 质量为先
B. 创业驱动
C. 结构优化
D. 人才为本
11072. 下面(D)不属于中国制造 2025 十大重点领域。A. 农业装备、新材料、生物医药及高性能医疗器械
B. 高档数控机床和机器人、航空航天装备、海洋工程装备及高技术船舶
C. 先进轨道交通装备、节能与新能源汽车、电力装备
D. 新一代信息技术产业、工程机械、纺织机械
11073. 在工作中要处理好同事间的关系, 正确的做法是(D)。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. 对故意诽谤自己的人, 要“以其人之道还治其人之身”
D. 对于有缺点的同事, 要敢于提出批评
11074. 职业道德素质的提高, 一方面靠他律, 即(A); 另一方面就取决于自我修养。A. 社会的培养和组织的教育
B. 主观努力
C. 其他原因
D. 客观原因
11075. 根据自己的性格特点选择合适的工作, 应该按(B)进行选择。A. 职业成就
B. 职业种类
C. 职业收入
D. 职业意义
11076. (A)是企业诚实守信的内在要求。
- A. 维护企业信誉
B. 增加职工福利
C. 注重经济效益
D. 开展员工培训
11077. 劳动者素质是指(A)。
- ①文化程度 ②技术熟练程度 ③职业道德素质 ④专业技能素质
A. ③④
B. ①②

- C. ①②③
D. ①②③④
11078. 下列选项哪些是在机床操作中不允许
(A)。A. 佩戴手套
护目镜
B. 佩戴
C. 穿戴防护鞋
D. 佩戴
安全帽
11079. 国家标准的代号为 (B)。
A. QB
B. GB
C. TB
D. JB
11080. 职业道德活动中, 对客人做到 (A) 是符合语言规范的具体要求的。A. 用尊称, 不用忌语
B. 语速要快, 不浪费客人时间
C. 言语细致, 反复介绍
D. 语气严肃, 维护自尊
11081. 2015年3月5日, 李克强总理在全国两会上作《政府工作报告》时, 首次提出“中国制造2025”的宏大计划。5月8日, 国务院正式印发《中国制造2025》。提出了中国政府实施制造强国战略的第一个十年行动纲领。在《中国制造2025》中提出 (A) 的基本方针。
①创新驱动、质量优先、绿色发展
②创新驱动、质量优先、绿色发展、自主发展、开发合作
③结构优化、人才为本
④市场主导、政府引导、立足当前、着眼长远、整体推进
A. ①③
B. ②③
C. ①②③④
D. ②④
11082. 符合着装整洁文明生产的是 (A)。
A. 遵守安全技术操作规程
B. 未执行规章制度
C. 在工作中吸烟
D. 随便着
衣
11083. 经常发生的危害性很大的突发性电气故障是 (B)。
A. 电压降低
B. 短路
C. 断路
D. 漏电
11084. 安全评价的基本原理有 (A)。
①相关性原理 ②类推原理 ③惯性原理 ④量变到质
变原理
A. ①②③④
B. ①②③
C. ②③
D. ①②④
11085. 两化融合包括技术融合、(C) 融合、业务融合和产业
衍生。A. 创新
B. 科学
C. 产品
D. 信息
11086. 中国制造2025力争通过“三步走”实现制造强国的战略目标, 第三步是 (A)
年。A. 2049
B. 2045
C. 2025
D. 2050
11087. 良好的职业道德应该体现在: 爱岗敬业, (B), 办事公道, 文明礼貌, 团结互助,
遵纪守法, 勤劳节约, 开拓创新等方面。
A. 艰苦奋斗
B. 诚实守信
C. 大公无私
D. 崇尚科学
11088. 起重机在起吊较重物体时, 应将重物吊离地面 (D), 检查后确认正常方可继续

- 工作。 A. 5cm 左右 B. 1cm 左右
C. 50cm 左右 D. 10cm 左右
11089. 对直流电动机电刷进行定期检查时，要在电动机（ B ）的情况下进行。 A. 刚停转 B. 完全冷却
C. 拆下 D. 运转
11090. 在夏天，为了使控制系统超负荷长期使用，不应打开控制柜的（ B ）散热。 A. 电源 B. 柜门
C. 风扇 D. 通风系统
11091. 数控机床日常维护中，下列哪些做法不正确的是（ D ）。 A. 定期检验控制电气控制柜的散热通风工作情况
B. 尽量少开电气控制柜门
C. 数控系统长期闲置情况，应该常给系统通电
D. 数控系统支持电池定期更换应在 CNC 系统断电的状态下进行
11092. 数控机床运行过程中出现液压油液位过低报警，但检查油箱液位正常，最有可能的原因是（ A ）。
- A. 检测液位的传感器故障或线路断开
B. 油液严重泄漏
C. 油液太脏
D. 滤油器堵塞
11093. 在下列数控机床定期维护内容中，检查周期为每天的有（ B ）。 A. 更换直流电机碳刷 B. 电气柜通风散热装置
C. 清洗油箱 D. 更换主轴轴承润滑脂
11094. 一个公司可以接纳多名职员参加工作，但每个职员只能在一个公司工作，从公司到职员之间的联系类型是（ D ）。
- A. 多对多 B. 多对一
C. 一对一 D. 一对多
11095. 关系数据表的关键字由（ D ）个字段组成。 A. 一个 B. 两个
C. 多个 D. 一个或多个
11096. 反映现实世界中实体及实体间联系的信息模型是（ B ）。 A. 层次模型 B. E-R 模型
C. 网状模型 D. 关系模型
11097. 中国共产党第一次全国代表大会通过了党的第一个纲领《中国共产党纲领》，其中第六条规定：“党处于秘密状态时，党的（ B ）应保守秘密。
- A. 重要主张、办公地址 C. 领导机构、党员身份
B. 重要主张、党员身份 D. 组织机构、党员身份
11098. （ B ）检验也称最终检验或出厂检验，是对完工后的产品质量进行检验。 A. 半成品 B. 成品
C. 产品 D. 工件
11099. 谈判有两种基本方法，即零和谈判和

- (A)。A. 双赢谈判
等谈判
C. 非零和谈判
D. 非双赢谈判
11100. 以最小努力完成必须做的工作, 以维持组织成员的身份的领导方式叫
(C)。A. 任务型
B. 团队型
C. 贫乏型
D. 俱乐部型
11101. 创意由两项知识组合, 一是相关知识, 二是
(C)。A. 新知识
B. 救力
C. 自己擅长
D. 勤于思考
11102. 当今管理的新趋势: 人由“劳动力”, 转变为“人力资源”, 进而成
(A)。A. “人力资本值”
B. “人力价”
D. “人力潜能”
11103. 不确定型决策方法主要有保守法, 冒险法和
(D)。A. 主观概率法
B. 大中取大法
C. 大中取小法
D. 折中法
11104. (D) 全程参与中国共产党第一次全国代表大会的保密保卫工作, 坐在嘉兴南湖游船的船头望风放哨, 为会议胜利召开做出重要贡献, 被誉为“温柔卫士”。
A. 伍若兰
B. 邓颖超
C. 沈安娜
D. 王会悟
11105. 精益生产思想起源于 (A)。
A. 日本
B. 美国
C. 德国
D. 英国
11106. 你认为专用检具的使用应当符合 (A) 规定或要求。
①使用前应检查是否有合格证、是否超使用有效期限
②使用前应检查测量面上是否有污物、磕碰伤、锈蚀、变形等情况
③使用时应先校对零位
④使用时应轻拿轻放, 防止意外损伤
⑤专用检具如有异常或意外损伤可以自行拆卸检修
A. ①②③④⑤
B. ①②③④
11107. (B) 通过了《中国共产党章程》, 是我党成立后制定的第一个党章, 其中规定: 凡“泄漏本党秘密”的党员, “该地方执行委员会必须开除之”。
A. 中国共产党第一次全国代表大会
B. 中国共产党第三次全国代表大会
C. 中国共产党第二次全国代表大会
D. 中国共产党第四次全国代表大会
11108. 我国规定的常用安全电压是 (A)。
A. 36V
B. 42V
C. 24V
D. 12V
11109. 第三次信息技术革命指的是 (C)。
A. 智慧地球
B. 互联网
C. 物联网
D. 感知中国

11110. 在职场中真心真意的对待同事、甚至竞争对手，不搞虚伪客套，权谋诈术所指的意思是（ B ）。

- A. 爱岗敬业
B. 诚实守信
C. 忠于职守
D. 宽厚待人

11111. 电子设备的输入电路与输出电路尽量不要靠近，以免发生（ D ）。

- A. 人身事故
B. 击穿
C. 短路
D. 自激振荡

11112. 市场经济条件下，不符合爱岗敬业要求的是（ B ）的观念。

- A. 强化职业责任
B. 以个人收入高低决定工作质量
C. 干一行爱一行
D. 树立职业理想

业理想

11113. 5S 管理内容包含整理、（ C ）、清扫、清洁和素养。

- A. 安全
B. 整洁
C. 整顿
D. 节约

11114. （ A ）是指为保证产品质量或工作质量所进行的质量调查、计划、组织、协调与控制等工作，以达到规定的质量标准，预防不合格产生。

- A. 质量管理
B. 现场管理
C. 定置管理
D. 生产管理

11115. 以下除了（ A ），均是由硬件和软件组成。

- A. 继电器控制系统
B. PLC 控制系统
C. 嵌入式系统
D. 计算机控制系统

11116. 以下抑制电磁干扰的措施，除了（ D ），其余都是从切断传播途径入手。

- A. 隔离
B. 屏蔽
C. 滤波
D. 软件抗干扰

11117. 加速度传感器的基本力学模型是（ A ）。

- A. 阻尼—质量系统
B. 弹簧—质量系统
C. 弹簧—阻尼系统
D. 弹簧系统

11118. 由测量仪表、继电器、控制及信号器具等设备连接成的回路称为（ B ）。

- A. 一次回路
B. 二次回路
C. 仪表回路
D. 远动回路

11119. 变压器中性点接地属于（ B ）。

- A. 保护接地
B. 工作接地
C. 工作接零
D. 保护接零

11120. 为了保障人身安全，将电气设备正常情况下不带电的金属外壳接地称为（ D ）。

- A. 保护接零
B. 工作接地
C. 工作接零
D. 保护接地

11121. 工时定额通常包括作业时间、布置工作地时间、休息与生活需要的时间、以及（ B ）和结束时间。

- A. 辅助时间
B. 加工准备
C. 停工损失时间
D. 非生产性工作时所消耗

的时间

11122. 环境保护法的基本原则不包括（ C ）。

- A. 政府对环境质量负责
B. 预防为主

主,防治结合
C. 开发者保护,污染
者负责D. 环保和社会
经济协调发展

11123. 在中国共产党历史上, (D) 曾经变节投敌, 出卖党的核心秘密, 给党造成了无法挽回的巨大损失。

- A. 张国焘
B. 顾顺章
C. 向忠发
D. 以上都正确

11124. 1926年7月, 中央秘书处建立, 负责中央机关的秘密工作, 秘书处内设文书科、交通科和会计科三个工作机构, 其中负责中央各部保密工作检查和督促的部门是 (A)。

- A. 文书科
B. 交通科
C. 会计科
D. 三个部门共同负责

11125. 精益生产的基本特点 (C)。

- ①生产同步化 ②生产平准化 ③物流同步化 ④生产
自动化A. ②③
B. ①②③
C. ①②
D. ①②③④

11126. 1928年5月, 中共中央在机关报上发表了《秘密工作常识》专辑, 加强白色恐怖下对全党同志的保密教育工作, 其主要内容包括 (D)。

- A. 关于建立党团秘密机关的要求
B. 关于秘密文件的保存
C. 关于秘密文件的传递
D. 以上都正确

11127. 典型的生产系统包含哪些生产方式 (A)。

- ①大量流水生产 ②成批生产 ③单件小批生产 ④成组生产
A. ①②③
B. ①③④
C. ①②③④
D. ②③

11128. 工业工程起源于 (A), 在国际上有近百年的历史。

- A. 美国
B. 日本
C. 德国
D. 英国

11129. 支撑大数据业务的基础是 (D)。

- A. 数据人才
B. 数据科学
C. 数据硬件
D. 数据应用

11130. 在设备组合管理过程中, (A) 用来控制和分配任务给操作人员 (拟人组

- 件)。 A. 资源管理器
B. 机器人管理器
C. 程序编辑器
D. 服务器

11131. 国共合作实现后, 以 (D) 为中心, 很快开创了反对帝国主义和封建军阀的革命新局面。 A. 天津
B. 上海
C. 杭州
D. 广州

11132. 中共四大时, 全国党员人数是 (C)。

- A. 594人
B. 794人
C. 994人
D. 1594人

11133. 1927年中共五大时, 全国党员人数已超过 (C)。

- A. 1万人
B. 3万人
C. 5万人
D. 10万人

11134. 目标一致性是组织的主要标志, 也是组织形成的

- (D)。 A. 基本要求
B. 基本规定
C. 基本目的
D. 基本条件

11135. 两化融合是指工业化和（ B ）的高层次深度融合。A. 农业化 B. 信息化
C. 现代化 D. 科学技术

11136. 全面企业管理指对（ B ）进行全方位管理。A. 设备 B. 企

业

C. 部门 D. 员工

11137. 中共五大选举产生了党的历史上第一个中央纪律检查监督机构——（ C ），这在党的建设史上有重要意义。

A. 中央检查局 B. 中央纪律委员会
C. 中央监察委员会 D. 中央纪律监察委员会

11138. 要做到遵纪守法，对每个职工来说，必须做到（ D ）。

A. 有法可依 B. 反对“管”、“卡”、“压”
C. 反对自由主义 D. 努力学法，知法、守法、用法

11139. （ A ）是全国抗战以来八路军在华北发动的规模最大、持续时间最长的一次带战略性进攻的战役。

A. 百团大战 B. 淞沪会战
C. 平津战役 D. 武汉会战

11140. 不爱护工、卡、量具的做法是（ B ）。

A. 按规定维护工、卡、量具 B. 工、卡、量具要放在工作台上
C. 正确使用工、卡、量具 D. 工、卡、量具要放在指定地点

11141. 发生电火灾时，应选用（ A ）灭火。

A. 砂 B. 水
C. 普通灭火器 D. 冷却液

11142. 超精密加工要求严格的加工环境条件，加工环境需满足（ A ）。

①放置机床的房间室温控制在 $20 \pm 0.05^{\circ}\text{C}$

②机床采用恒温油浇淋，恒温油控制在 $20 \pm 0.005^{\circ}\text{C}$

③恒湿、超净化

A. 条件①②③ B. 条件②和③
C. 条件①和② D. 条件①和③

11143. （ C ）4月23日，中共七大在延安杨家岭开幕。

A. 1941年 B. 1943年
C. 1945年 D. 1947年

11144. 机床照明灯应选（ D ）V 供电。

A. 80 B. 110
C. 220 D. 36

11145. 当代机器人大军中最主要的机器人为

（ B ）。A. 军用机器人 B. 工业机器人
C. 服务机器人 D. 特种

机器人

11146. 制订科学的、切实可行的计划是控制的
(B)。
A. 基本前提
B. 基本条件
C. 基本功能
D. 特点
11147. 为了获得非常平稳的加工过程, 希望作业启动(位置为零)时
(A)。A. 速度为零, 加速度为零
B. 速度为零, 加速度恒定
C. 速度恒定, 加速度为零
D. 速度恒定, 加速度恒定
11148. 中共(B)提出党的政治路线是: “放手发动群众, 壮大人民力量, 在我党的领导下, 打败日本侵略者, 解放全国人民, 建立一个新民主主义的中国。”
A. 六大
B. 七大
C. 八大
D. 九大
11149. 全国抗战开始后, 中国共产党在洛川会议上提出抗日救国
(A)。A. 十大纲领
B. 九大纲领
C. 八大纲领
D. 七大纲领
11150. 机床拆卸前应熟悉机械设备的有关图样和资料, 熟悉设备的(D)、性能和工作原理。
A. 螺栓
B. 零件
C. 螺丝
D. 结构
11151. 中共(B)将毛泽东思想确定为党的指导思想并写入
党章。A. 六大
B. 七大
C. 八大
D. 九大
11152. 1945年(A), 日本代表在投降书上签字。侵华日军128万人随即向中国投降。
A. 9月2日
B. 9月3日
C. 8月15日
D. 8月16日
11153. 当机床三色灯的红色灯亮时, 表示
(B)。A. 机床处于准备状态
B. 机床有故障
C. 机床处于非加工
状态
D. 机床正在进行自动加工
11154. 在(B)中, 中国工人阶级以独立的姿态登上政治
舞台。A. 新文化运动
B. 五四运动
C. 二七大罢工
D. 省港大罢工
11155. 中国共产党第一次全国代表大会产生的中央领导机构称为
(A)。A. 中央局
B. 中央委员会
C. 中央执行委员会
D. 中央
政治局
11156. “诚实守信、宽厚待人”的基本内
容有(A)。
A. 以下都是
B. 讲真话, 坚持真理
C. 真诚相处, 宽厚待人
D. 信守承诺, 诚实履职
11157. 提高劳动生产率的措施, 必须以保证产品(B)为前提, 以提高经济效益为
中心。A. 数量
B. 质量
C. 经济效益
D. 美观
11158. 1925年爆发的(B), 掀起了全国范围的大革命
高潮。A. 废除不平等条约运动
B. 五卅运动

- C. 省港大罢工
D. 秋收起义
11159. 1927年10月，毛泽东率领秋收起义部队到达湘赣边界山区，开辟了（ B ）。
A. 湘赣革命根据地
B. 井冈山革命根据地
C. 赣东北根据地
D. 陕甘宁根据地
11160. 遵守法律法规不要求（ C ）。
A. 遵守安全操作规程
B. 遵守操作程序
C. 延长劳动时间
D. 遵守劳动纪律
11161. 激励这一含义包括三个方面的关键因素：需要、努力及（ A ）。
A. 组织目标
B. 精神要求
C. 政治要求
D. 物质要求
11162. 在目视管理的基本要求中，（ B ）是指各种视显示信号要清晰、位置适宜。
A. 简明
B. 醒目
C. 实用
D. 严格
11163. 6S的基本内容是：（ B ）、素养、安全。
①整理 ②整顿 ③清扫 ④清洁
A. ①②③
B. ①②③④
C. ①②
D. ③④
11164. 人民解放战争战略性决战的第一个大决战是（ C ）。
A. 平津战役
B. 淮海战役
C. 辽沈战役
D. 渡江战役
11165. 人际沟通的根本特点是（ B ）。
A. 书信
B. 语言
C. 文件
D. 讨论
11166. （ D ）不符合机床维护操作规程。
A. 操作人员培训上岗
B. 备份相关设备技术参数
C. 有交接班记录
D. 机床24小时运转
11167. 精冲是以（ B ）形式实现材料的分离。
A. 拉深变形
B. 塑性变形
C. 断裂变形
D. 剪切变形
11168. 管理控制的基本任务就是（ B ）。
A. 分析原因
B. 发现偏差
C. 发出指令
D. 做出改进
11169. 中央精神文明建设指导委员会决定，将（ D ）定为“公民道德宣传日”。
A. 10月20日
B. 9月10日
C. 10月10日
D. 9月20日
11170. 标准化的意义在于（ B ）。
A. 是科学管理的基础
B. 是产品的设计的基础
C. 是现代化大生产的重要手段
D. 是计量工作的前提
11171. 解决自动控制面临问题的一条有效途径就是，把人工智能等技术用入自动控制系统中，其核心是（ D ）。
A. 控制系统仿真
B. 控制算法
C. 控制结构
D. 控制器智能化
11172. 对机器人进行示教时，作为示教人员必须事先接受过专门的培训才行，与示教作业人

员一起进行作业的监护人员,处在机器人可动范围外时, (A), 可进行共同作业。

- A. 必须事先接受过专门的培训
- B. 不需要事先接受过专门的培训
- C. 没有事先接受过专门的培训也可以
- D. 具有经验即可

11173. 按照国家工业与信息化的通知, 智能制造可以分成五种模式: 离散型智能制造、流程型智能制造、大规模个性化定制、协同制造和 (B)。

- A. 无人化制造
- B. 远程运行与维护
- C. 自动化制造
- D. 互联网制造

11174. 在现代智能制造系统中, MES 系统具有不可替代的作用。MES 系统的含义为 (A)。

- A. 制造执行系统
- B. 可视化管理系统
- C. 机器人控制系统
- D. 产品数据管理系统

11175. 诚实守信是做人的行为准则, 在现实生活中正确的观点是 (B)。

- A. 诚实守信与市场经济相冲突
- B. 诚实守信是市场经济必须遵守的法则
- C. 是否诚实守信要视具体情况而定
- D. 诚实守信是“呆”、“傻”、“憨”

11176. 机器人的定义中, 突出强调的是 (C)。

- A. 具有人的形象
- B. 模仿人的功能
- C. 像人一样思维
- D. 感知能力很强

11177. (B) 标志着中国共产党独立地领导革命战争、创建人民军队和武装夺取政权的开始。

- A. 武昌起义
- B. 南昌起义
- C. 秋收起义
- D. 广州起义

11178. (C) 从进攻大城市转到向农村进军, 这是中国人民革命发展史上具有决定意义的新起

点。

- A. 武昌起义
- B. 南昌起义
- C. 秋收起义
- D. 广州起义

11179. (D) 是对国民党反动派屠杀政策的又一次英勇反击。

- A. 武昌起义
- B. 南昌起义
- C. 秋收起义
- D. 广州起义

11180. 毛泽东率领秋收起义部队南下时, 决定选择在 (C) 地区建立革命根据地。

- A. 瑞金
- B. 南昌
- C. 井冈山
- D. 大别山

11181. 1929 年, (B) 决议的中心思想是要用无产阶级思想进行军队和党的建设。

- A. 遵义会议
- B. 古田会议
- C. 八七会议
- D. 龙岩会议

11182. “南陈北李, 相约建党”是指 1920 年, (B) 秘密相约筹建中国共产党。

- A. 陈望道、李达
- C. 陈云、李克农
- B. 陈独秀、李大钊
- D. 陈潭秋、李汉俊

11183. 人民解放军发动渡江战役, 于 1949 年 4 月 23 日占领 (C), 宣告延续 22 年的国民党反

动统治的覆灭。

- A. 北平
- B. 上海
- C. 南京
- D. 武汉

11184. 1949年10月1日(A), 是中国有史以来最伟大的事件, 也是二十世纪世界最伟大的事件之一。

- A. 中华人民共和国成立
- B. 抗日战争胜利
- C. 解放战争胜利
- D. 抗美援朝战争

11185. 1950年10月19日, 以(C)为司令员兼政治委员的中国人民志愿军奉命开赴朝鲜, 承担起保卫和平的历史重任。

- A. 洪学智
- B. 罗瑞卿
- C. 彭德怀
- D. 朱德

11186. 1953起, 我国开始执行国家建设的(C)。

- A. 第二个五年计划
- B. 156个建设项目
- C. 第一个五年计划
- D. 全面经济建设

11187. 1957年, 我们建成了飞架长江南北的第一桥是(A)

- A. 武汉长江大桥
- B. 南京长江大桥

- C. 长江湘江大桥
- D. 重庆长江大桥

11188. 1984年5月, 党中央和国务院决定再开放大连、秦皇岛、天津、烟台、青岛、连云港、上海等(C)个沿海港口城市, 加快利用外资、引进先进技术的步伐。

- A. 十二
- B. 十三
- C. 十四
- D. 十五

11189. 1975年, 邓小平以(C)为突破口, 对各条战线进行整顿。

- A. 军队整顿
- B. 农业整顿
- C. 铁路整顿
- D. 公路整顿

11190. 1977年7月, 邓小平重新复出工作后, 主动要求分管(B)。

- A. 军队工作
- B. 教育科学工作
- C. 组织工作
- D. 经济工作

11191. (A) 高考制度得到恢复, 全国高校重新通过统一考试招收新生。

- A. 1977年
- B. 1978年
- C. 1979年
- D. 1980年

11192. 1978年12月, 党的(B)是建国以来党的历史上具有深远意义的伟大转折。

- A. 中央工作会议
- B. 十一届三中全会
- C. 十二大
- D. 改革开放

11193. 以经济建设为中心, 坚持(B), 坚持改革开放, 构成十一届三中全会的基本内容。

- A. 实事求是
- B. 四项基本原则
- C. 邓小平理论
- D. 以经济建设

为中心

11194. 1964年10月6日, 中国第一颗(A)爆炸成功。

- A. 原子弹
- B. 氢弹
- C. 导弹
- D. 集束炸弹

11195. 十三大确定了我国经济发展“三步走”的战略部署, 其中第三步是到二十一世纪中叶, 人均国民生产总值达到(B)国家水平, 人民生活比较富裕, 基本实现现代化。

- A. 初步发达
- B. 中等发达
- C. 中上发达
- D. 充分发达

11196. 十一届三中全会开辟的建设有中国特色社会主义道路, 是党在马克思主义与中国

实践相结合过程中，实现的（ B ）次历史性飞跃。

- A. 第一
- B. 第二
- C. 第三
- D. 第四

11197. 以 1992 年初邓小平发表南方谈话和党的（ B ）为标志，中国社会主义改革开放和现代化建设事业进入新的发展阶段。

- A. 十三大
- B. 十四大
- C. 十五大
- D. 十六大

11198. 到（ C ）年，我国经济提前实现了原定到 2000 年比 1980 年翻两番的目标。

- A. 1995
- B. 1996
- C. 1997
- D. 1998

11199. 2001 年以来，党中央要求，把依法治国和以德治国结合起来，努力建立适应社会主义市场经济发展的（ C ）。

- A. 思想道德基础
- B. 思想道德风尚
- C. 思想道德体系
- D. 思想道德理论

11200. 党的十七大在我党历史上第一次郑重地鲜明地完整地提出了高举（ D ）伟大旗帜。

- A. 马克思主义
- B. 毛泽东思想
- C. 邓小平发展理论
- D. 中国特色社会主义

二、机床装调维修工知识模块 (题号从 13001~13200, 共 200 道题)

13001. 数控车床用换向阀控制卡盘, 实现高压和低压夹紧的 (C)。A. 转位 B. 转移
C. 转换 D. 转动
13002. 数控机床液压卡盘处于正卡且在低压夹紧状态下, 其夹紧力的大小是由 (B) 管路上的减压阀来调节的。
A. 高压 B. 低压
C. 中压 D. 超高压
13003. 暂停指令 G04 用于中断进给, 中断时间的长短可以通过地址 X (U) 或 (A) 来指定。
A. P B. T
C. O D. V
13004. 数控车床主轴以 800r/min 转速正转时, 其指令应是 (A)。A. M03 S800 B. M04 S800
C. M05 S800 D. S800
13005. 按照机床运动的控制轨迹分类, 加工中心属于 (D)。A. 远程控制 B. 直线控制
C. 点位控制 D. 轮廓控制
13006. 机床拆卸前了解机械设备 (C) 系统, 明确其用途和相互间的作用。A. 包装 B. 连接
C. 传动 D. 固定
13007. 由非圆方程曲线 $y=f(x)$ 组成的平面轮廓, 编程时数值计算的主要任务是求各 (A) 坐标。
A. 节点 B. 基点
C. 交点 D. 切点
13008. 加工中心进给系统驱动方式主要有 (A)。
①气压伺服进给系统 ②电气伺服进给系统
③气动伺服进给系统 ④液压伺服进给系统
A. ②④ B. ①②③
C. ②③④ D. ①②③④
13009. 数控机床首件试切时应使用 (D) 键。
A. 空运行 B. 机床锁住
C. 跳转 D. 单段
13010. 在铣削工件时, 若铣刀的旋转方向与工件的进给方向相反称为 (B)。A. 顺铣 B. 逆铣
C. 横铣 D. 纵铣
13011. 机床拆卸时最后按先外后内、先上后下的 (C), 分别将各部件分解成零件。A. 位置 B. 部位
C. 顺序 D. 宽度
13012. 试运行是指在不改变示教模式的前提下执行模拟再现动作的功能, 机器人动作速度超过示教最高速度时, 以 (A)。
A. 示教最高速度来限制运行 B. 程序给定的速度运行
C. 示教最低速度来运行 D. 程序报错

13013. 数控系统所规定的最小设定单位就是 (C)。

- A. 数控机床的运动精度 B. 机床的加工精度
C. 脉冲当量 D. 数控机床的传

动精度13014. 下列关于参考点描述不正确的是 (D)。

- A. 大多数数控机床都采用带增量型编码器的伺服电机，因此必须通过返回参考点操作才能确定机床坐标原点
B. 参考点是确定机床坐标原点的基准。而且还是轴的软限位和各种误差补偿生效的条件
C. 机床参考点是靠行程开关和编码器的零脉冲信号确定的
D. 采用绝对型编码器时，必须进行返回参考点的操作数控系统才能找到参考点，从而确定机床各轴的原点

13015. 工业机器人的额定负载是指在规定范围内 (C) 所能承受的最大负载允

- 许值。A. 末端执行器 B. 手臂
C. 手腕机械接口处 D. 机座

13016. 将带有指示器的支架放在面 (B) 上，使指示器的测头触及检验棒的

- 表面。A. 导轨 B. 工作台
C. 盖板 D. 平口钳

13017. 指示器和专用检验棒，检验时将指示器 (C) 主轴锥孔中的专用检验

- 棒上。A. 敲入 B. 拧入
C. 插入 D. 打入

13018. 二次回路中文字符号 FU 表示

- (C)。A. 白炽灯
B. 电阻
C. 熔断器 D. 远动信号

13019. 下列关于滚珠丝杆副的结构特点论述错误的是：

- (A)。A. 运动平稳较差 B. 可预紧消除
C. 摩擦因数小 D. 运动具有可逆性

13020. 位置检测元件是位置控制闭环系统的重要组成部分，是保证数控机床 (D) 的

- 关键。A. 速度 B. 稳定性
C. 效率 D. 精度

13021. 数控机床位置检测装置中 (B) 属于旋转型检测

- 装置。A. 脉冲编码器 B. 感应同步器
C. 光栅 D. 磁栅

13022. 以下不属于智能控制主要特点的是 (C)。

- A. 具有分层递阶组织结构 B. 具有自组织能力
C. 具有反馈结构 D. 具有自适应能力

13023. 正常联动生产时，机器人示教编程器上安全模式不应该打到 (D) 位

- 置上。A. 安全模式 B. 编辑模式
C. 操作模式 D. 管理模式

13024. 数控系统在工作时，必须将某一坐标方向上所需的位移量转换成为

- (C)。A. 相应位移量 B. 步距角
C. 脉冲当量 D. 脉冲数

13025. 所谓无姿态插补，即保持第一个示教点时的姿态，在大多数情况下是机器人沿 (D) 运动时出现。

- A. 空间曲线
B. 平面圆弧
C. 平面曲线
D. 直线
13026. 闭环数控车床与半闭环数控车床的主要区别在于
(A)。A. 伺服控制单元
B. 反馈单元的安
装位置
C. 位置控制器
D. 数控系统性能优劣
13027. 加工中心按照主轴结构特征分类, 可分为 (A) 和可换主轴箱的加工
中心。A. 单轴、双轴、三轴
B. 卧式加工中心
C. 钻削
D. 镗铣、钻削
13028. 在智能制造系统中, ERP 表示 (B)。
A. 工厂信息发布系统
B. 企业资源管理系统
C. 实时呼叫系统
D. 影像管
- 理系统13029. 在智能制造系统中, ANDON 表示
(D)。
A. 影像管理系统
B. 工厂信息发布系统
C. 企业资源管理系统
D. 实时呼
叫系统13030. CNC 数控系统工作时是 (A)。
A. 一边插补, 一边加工
B. 先加工, 后插补
C. 先插补, 后加工
D. 只加工
13031. 对于转动关节而言, 关节变量是 D-H 参数中的
(D)。A. 扭转角
B. 杆件长度
C. 横距
D. 关节角
13032. 对于有规律的轨迹, 仅示教几个特征点, 计算机就能利用 (C) 获得中间点的
坐标。A. 预测算法
B. 平滑算法
C. 插补算法
D. 优化算法
13033. 增量式光轴编码器一般应用 (C) 套光电元件, 从而可以实现计数、测速、鉴向和
定位。A. 一
B. 二
C. 三
D. 四
13034. 定向装配可以提高主轴的 (A)。
A. 回转精度
B. 尺寸链精度
C. 开环精度
D. 封闭环精度
13035. 关于 PLC 诊断功能的说法, 错误的是
(B)。A. 可以利用梯形图来判断 PLC 控制
系统故障
B. 可以利用 PLC 中央处理器的运算来诊断故障
C. 可以利用 PLC 编程软件在线诊断 PLC 控制系统故障
D. 可以利用输入输出指示灯的状态来判断 PLC 控制系统故障
13036. 机械故障的诊断对测试系统获取的信号进行加工, 包括 (B)、异常数据的剔除
以及各种分析算法等。
A. 放大
B. 滤波
C. 整流
D. 比较
13037. 刀库电机转动故障容易引起刀库 (C) 不
到位。A. 移动
B. 夹紧
C. 转位
D. 传动
13038. 工作台反向间隙大是由于

- (D)。A. 丝杠轴承间隙
 B. 系统控制精度差
 C. 滚珠丝杠、丝母有间隙
 D. 滚珠丝杠、丝母间隙及丝杠轴承间隙共同造成
13039. 编码器与丝杠连接的螺钉 (D) 致使伺服报警。A. 固定 B. 卡死
 C. 生锈 D. 松动
13040. 简单 PLC 的运算功能包括逻辑运算和 (A)。A. 计时和计数功能 B. 编程功能
 C. 控制功能 D. 处理速度功能
13041. 宏程序中 (D) 的用途在数控系统中是固定的。A. 程序变量 B. 局部变量
 C. 全局变量 D. 系统变量
13042. 固定指示器时, 使其 (B) 触及角尺的检验面。A. 表架 B. 测头
 C. 固定螺母 D. 底座
13043. 数控机床中, 码盘是 (C) 反馈元件。
 A. 压力 B. 温度
 C. 位置 D. 流量
13044. 闭环控制系统比开环及半闭环系统 (D)。A. 效率高 B. 稳定性好
 C. 故障率低 D. 精度高
13045. 数控装置工作基本正常后, 可开始对各项 (B) 进行检查、确认和设定。A. 性能 B. 参数
 C. 程序 D. 功能
13046. 影响开环伺服系统定位精度的主要因素是 (C)。A. 检测元件的检测误差 B. 插补误差
 C. 传动元件的传动误差 D. 机构热变形
13047. 伺服系统是指以机械 (D) 作为控制对象的自控系统。
 A. 速度 B. 角度
 C. 位移 D. 位置或角度
13048. 数控机床精度检验主要包括机床的几何精度检验、坐标 (也称定位) 精度检验和 (D) 精度检验。
 A. 工作 B. 运动
 C. 综合 D. 切削
13049. 数控机床的几何精度综合反映了机床各关键零部件及其组装后的几何 (C) 误差。A. 形位 B. 位置
 C. 形状 D. 位移
13050. X 轴运动方向对工作台面的平行度检测超标, 应进行 (B) 调整。

- A. X 轴导轨镶条面的铲刮
B. 工作台底面滑枕配合面的铲刮
C. X 轴导轨面的铲刮
D. 工作台面
13051. 在全闭环数控系统中, 位置反馈量是 (B)。
- A. 进给电机角位移
B. 机床的工作台位移
C. 主轴电机转角
D. 主轴电机转速
13052. 数控机床的定位精度主要检测单轴定位精度、单轴重复定位精度和两轴以上联动加工出试件的 (A)。
- A. 圆度
B. 表面粗糙度
C. 平行度
D. 平面度
13053. 光学平晶等厚干涉法适用于测量精度较高的 (B)。A. 大平面
B. 小平面
C. 圆柱面
D. 圆跳动
13054. 导轨研伤机床经长期使用因为地基与床身水平有变化, 使导轨 (B) 单位面积负荷过大。A. 全部
B. 局部
C. 整体
D. 角落
13055. 主轴头通常有卧式和立式两种, 常用转塔的 (A) 来更换主轴头, 以实现自动换刀。A. 转位
B. 升高
C. 移动
D. 旋转
13056. 机械原点是 (B)。
- A. 工作坐标系原点
B. 机床坐标系原点
C. 附加坐标系原点
D. 加工程序原点
13057. 当数控系统的软限位参数设定为 0 时, 软限位机能 (D)。A. 最小
B. 有效
C. 最大
D. 失效
13058. 关于无挡块式回参考点的数控机床, 参考点的设定, 正确的是 (A)。A. 返回参考点前先选择返回参考点的方式
B. 用自动把轴移动到参考点附近
C. 用快速定位指令将轴移动到下一个栅格位置后停止
D. 返回参考点后要关机
13059. 数控铣床主轴的轴向窜动主轴轴肩支承面 (B) 边缘处, 旋转主轴进行检验。A. 远离
B. 靠近
C. 对齐
D. 偏离
13060. 检测主轴定心轴颈的径向跳动时使指示器测头触及主轴定心轴颈 (C)。A. 轴面
B. 端面
C. 表面
D. 轴孔
13061. 软件结构图的形态特征能反应程序重用率的是 (D)。A. 扇出
B. 宽度
C. 深度
D. 扇入
13062. 维护过程的本质是 (A) 的过程。
- A. 压缩的修改软件定义和开发
B. 修改文档
C. 修改位置
D. 修改程序
13063. 两化融合包括技术融合、(B) 融合、业务融合和产业衍生。A. 科学
B. 产品
C. 信息
D. 创新

13064. 智能制造虚拟仿真系统不可应用于 (C)。
- A. 动力学分析
B. 机器人运动控制分析
C. 产品精度分析
D. 生产线节拍控制分析
13065. (A) 决定着加工零件质量的稳定性和一致性。
- A. 重复定位精度
B. 定位精度
C. 几何精度
D. 反向间隙
13066. CIMS 系统的构成有六个分系统, 但不是指 (D)。
- A. 制造自动化系统
B. 工程设计系统
C. 信息管理系统
D. CAD 软件系统
13067. FMS 的管理控制系统必需具备的部分中不包括 (A)。
- A. 工件装卸工作站
B. 中央处理装置
C. 程序装置
D. 显示控制装置
13068. 未来 RFID 的发展趋势是 (D)。
- A. 微波 RFID
B. 高频 RFID
C. 低频 RFID
D. 超高频 RFID
13069. 当前大数据技术的基础是由 (B) 首先提出的。
- A. 百度
B. 谷歌
C. 微软
D. 阿里巴巴
13070. 在 CAN 总线中, 当错误计数值大于 (A) 时, 说明总线被严重干扰。
- A. 96
B. 127
C. 128
D. 255
13071. 下列 FANUC 程序号中, 表达错误的程序号是 (C)。
- A. O6666
B. O666
C. O66666
D. O66
13072. 数控车床的 (B) 通常设在主轴端面与轴线的相交点。
- A. 机床参考点
B. 机床坐标原点
C. 工件坐标系零点
D. 换刀点
13073. 检测工件面对面的垂直度误差时将工件放置在 (C) 上, 精密直角尺的短边置于平板上。
- A. 虎钳
B. 木板
C. 平板
D. 铜板
13074. 在下列情况中, 不能采用基轴制配合的是 (D)。
- A. 滚动轴承外圈与壳体孔的配合
B. 柴油机中活塞连杆组件的配合
C. 采用冷拔圆型材作轴
D. 滚动轴承内圈与转轴轴颈的配合
13075. 数控机床的 (D) 的英文是 SPINDLEOVERRIDE。
- A. 手轮速度
B. 进给速率控制
C. 快速进给速率选择
D. 主轴速度控制
13076. 某导线的内阻为 6 欧, 额定电压 220V, 额定功率 2.2KW 的电动机接在此导线上,

求此导线的压降(D)。

- A. 0.3V B. 0.5V
C. 2V D. 0.7V

13077. 数控机床故障分类较多, 划分方法也不同, 若按故障发生的原因分可分为

- (A)。A. 内部故障和外部故障 B. 系统故障和随机故障
C. 破坏性故障和非破坏性故障 D. 有显示故障和无显示故障

13078. 排除轴承原因后将主轴参数 00 号设定为(A), 让主轴驱动系统开环运行, 结果噪声消失, 说明速度检测器件 PLG 有问题。

- B. 2
C. 3 D. 4

13079. 高速主轴为满足其性能要求, 在结构上主要是采用(B)电机直接驱动的内装电机集成化结构, 从而减少传动环节, 具有更高的可靠性。

- A. 步进伺服 B. 交流伺服
C. 直流伺服 D. 内装

13080. 计算机辅助编程中的后置是把(B)转换成数控加工

- 程序。A. 刀具数据 B. 刀具位置文件
C. 工装数据 D. 零件数据模型

13081. 首先检查 Y 轴有关位置参数, 发现(C)间隙、夹紧允差等均在要求范围内, 可排除参数设置不当引起故障的因素。

- A. 位置 B. 正向
C. 反向 D. 轴承

13082. 某程序中的一个程序段为: N03 G90 G19 G94 G02 X30.0 Y35.0 R130.0 F200 该程序段

的错误在于(D)。

- A. 不应该用 G02 B. 不应该用 G90
C. 不应该用 G94 D. 不应该

用 G19 13083. 以正弦规量测时, 指示量表主轴应垂直于(B)。

- A. 正弦规斜面 B. 平板面
C. 工件端面 D. 圆柱连心线

13084. 程序的修改步骤, 应该是将光标移至要修改处, 输入新的内容, 然后按(A)键即可。A. 替代

- B. 删除
C. 插入 D. 复位

13085. 工件加工完毕后, 应将刀具从刀库中卸下, 按(A)清理编号入库。A. 刀具序号

- B. 调整卡或程序
C. 任意顺序 D. 所夹刀具名称

13086. 在 FANUC 数控系统中, 下列宏程序调用语句中, (D)是正确的。A. G65 P1010 K7.0 L6.0 M3.0

- B. G65 P1010 L2 J4.0
I6.0 C. G65 P1010L3 A1.0 B6.0 G5.0
D. G65 P1010 B2.0 A1.0
M6.0

13087. 数控系统增量返回参考点, 零点到位信号的是从(D)发出的。A. 系统中的脉冲

- B. 减速开关
C. 电机后面脉冲编码器中的 A/B 相信号发出的
D. 电机后面脉冲编码器中的 Z 相(一转信号)

发出

13088. 在偏置值设置 G55 栏中的数值是 (B)。

- A. 刀具的长度偏差值
- B. 工件坐标系的原点相对机床坐标系原点偏移值
- C. 工件坐标系的原点
- D. 工件坐标系相对对刀点的偏移值

13089. 数控机床主轴电机需要在恒功率输出条件下工作, 进给轴伺服电机需要在恒扭矩条件下工作, 所以数控机床主轴电机大都采用 (C)。

- A. 同步电机
- B. 步进电机
- C. 异步电机
- D. 直流电机

13090. 连续切削控制系统中, 若两轴增益特性稍有差别, 则加工圆时, 将会形成 (D)。A. 振动

- B. 接刀痕
- C. 圆的直径增大
- D. 椭圆

13091. 采用脉宽调制 (PWM) 进行直流电动机调速驱动时, 通过改变 (A) 来改变电枢回路的平均电压, 从而实现直流电动机的平滑调速。

- A. 脉冲的宽度
- B. 脉冲的频率
- C. 脉冲的正负
- D. 其他参数

13092. 含有下列哪项误差的测得值应该按一定的规则, 从一系列测得值中予以剔除 (A)。A. 粗大误差

- B. 变值系统误差
- C. 随机误差
- D. 定值系统误差

13093. 若某测量面对基准面的平行度误差为 0.08mm, 则其 (C) 误差必不大于

- 0.08mm。A. 垂直度
- B. 对称度
- C. 平面度
- D. 位置度

13094. 伺服控制系统一般包括控制器、被控对象、执行环节、比较环节和 (B) 等五个部分。A. 转换电路

- B. 检测环节
- C. 存储电路
- D. 换向结构

13095. 识别通信电缆规格形式和用途的代号是

- (C)。A. 电缆芯线
- B. 电
- 缆绝缘
- C. 电缆型号
- D. 外护层

13096. 交流电流 I 通过某电阻, 在一定时间内产生的热量, 与某直流电流 I 在相同时间内通过该电阻所产生的热量相等, 那么就把此直流电流 I 定义为交流电流 i 的 (D)。

- A. 瞬时值
- B. 最大值
- C. 最小值
- D. 有效值

13097. 电压互感器的误差与 (B) 有关。

- A. 相角误差
- B. 二次阻抗
- C. 电流比误差
- D. 电压

比误差

13098. 在变压器中性点装设消弧线圈的目的是

(D)。

- A. 吸收无功
- B. 限制变压器故障电流
- C. 提高电网电压水平
- D. 补偿电网接地的电

容电流

13099. 当 PLC 上出现“BATT.V”显示时，说明（ A ）。

- A. PLC 锂电池电压不足
B. PLC 锂电池电压过高
C. PLC 程序出错
D. PLC 有干扰信号

扰信号

13100. 串行通信接口中常用的符号 TXD 表示（ B ）。

- A. 接收数据信号
B. 发送数据信号
C. 接地信号
D. 同步信号

13101. 数控机床要求在（ B ）进给运动下不爬行，有高的灵

- 敏度。A. 高速
B. 低速
C. 停止
D. 匀速

13102. 机械行业切削加工智能制造属于（ C ）。

- A. 流程型智能制造
B. 协同制造
C. 离散型智能制造
D. 自动化智能制造

13103. 直流电动机的换向极极性与顺着电枢转向的下一个主极极性

- （ B ）。A. 相同
B. 相反
C. 串联
D. 并联

13104. 机器人三原则是由（ D ）提出的。

- A. 森政弘
B. 约瑟夫·英格伯格
C. 托莫维奇
D. 阿西莫夫

13105. 由数控机床和其它自动化工艺设备组成的（ C ），可以按照任意顺序加工一组不同工序与不同节拍的工件，并能适时地自由调度和管理。

- A. 弹性制造系统
B. 刚性制造系统
C. 柔性制造系统
D. 挠性制造系统

13106. 机器人轨迹控制过程需要通过求解（ D ）获得各个关节角的位置控制系统的设定值。A. 动力学逆问题

- B. 运动学正问题
C. 动力学正问题
D. 运动学逆问题

逆问题

13107. 测速发电机的输出信号为（ C ）。

- A. 开关量
B. 数字量
C. 模拟量
D. 脉冲量

13108. 绘制数控机床电气控制原理图时要遵守（ C ）的一般

- 规则。A. 电子制图
B. 机械制图
C. 电气制图
D. 建筑制图

13109. 主轴内刀具的自动夹紧装置松刀时，通过（ B ）活塞推动拉杆来压缩碟形弹簧，使夹头涨开。

- A. 液压泵
B. 液压缸
C. 液压马达
D. 节流阀

13110. 在主轴前端设置一个（ C ）键，当刀具装入主轴时，刀柄上的键槽必须与突键对准，才能顺利换刀。

- A. 斜
B. 楔
C. 突
D. 平

13111. 主轴内刀具的自动夹紧装置采用碟形弹簧通过拉杆及夹头拉住刀柄的尾部，夹紧力达

（ A ）以上。

- A. 10000N
B. 20000N
C. 50000N
D. 30000N
13112. 电动机与丝杠联轴器产生松动造成滚珠丝杠副运转
(B)。A. 加速
B. 噪声
C. 减速
D. 平稳
13113. 首先检查 Y 轴有关位置参数，发现 (A) 间隙、夹紧允差等均在要求范围内，可排除参数设置不当引起故障的因素。
A. 反向
B. 正向
C. 位置
D. 轴承
13114. 某数控铣床，开机时驱动器出现“编码器的电压太低，编码器反馈监控失效”报警内容，处理这种故障的办法是 (D)。
A. 重新输入系统参数
B. 重新编写 PLC 程序
C. 坐标轴重新回零
D. 重新连接伺服电动机编码器反馈线，进行正确的接地连接
13115. 在 (A) 中，用主轴电机控制攻丝过程，主轴电机的工作和伺服电机一样。
A. 刚性攻丝方式
B. 换刀方式
C. 录入方式
D. 钻孔方式
13116. 数控铣床 X 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时主轴 (A) 处固定指示器，使其测头触及中央 T 形槽的检验面。
A. 中央
B. 旁边
C. 侧面
D. 任意
13117. 测量时工作台位于 (B) 向行程的中间位置，在主轴锥孔中插入检验棒。
A. 横
B. 纵
C. 内
D. 外
13118. 下面 (A) 不是引起模拟进给伺服控制单元过电压报警的原因。
A. 直流母线的直流电压过低
B. 输入交流电压过高
C. 加、减速时间设定不合理
D. 机械传动系统负载过重
13119. 数控机床伺服系统是以 (C) 为直接控制目标的自动控制系统。
A. 切削力
B. 机械运动速度
C. 机械位移
D. 机械运动加速度
13120. 数控机床水平调整以工作台为基准平面，常使用 (B) 精密水平仪来调整。
A. 1个
B. 2个
C. 3个
D. 多个
13121. 不能提高光栅的分辨精度有 (B)。
A. 增大刻线密度
B. 提高刻线精度
C. 提高鉴向倍频的倍数
D. 使指示光栅刻线与标尺光栅刻线的夹角为 0 度
13122. 对于孔系加工要注意安排加工顺序，安排得当可避免 (B) 而影响位置精度。

- A. 定位误差
B. 反向间隙
C. 重复定位误差
D. 不重复定位误差
13123. 某加工中心进行镗孔时, 所镗出的孔与其基准的相互位置度有误差, 但未产生孔的形状误差, 造成这种误差的原因可能是 (A)。
- A. 机床导轨的导向误差
B. 机床传动误差
C. 机床主轴的纯径向跳动
D. 机床主轴的纯轴向跳动
13124. 在分析进给伺服系统爬行故障产生的原因时, 下列说法不正确的是 (D)。
- A. 导轨润滑不良
B. 接线端子接触不良
C. 负载大
D. 伺服电机不转
13125. 数控机床其它部位运行正常, 主轴驱动电动机不转, 原因有可能是 (C)。
- A. 电源缺相
B. 位置环增益系数调整不当
D. 主轴
能使信号不通
D. 电
流过小
13126. 数控机床主轴润滑通常采用 (B) 润滑系统。
- A. 手工
B. 循环式
C. 压力
D. 管路
13127. 二滑板配合压板过紧或研伤会造成滚珠丝杠在运转中 (D) 过大。
- A. 动量
B. 转动
C. 速度
D. 转矩
13128. 检查时主轴箱沿 Y 轴正、负方向连续运动, 观察千分表 (C) 无明显变化, 排除滚珠丝杠轴向窜动的可能。
- A. 指针
B. 位置
C. 读数
D. 转动
13129. 数控车床在执行刚性攻丝时, (D) 每旋转一转, 沿攻丝轴产生一定的进给 (螺纹导程)。
- A. W 轴
B. 进给轴
C. Z 轴
D. 主轴
13130. 大数据的最显著特征是 (B)。
- A. 数据类型多样
B. 数据规模大
C. 数据处理速度快
D. 数据价值密度高
13131. RFID 卡 (C) 可分为: 有源 (Active) 标签和无源 (Passive) 标签。
- A. 按通信方式分
B. 按工作频率分
C. 按供电方式分
D. 按标签芯片分
13132. 丝杠窜动引起的故障检查的顺序大致为: 伺服驱动装置、电动机及测量器件、电动机与丝杠连接部分、液压平衡装置、开口螺母和滚珠丝杠、 (B)、其他机械部分。
- A. 电气开关
B. 轴承
C. 变压器
D. 接触器
13133. 在虚拟仿真系统中, 下列关于各坐标系描述中, 正确的是 (C)。
- A. 一个对象只能拥有一个物体坐标系
B. 父坐标系是全局坐标系, 具有固定的原点
C. 可以使用世界坐标系进行全局

定位

D. 父系坐标是其它坐标系的基础

13134. 仿真语言在结构上不包括下列哪一项

(A)。A. 控制区 B.

终止区

C. 初始区 D. 动态区

13135. 脱开主传动的动作是接到数控装置发出的换刀指令后，液压缸（ C ）压，弹簧推动齿轮与主轴上的齿轮脱开。

A. 加 B. 增

C. 卸 D. 正

13136. （ B ）主要涉及整个企业的生产物流管理、人机互动、3D 打印以及增材制造等技术在工业生产过程中的应用。

A. 智慧工厂 B. 智能生产

C. 智能物流 D. 智慧物流

13137. （ C ）是 MRP 制定物料需求计划的基础。

A. 主生产计划 B. 独立需求

C. 相关需求 D. 粗能力计划

13138. 下列关于信息的说法错误的是（ C ）。

A. 信息是数据的含义 B. 同一信息可有多种数据表示形式

C. 数据库中保存的就是信息 D. 信息是抽象的

抽象的

13139. 下列关于数据处理的说法正确的是（ B ）。

A. 数据处理是将信息转换成数据

的过程B. 数据处理是将数据转换成信息的过程

C. 数据处理是对数据进行算术运算

D. 数据处理是数据的简单收集

13140. 定位数控系统硬件故障部位的常用方法是外观检测法、系统分析法、静态测量法和

(A)。A. 动态测量法 B. 原理分析法

C. 功能测试法 D. 参数分析法

13141. 数控机床主要采用变频调速等先进交流调速技术，通过改变（ C ）进行

调速。A. 磁极对数 B. 转子供电频率

C. 定子供电频率 D. 定子供电电压

13142. 电力系统在运行中发生短路故障时，通常伴随着电压

(D)。A. 不受影响 B. 大幅度上升

C. 越来越稳定 D. 急剧下降

13143. 为了保证数控机床能满足不同的工艺要求，并能够获得最佳切削速度，主传动系统的要求是（ A ）。

A. 变速范围宽且能无级变速 B. 变速范围宽

C. 分段无级变速 D. 无级调速

13144. 经常作为智能控制典型研究对象的是（ A ）。

A. 智能机器人 B. 智能故障诊断系统

C. 智能制造系统 D. 智能决策系统

策系统

13145. (A) 不可能造成数控系统的软件故障。
 A. 输入输出电缆线被压扁 B. 操作者的误操作
 C. 程序语法错误 D. 数控系统后备电
 池失效
13146. 数控机床的全轴锁住开关为 ON 时, (D)。
 A. 机床可以移动, 但刀具图形轨迹不能显示
 B. 机床不移动, 刀具图形轨迹也不能显示
 C. 机床可以移动, 刀具图形轨迹也能显示
 D. 机床不移动, 但刀具图形轨迹能显示
13147. 按数控机床检测元件检测原点信号方式的不同, 返回机床参考点的方法可分为 (C)。
 A. 四种 B. 三种
 C. 两种 D. 一种
13148. 示教编程器上安全开关握紧为 ON, 松开为 OFF 状态, 作为进而追加的功能, 当握紧力过大时, 为 (A) 状态。
 A. OFF B. ON
 C. 不变 D. 急停报错
13149. 运动学主要是研究机器人的 (C)。
 A. 动力的传递与转换 B. 动力源是什么
 C. 运动和时间的关系 D. 运动的应用
13150. 经验学习机器人装配系统采用触觉传感器来有效地反映装配情况。其触觉传感器属于下列 (A) 传感器。
 A. 力/力矩觉 B. 接近觉
 C. 接触觉 D. 压觉
13151. 力传感器安装在工业机器人上的位置, 通常不会在以下哪个位置 (D)。
 A. 关节驱动器轴上 B. 机器人腕部
 C. 手指指尖 D. 机座
13152. 若把工件原点的坐标值通过键盘输入偏量寄存器 PS01, 程序调用工件原点时采用的指令是 (D)。
 A. G59 B. G55
 C. G57 D. G54
13153. 对于数控系统的外接存储器, 当里面的文件正在读取时, (D) 外接存储器。 A. 不能编辑
 B. 可以插拔
 C. 不能运行 D. 不能插拔
13154. 激光干涉仪的测量基准点为数控机床的 (A)。
 A. 零点 B. 中间点
 C. 任意点 D. 基准点
13155. 数控机床电气接线图中的各项目, 如部件、元件等, 一般采用 (D) 表示。
 A. 正方形 B. 矩形
 C. 圆形 D. 简化外形
13156. 仿真加工和模拟切削的目的主要是 (C)。
 A. 显示加工性能 B. 观察整个加工过程
 C. 纠正错误的程序指令 D. 找准刀路

13157. 用 0.02mm/m 精度的水平仪，检验数控铣床工作台面的安装水平时，若水平仪气泡向左偏 2 格时，则表示工作台面右端（ C ）。

- A. 低，其倾斜度为 4"
- B. 低，其倾斜度为 2"
- C. 低，其倾斜度为 8"
- D. 高，其倾斜度为 4"

13158. 静压导轨的摩擦系数约为（ C ）。

- A. 0.0005
- B. 0.005
- C. 0.05
- D. 0.5

13159. 数控机床精度检验有

- （ C ）。
- A. 水平精度、垂直精度、切削精度
 - B. 几何精度、进给精度、切削精度
 - C. 几何精度、定位精度、切削精度
 - D. 轴精度、几何精度、水平精度

13160. 数控系统的机械误差补偿是指补偿（ A ）的误差。

- A. 进给传动链存在间隙和变形
- B. 进给传动存在的反向间隙
- C. 滚珠丝杆存在间隙
- D. 进给传动链存在间隙

13161. 加工中心的自动测量是指在加工中心上安装一些测量装置使其能按照程序自动测出（ A ）。

- A. 零件的尺寸及刀具尺寸
- B. 刀具长度尺寸
- C. 零件的尺寸
- D. 刀具磨损尺寸

13162. 数控机床的准停功能主要用于（ C ）。

- A. 换刀和加工中
- B. 退刀
- C. 换刀和让刀
- D. 测量工件时

13163. 软件开发当中，抽取和整理用户需求并建立问题域精确模型的过程

- （ A ）。
- A. 面向对象分析
 - B. 软件意向
 - C. 结构化程序设计
 - D. 生成期

13164. 在虚拟仿真系统中，程序选项卡（ D ）命令可在更改机器人的位置、坐标框或者这些参照的任何其他对象时，使机器人 3D 空间中的位置不会移动。

- A. 信号
- B. 限位停止
- C. 至参考（坐标系）
- D. 至世界（坐标系）

13165. DNC 采用计算机局域网技术的最大优点是（ B ）。

- A. 传输速度加快
- B. 克服了点对点传送的限制
- C. 远距离传送
- D. 可靠性较好

13166. （ D ）是以供应链管理思想为基础，以先进计算机及网络通信技术为运行平台，能将供应链上合作伙伴之间的物流、资金流、信息流进行全面集成的管理信息系统。

- A. LP
- B. MRP
- C. JIT
- D. ERP

13167. 在数控机床电气接线图中，（ B ）指的是表示两端子之间导线的线条是连

- 续的。 A. 中断线 B. 连续线
C. 平行线 D. 垂直线
13168. 数控机床存储零件程序和参数的存储器断电时靠电池供电保持, 一般用 (D)。 A. 碱性电池
B. 锂电池
C. 可充电的镍镉电池
D. 碱性电池、锂电池、可充电的镍镉电池都对
13169. CAM 系统中的加工模拟无法检查 (A)。
A. 刀具磨损分析 B. 加工精度检查
C. 加工程序验证 D. 优化加工过程
13170. 智能自动化开发与应用应当面向 (C)。
A. 生产系统 B. 管理系统
C. 复杂系统 D. 线性系统
13171. 不属于智能控制是 (D)。
A. 神经网络控制 B. 专家控制
C. 模糊控制 D. 确定性反馈控制
13172. 双速电动机高速运行时, 定子绕组采用 (A) 连接。
A. 双星型 B. 三角形
C. 星-三角形 D. 星型
13173. 对机器人进行示教时, 模式旋钮打到示教模式后, 在此模式中, 外部设备发出的启动信号 (B)。
A. 有效 B. 无效
C. 延时后有效 D. 视情况而定
13174. 位置等级是指机器人经过示教的位置时的接近程度, 设定了合适的位置等级时, 可使机器人运行出与周围状况和工件相适应的轨迹, 其中位置等级 (D)。
A. 只与运动速度有关 B. CNT 值大小, 与运行轨迹关系大
C. CNT 值越大, 运行轨迹越精准 D. CNT 值越小, 运行轨迹越精准
13175. 传感器的基本转换电路是将敏感元件产生的易测量小信号进行变换, 使传感器的信号输出符合具体工业系统的要求。一般为 (A)。
A. $4\sim 20\text{mA}$ 、 $-5\sim 5\text{V}$ B. $0\sim 20\text{mA}$ 、 $0\sim 5\text{V}$
C. $-20\text{mA}\sim 20\text{mA}$ 、 $-5\sim 5\text{V}$ D. $-20\text{mA}\sim 20\text{mA}$ 、 $0\sim 5\text{V}$
13176. 关于 PLC 诊断功能的说法, 错误的是 (D)。
A. 可以利用输入输出指示灯的状态来判断 PLC 控制系统故障
B. 可以利用梯形图来判断 PLC 控制系统故障
C. 可以利用 PLC 编程软件在线诊断 PLC 控制系统故障
D. 可以利用 PLC 中央处理器的运算来诊断故障
13177. 机器人的精度主要依存于机械误差、控制算法误差与分辨率系统误差。一般说来 (C)。
A. 机械精度高于控制精度 B. 绝对定位精度高于重复定位精度
C. 重复定位精度高于绝对定位精度
D. 控制精度高于分辨率

率精度

13178. 压电式传感器，即应用半导体压电效应可以测量

(B)。

- A. 亮度
B. 力和力矩
C. 电压
D. 距离

13179. 示教-再现控制为一种在线编程方式，它的最大问题是

(A)。A. 占用生产时间
B. 操作人员劳动强度

大

D. 操作人员

安全问题

D. 容易产

生废品

13180. 模拟通信系统与数字通信系统的主要区别是

(D)。

- A. 编码方式不一样
B. 载波频率不一样
C. 调制方式不一样
D. 信道传送的信号

不一样

13181. 幅频特性和相频特性是模拟式传感器的 (B)。

- A. 静态特性指标
B. 动态特性指标
C. 输入特性参数
D. 输出特性参数

13182. 光栅传感器的光栅是在一块长条形的光学玻璃上密集等间距平行的刻线，刻线数为 100 线/mm，此光栅传感器测量分辨率是 (A) mm。

- A. 0.01
B. 0.1
C. 1
D. 0.001

13183. 加工中心加大冷却力度、采用超高速切削，是为了加工中心的 (D)

不足。A. 对夹具要求高的
B. 影响零件精度因素的

C. 切屑问题
D. 加工后零件易变形

13184. 在分析机械手换刀途中停止原因时，下列说法错误的是

(C)。A. 主轴没准停
B. 主轴里刀具没放松

C. 机械手油缸漏油

D. 刀具交换不在交

换位置

13185. 数控机床电路图的布置基本上是 (A)。

- A. 输入端在左，输出端在右
B. 输入端在右，输出
端在左
C. 输入端、输出端都在左
D. 输入端、输出端都

在右

13186. 数控机床不同螺距的丝杠与各种步距角的电机相配时，通过 (D) 设定，可以使编程与实际运动距离保持一致。

- A. 螺距误差补偿参数
B. 切削速度上限值
C. 升、降速时间常数
D. 电子齿轮比参数

13187. 圆度公差用于对回转面在任一正截面上的圆形轮廓提出的 (B) 精度

要求。A. 形位
B. 形状

C. 位置
D. 尺寸

13188. 数控铣床主轴箱在 Z 坐标方向移动的直线度检测时工作台位于行程的 (D) 位置，角尺放在工作台上横向垂直平面内和纵向垂直平面内。

- A. 任意
B. 右边

- C. 左边 D. 中间
13189. 夹紧力作用方向最好指向工件刚度最（ A ）的方向。A. 大 B. 远
C. 小 D. 近
13190. 分水滤气器必须以至直位置安装，并将放水阀朝（ C ），壳体上箭头所示为气流方向，不可装反。
A. 中间 B. 上
C. 下 D. 左
13191. 数控车床液压尾座液压系统控制回路由（ B ）、三位四通换向阀和单向调速阀组成。A. 溢流阀 B. 减压阀
C. 节流阀 D. 流量阀
13192. 高速主轴轴承润滑脂的填充量约为轴承空间的（ A ）左右。A. 1/3 B. 1/2
C. 1/4 D. 2/3
13193. （ C ）与 MES 的集成实现了车间计划指令与机床的物理关联。A. SFC B. APS
C. DNC D. MIS
13194. 油雾器一般安装在分水滤气器，减压阀之后，尽量靠近换向阀，与阀的距离不应超过（ D ）。
A. 2m B. 4m
C. 8m D. 5m
13195. 数据流程图是用于数据库设计中（ D ）阶段的工具。
A. 概要设计 B. 可行性分析
C. 程序编码 D. 需求分析
13196. 在射频识别应用系统上主要采用三种传输信息保护方式，下列哪一种不是射频识别应用系统采用的传输信息保护方式是（ D ）。
A. 认证传输方式 B. 加密传输方式
C. 混合传输方式 D. 分组传输方式
13197. 机床组装前应清理全部部件，配套齐全，对更换件、修复件进行（ C ）。
A. 调质 B. 开槽
C. 检验 D. 淬火
13198. 数控机床的主传动系统应（ D ）刚度并尽可能降低噪声。
A. 具有较大的调速范围 B. 加工时能选用合理的切削用量 C. 主传动系统有较高精度
D. 具有较大的调速范围，加工时能选用合理的切削用量，主传动系统有较高精度都是
13199. 机械故障的诊断引起机械系统（ C ）或故障的主要原因、预测机械系统的可靠性及使用寿命。
A. 良好 B. 正常
C. 劣化 D. 变化
13200. PLG 的安装不正引起主轴噪声，采取（ C ）PLG 位置之后，机床能正常工作。
A. 更换 B. 拆卸
C. 调整 D. 安装

三、数控机床装调维修工知识模块（题号从 14001~14300，共 300 道题）

14001. “救死扶伤”是（ C ）。

- A. 医疗职业对医生的职业道德要求
- B. 医生对病人的道德责任
- C. 即是医疗职业对医生的职业道德要求又是医生对病人的道德责任
- D. 医生对病人的法律责任

14002. （ C ）要求从业者自觉参与职业道德实践，养成在没有外力和无人监督的情况下也能履行职业义务、尽职业纪律的习惯。

- A. 职业良心的时代性
- B. 职业良心的内隐性
- C. 职业良心的自育性
- D. 职业良心的内敛性

14003. 做好本质工作是每个从业人员的职业道德行为的（ B ）。

- A. 一般要求
- B. 基本职责
- C. 基本要求
- D. 最高要求

14004. 在职场中真心真意的对待同事、甚至竞争对手，不搞虚伪客套，权谋诈术所指的意思是（ D ）。

- A. 诚实守信
- B. 爱岗敬业
- C. 忠于职守
- D. 宽厚待人

14005. 在电气线路中，1: 50 表示的是（ A ）。

- A. 实际物体是图纸物体的 50 倍
- B. 图纸物体是实际物体的 50 倍
- C. 实际物体是图纸物体的 25 倍
- D. 图纸物体是实际物体的 25 倍

14006. 以下不是电路负载的是（ C ）。

- A. 电炉
- B. 电灯
- C. 电话
- D. 电阻

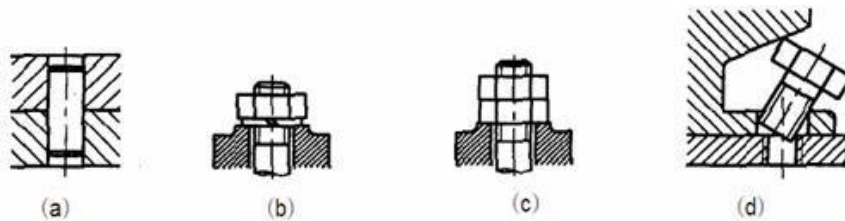
14007. 采用完全互换法装配可以保证（ A ）的预订精度。

- A. 封闭环
- B. 开环
- C. 闭环
- D. 增环

14008. 用示波器测量电路上两点的电压最大值是 6V，则用万用表测量交流电压约为（ B ）。

- A. 1V
- B. 2V
- C. 3V
- D. 6V

14009. 下列装配图画法有误的是（ D ）。



A. 图 a

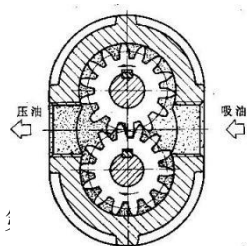
B. 图 b

- C. 图 c
D. 图 d
14010. 对于端面全跳动公差, 下列论述错误的是 (A)。 A. 属于形状公差 B. 属于位置公差
C. 属于跳动公差 D. 与端面对轴线的垂直度公差带形状相同
14011. 按合金元素总含量分类分: 合金钢合金元素的总含量大于 (D)。
A. 7% B. 8%
C. 9% D. 10%
14012. 天然金刚石的硬度为 (A)。
A. 10000HV B. OHV
C. OHV D. 13000HV
14013. 关于螺纹标记在图样上的标注方式, 国家标准规定: 无论是内螺纹还是外螺纹, 都应标注在螺纹的 (A) 尺寸线上。
A. 大径 B. 小径
C. 顶径 D. 中径
14014. 纠正措施是要 (C)。
A. 处置不合格品 B. 消除不合格
C. 消除不合格的原因 D. 惩治错误
14015. 劳动合同分为固定期限劳动合同、无固定期限劳动合同和 (C) 的劳动合同。 A. 不定时合同 B. 临时劳动合同
C. 以完成一定工作任务为期限 D. 定时合同
14016. 装配图用来表达机器或部件的工作原理、零件之间的相对位置、连接方式、配合关系、传动路线和主要零件的结构形状的 (D)。
A. 图例 B. 图形
C. 草图 D. 图样
14017. 装配图中零件的指引线不得 (C), 且不能与剖面线平行, 必要时指引线可画成折线, 但只能曲折一次。
A. 垂直 B. 平行
C. 相交 D. 平直
14018. 在剖视图中, 同一零件即使被其它零件分隔开, 也应保持剖面线方向和 (B) 相同。 A. 长度 B. 间距
C. 角度 D. 节距
14019. 机器或部件的名称、性能、规格、(A) 和工作原理是看装配图的要求之一。 A. 结构 B. 重量
C. 质量 D. 长度
14020. 从标题栏了解部件名称, 可反映 (C) 的功能。 A. 零件 B. 构件
C. 部件 D. 运动副
14021. 图形属于 (D) 的功能单元。



- A. 电气装配图 B. 电气接线图
C. 电气原理图 D. 电气框图
14022. 数控机床电路图的布置基本上是 (A)。

- A. 输入端在左，输出端在右 B. 输入端在右，输出端在左
C. 输入端、输出端都在左 D. 输入端、输出端都在右
14023. 数控机床电气接线图中的各项目，如部件、元件等，一般采用（ A ）表示。
A. 简化外形 B. 矩形
C. 圆形 D. 正方形
14024. 在分析进给伺服系统爬行故障产生的原因时，下列说法不正确的是（ A ）。
A. 伺服电机不转 B. 接线端子接触不良
C. 负载大 D. 导轨润滑不良
14025. 数控机床其它部位运行正常，主轴驱动电动机不转，原因有可能是（ A ）。
A. 主轴能使信号不通 B. 位置环增益系数调整不当
C. 电源缺相 D. 电流过小
14026. 数控机床运行过程中出现液压油液位过低报警，但检查油箱液位正常，最有可能的原因是（ A ）。
A. 检测液位的传感器故障或线路断开 B. 油液严重泄漏
C. 油液太脏 D. 滤油器堵塞
14027. 在下列数控机床定期维护内容中，检查周期为每天的有（ C ）。
A. 清洗油箱 B. 更换直流电机碳刷
C. 电气柜通风散热装置 D. 更换主轴轴承润滑脂
14028. 在数控程序中，G00 指令命令刀具快速到位，但在应用时（ A ）。
A. 必须有地址指令 B. 不需要地址指令
C. 地址指令可有可无 D. 视程序情况而定
14029. 机床加工时，如进行圆弧插补，规定的加工平面默认为（ A ）。
A. G17 B. G18
C. G19 D. G20
14030. 进给功能字 F 后的数字表示（ A ）。
A. 每分钟进给量 B. 每秒钟进给量
C. 每转进给量 D. 螺纹螺距
14031. 在 G90/G91 G10 L11 P R: 中 P 所表示的是（ A ）。
A. 刀具补偿号 B. 刀具补偿量
C. 工件坐标系 D. 变更刀具补偿量方式
14032. 常用数控系统一般通过地址 S 和其后面的数字来控制机床（ C ）的速度。
A. 进给轴 B. 程序运行
C. 主轴 D. 刀库回转
14033. 液体中单位面积上的液体力称为液体压强，用（ B ）表示。
A. G B. F
C. H D. J
14034. 液压泵和液压马达按结构形式可以分为齿轮式、叶片式、柱塞式三大类，下图属于（ B ）
泵。



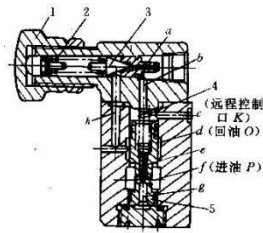
- A. 叶片泵
- B. 齿轮泵
- C. 柱塞泵
- D. 电液泵

14035. 单活塞杆液压缸的有杆腔和无杆腔的有效工作面积不等，当压力油以相同的压力和流量分别进入缸的两腔时，活塞在两个方向的速度和（ B ）不相等。

- A. 扭力
- B. 推力
- C. 扭矩
- D. 转矩

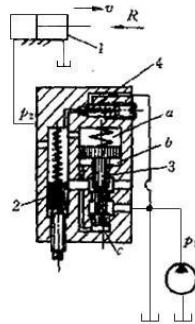
14036. 在液压传动系统中用来控制工作液体流动（ C ）的液压元件，总称为方向控制阀。A. 压力 B. 流量 C. 方向 D. 速度

14037. 下图属于（ A ）。



- A. 先导式溢流阀
- B. 顺序阀
- C. 减压阀
- D. 压力继电器

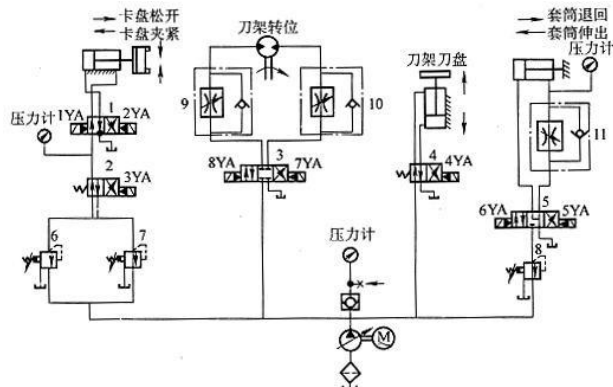
14038. 下图属于（ C ）。




- A. 分流阀
- B. 调速阀
- C. 溢流节流阀
- D. 溢流阀

14039. 数控车床用换向阀控制卡盘，实现高压和低压夹紧的（ D ）。A. 转位 B. 转移 C. 转动 D. 转换

14040. 如下图 3 YA 失电、1 YA 得电，换向阀 2 和换向阀 1 均位于（ B ）位。



- A. 右
B. 左
C. 中位
D. 不确定
14041. 液压控制阀的板式连接通过（ A ）组成一定的控制回路。
A. 连接板
B. 法兰
C. 非标准
D. 英制
14042. 数控机床液压卡盘处于正卡且在低压夹紧状态下，其夹紧力的大小是由（ C ）管路上的减压阀来调节的。
A. 高压
B. 中压
C. 低压
D. 超高压
14043. 调整泵轴与电动机联轴器同轴度时其误差不超过（ D ）。
A. 0.30mm
B. 0.35mm
C. 0.40mm
D. 0.20mm
14044. 活塞杆全长和局部弯曲：活塞杆全长校正直线度误差应（ A ）0.03/100mm 或更换活塞。
A. 小于等于
B. 大于等于
C. 大于
D. 小于
14045. 液压油太脏、过滤不良及其它机械杂质侵入造成节流阀（ C ）。
A. 顺畅
B. 流通
C. 阻塞
D. 通畅
14046. 机床拆卸前了解机械设备（ C ）系统，明确其用途和相互间的作用。
A. 包装
B. 连接
C. 传动
D. 固定
14047. 机床拆卸时最后按先外后内、先上后下的（ B ），分别将各部件分解成零件。
A. 位置
B. 顺序
C. 部位
D. 宽度
14048. 机床组装前应熟悉设备（ A ）和技术要求。
A. 装配图
B. 三视图
C. 左视图
D. 右视图
14049. 机床组装时首先（ A ）的安装。
A. 床身与床脚
B. 齿条
C. 刀架
D. 电气
14050. 简单 PLC 的运算功能包括逻辑运算和（ C ）。
A. 控制功能
B. 编程功能
C. 计时和计数功能
D. 处理速度功能
14051. 按故障造成的后果分危害性故障、（ B ）。
A. 磨损性故障
B. 安全性故障
C. 先天性故障
D. 部分性故障
14052. 目前高速主轴多数采用（ B ）轴承。
A. 角接触球轴承
B. 陶瓷滚动
C. 向心
D. 推力
14053. 主轴内刀具的自动夹紧装置松刀时，通过（ C ）活塞推动拉杆来压缩碟形弹簧，使夹头涨开。
A. 液压泵
B. 液压马达
C. 液压缸
D. 节流阀
14054. 在主轴前端设置一个（ C ）键，当刀具装入主轴时，刀柄上的键槽必须与突键对准，才能顺利换刀。
A. 斜
B. 楔
C. 突
D. 平
14055. 数控机床主轴润滑通常采用（ A ）润滑系统。
A. 循环式
B. 手工
C. 压力
D. 管路

14056. 主轴与箱体超差引起的切削振动大，修理主轴或箱体使其（ C ）精度、位置精度达到要求。
- A. 连接 B. 接触
C. 配合 D. 加工
14057. 诊断的步骤包括（ D ）。
- A. 要确定运行状态检测的内容、建立测试系统
B. 特征提取
制定决策
要确定运行状态检测的内容、建立测试系统，特征提取，制定决策都正确
14058. 梯形齿同步带在传递功率时由于应力集中在（ C ）部位，使功率传递能力下降。A. 齿顶 B. 分度圆
C. 齿根 D. 齿顶圆
14059. 伺服电动机与滚珠丝杠连接不同轴引起滚珠丝杠在（ C ）中转矩过大。A. 移动 B. 振动
C. 运转 D. 连接
14060. 变挡液压缸窜油或内泄造成（ C ）无变速。A. 进给 B. 升降
C. 主轴 D. 工作台
14061. 斜齿轮垫片间隙消除的结构可用于（ B ）传动齿轮。A. 输入 B. 中间
C. 输出 D. 传动
14062. 采用丝杠固定、螺母旋转的传动方式，螺母一边转动、一边沿固定的丝杠作（ C ）移动。A. 径向 B. 周向
C. 轴向 D. 反向
14063. 二滑板配合压板过紧或研伤会造成滚珠丝杠在运转中（ C ）过大。A. 速度 B. 转动
C. 转矩 D. 动量
14064. 检查时主轴箱沿 Y 轴正、负方向连续运动，观察千分表（ C ）无明显变化，排除滚珠丝杠轴向窜动的可能。
- A. 指针 B. 位置
C. 读数 D. 转动
14065. 丝杠窜动引起的故障检查的顺序大致为：伺服驱动装置、电动机及测量器件、电动机与丝杠连接部分、液压平衡装置、开口螺母和滚珠丝杠、（ B ）、其他机械部分。
- A. 电气开关 B. 轴承
C. 变压器 D. 接触器
14066. 导轨研伤机床经长期使用因为地基与床身水平有变化，使导轨（ B ）单位面积负荷过大。A. 全部 B. 局部
C. 整体 D. 角落
14067. 主轴头通常有卧式和立式两种，常用转塔的（ C ）来更换主轴头，以实现自动换刀。
- A. 移动 B. 升高
C. 转位 D. 旋转
14068. 气压太高会造成机械手换刀速度过（ B ）。A. 慢 B. 快
C. 低 D. 小
14069. 编程时如果要结束一行程序的输入并且执行换行，需要按下数控系统的（ B ）键。
- A. RESET
B. EOB
C. ST D. POS
14070. 数控系统面板上这些按钮  的作用是（ D ）。

- A. 单端运行速度 B. 模拟主轴运转倍率选择
 C. 空运转速度 D. 快速进给倍率选择
14071. 数铣加工过程中, 按了紧急停止按钮后, 应 (B)。
 A. 排除故障后接着走 B. 手动返回参考点
 C. 重新装夹工件 D. 重新上刀
14072. 数控系统的手动进给值一般采用 (D) 输入。
 A. 英寸 B. 毫米
 C. 厘米 D. 英寸或毫米
14073. 通常情况下, 数控机床的 DNC 功能是在数控系统的 (D) 工作方式下实现的。A. 手动 B. 手轮
 C. 录入 D. 自动
14074. 对 ISO EOB FMS MDI 的正确解释是 (B)。
 美国工业电子协会、程序结束符、集成制造系统、自动运行
 国际标准化组织、程序段结束符、柔性制造系统、手动数据输入 C. 美国工业电子协会、程序段结束符、柔性制造系统、自动运行 D. 国际标准化组织、程序结束符、集成制造系统、手动数据输入
14075. 机械原点是 (A)。
 A. 机床坐标系原点 B. 工作坐标系原点
 C. 附加坐标系原点 D. 加工程序原点
14076. 数控机床的准停功能主要用于 (C)。
 A. 换刀和加工中 B. 退刀
 C. 换刀和让刀 D. 测量工件时
14077. 按下数控系统的 (A) 按钮, 机床开始在程序的控制下加工零件。A. 循环启动 B. 主轴正传
 C. 暂停 D. 复位
14078. 如果选择了数控系统的程序段跳过功能, 那么执行程序时含有 (D) 的程序段指令无效。A. * B. _
 C. # D. /
14079. 数控系统在自动运行时, 单程序段控制指的是 (C)。A. 只能执行简单的程序程序的所有程序段接连运行
 执行完程序的一个程序段之后停止D. 跳过指定的程序段
14080. 数控车床在执行刚性攻丝时, (C) 每旋转一转, 沿攻丝轴产生一定的进给 (螺旋导程)。
 A. Z 轴 B. 进给轴
 C. X 轴 D. 主轴
14081. 如果数控系统某个扩展 I/O 模块的 DI、DO、AI、AO 数量全部设为 0, 系统认为该站号 (D)。A. 只有在机床空载时无效B. 只有在机床空载时有效
 C. 无效 D. 有效
14082. 当数控系统的软限位参数设定为 0 时, 软限位机能 (A)。A. 失效 B. 有效
 C. 最大 D. 最小
14083. 关于无挡块式回参考点的数控机床, 参考点的设定, 正确的是 (B)。A. 用自动把轴移动到参考点附近
 返回参考点前先选择返回参考点的方式
 用快速定位指令将轴移动到下一个栅格位置后停止 D. 返回参考点后要关机
14084. 当数控系统切削进给指数加减速时间常数为 0 时, 指数加减速机能 (B)。A. 有效
 B. 无效

C. 最小 D. 最大

14085. 如果用刀具的侧刃加工，为了工件尺寸准确，就必须要在数控系统里设定（ D ）参数。A. 刀具切削速度 B. 刀具金属性能

C. 刀具长度补偿 D. 刀具半径补偿

14086. 数控机床不同螺距的丝杠与各种步距角的电机相配时，通过（ A ）设定，可以使编程与实际运动距离保持一致。

A. 电子齿轮比参数 B. 切削速度上限值

C. 升、降速时间常数 D. 螺距误差补偿参数

14087. 圆度公差用于对回转面在任一正截面上的圆形轮廓提出的（ C ）精度要求。A. 位置 B. 形位

C. 形状 D. 尺寸

14088. 数控铣床 Y 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时（ B ）要夹紧。A. 所有手柄 B. 升降台

C. 横向 D. 纵向

14089. 数控铣床 X 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时在任意 300 测量长度上精密级为

（ D ）。

A. 0.025mm B. 0.035mm

C. 0.040mm

D. 0.016mm

14090. 数控铣床主轴的轴向窜动主轴轴肩支承面（ B ）边缘处，旋转主轴进行检验。A. 远离 B. 靠近

C. 对齐 D. 偏离

14091. 检测主轴定心轴颈的径向跳动时使指示器测头触及主轴定心轴颈（ B ）。A. 端面 B. 表面

C. 轴面 D. 轴孔

14092. 将带有指示器的支架放在面（ C ）上，使指示器的测头触及检验棒的表面。A. 导轨 B. 盖板

C. 工作台 D. 平口钳

14093. 指示器和专用检验棒，检验时将指示器（ B ）主轴锥孔中的专用检验棒上。A. 敲入 B. 插入

C. 拧入 D. 打入

14094. 下列关于滚珠丝杆副的结构特点论述错误的是：（ C ）。 A. 摩擦因数小 B. 可预紧消除

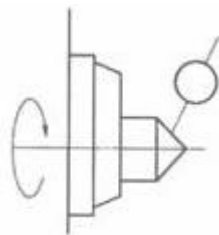
C. 运动平稳较差 D. 运动具有可逆性

14095. 数控铣床主轴箱在 Z 坐标方向移动的直线度检测时工作台位于行程的（ D ）位置，角尺放在工作台面上横向垂直平面内和纵向垂直平面内。

A. 任意 B. 右边

C. 左边 D. 中间

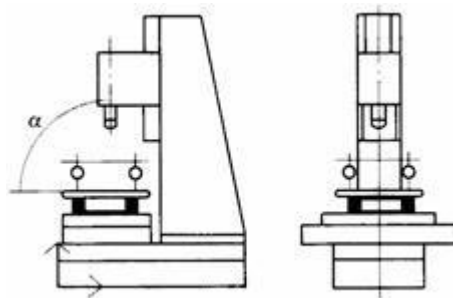
14096. 下图所表示的是：（ B ）。



A. 尾座移动对床头箱平行度检测示意图 B. 主轴顶尖误差的检测示意图

C. 尾座对床头箱平行度检测示意图 D. 主轴轴线的平行度检测示意图

14097. 下图所表示的是：（ C ）。



床身水平调整示意图

工作台平面度检测示意图

主轴轴线对工作台面垂直度检测示意图 D. 工作台水平度检测示意图

14098. 将被测物体置于三坐标测量空间，可获得被测物体上各测点的（ C ）位置。A. 中心

B. 尺寸

C. 坐标 D. 重心

14099. 测量报告中的 X Y Z X Y Z 空间示值误差单位是（ A ）。

A. μm

cm D. m

14100. 量测操作步骤有步骤 1 开启处理机电源、（ C ）、步骤 3 参考操作手册选择所需功能之指

令步骤 4 进行量测，并读出量测值。

A. 步骤 2 启开电脑开关 B. 步骤 2 启开复印机开关

C. 步骤 2 启开打印机开关 D. 步骤 2 启开扫描仪开关

14101. 三个轴之位移量测系统经数据处理器或计算机等计算出（ C ）的各点坐标（x, y, z）及各项功能量测的仪器。

A. 数据 B. 重量

C. 工件 D. 位置

14102. 数控机床的定位精度主要检测单轴定位精度、单轴重复定位精度和两轴以上联动加工出试件的（ B ）。A. 表面粗糙度 B. 圆度

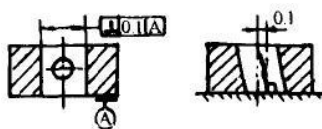
C. 平行度 D. 平面度

14103. 泵浦可激活介质内部的一种（ B ），使其在某些能级间实现粒子数反转分布，这是形成激光的前提条件。

A. 分子 B. 粒子

C. 原子 D. 电子

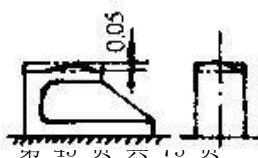
14104. 垂直度实际轴线必须位于（ A ）于基准平面，且在给定的方向上，距离为公差值 0.1mm 的另一平行平面之间，如下图所示。



A. 垂直 B. 平行

C. 相交 D. 交叉

14105. 下图显示，实际面（或轴线）必须位于距离为公差值 0.05，且（ C ）于基准平面的两平行面之间。



- A. 垂直 B. 相交
C. 平行 D. 相贯
14106. 同轴度公差用于控制轴类零件的被测轴线相对（ A ）轴线的同轴度误差。A. 基准B. 标准
C. 位置 D. 尺寸
14107. 铣刀切削时直接推挤切削层金属并控制切屑流向的刀面称为（ A ）。A. 前刀面 B. 切削平面
C. 后刀面 D. 基面
14108. 通常说刀具锐利，是说（ D ）。
A. 刃口锋利 B. 刀尖很小
C. 前角较小和后角较大 D. 刃口圆弧半径很小和前角较大
14109. 数控铣床使用的刀具一般可分为（ A ）等形式。
A. 组合式、模块式、整体式 B. 镶片式、模块式、组合式C. 焊接式、机夹式、整体式
D. 机夹式、组合式、镶片式
14110. 加工宽度尺寸大的台阶和沟槽，一般采用（ C ）。A. 盘形铣刀 B. 成形铣刀
C. 立铣刀 D. 端铣刀
14111. 丝锥、锯条、锉刀等低速工具一般采用（ B ）制造。A. 高速钢 B. 低合金刀具钢
C. 硬质合金 D. 立方氮化硼
14112. 刃磨铣刀时，由于（ C ）会使铣刀刀齿偏摆量增大，铣削时容易产生打刀现象，从而限制了铣削用量的提高。
A. 铣刀安装误差 B. 砂轮的摆动
C. 砂轮的磨损 D. 工具磨床主轴的摆动
14113. 夹紧力作用方向最好指向工件刚度最（ C ）的方向。A. 小 B. 远
C. 大 D. 近
14114. 三爪卡盘自定心卡盘上安装大（ A ）工件时，不宜用正爪装夹。A. 直径 B. 厚度
C. 宽度 D. 长度
14115. 对于需要在轴向固定其他零件的工件，可选用（ B ）中心孔。A. B 型 B. C 型
C. A 型 D. D 型
14116. （ C ）牌号的硬质合金适合切削淬硬钢。A. YW1 B. YW2
C. YT726 D. YN10
14117. 压板垫铁的高度要适当，防止压板和工件（ C ）不良。A. 移动 B. 位移
C. 接触 D. 精度
14118. 通常采用组合夹具时，加工尺寸精度只能达到（ A ）级。
A. IT8~IT9
IT3~IT4 D. IT5~IT6
14119. 定位套常用于小型形状简单的（ A ）零件的精基准定位。A. 轴类 B. 轮盘类
C. 箱体类 D. 方块类
14120. 选择切削用量的原则时要在机床动力和（ C ）允许，又能满足加工表面粗糙度的前提下，选取尽可能大的进给量。
A. 转速 B. 强度
C. 刚度 D. 速度
14121. （ C ）具有极好的耐高温性和抗粘结性能，特别适宜精加工耐热不锈钢。A. YN10
B. YW1 C. YM10
D. YW2
14122. 粗加工余量极不均匀时，可选用两次或数次（ C ），视具体情况应先切去不均匀部分。A. 切削 B. 加工

C. 进给 D. 装夹

14123. 光学平晶等厚干涉法适用于测量精度较高的（ B ）。A. 大平面 B. 小平面

C. 圆柱面 D. 圆跳动

14124. 对于刮制平面，如果精度要求不高，可以用（ D ）来检测平面度。A. 尺寸法 B. 测量法

C. 加工法 D. 着色法

14125. 用千分尺在（ B ）于轴线的固定截面的直径方向进行测量。A. 平行 B. 垂直

C. 斜交 D. 交叉

14126. 测量圆柱度误差时，被测件放在精确（ D ）的 V 形架内。A. 工作台 B. 虎钳

C. 平口钳 D. 平板

14127. 在位置误差的测量有（ A ）、模拟法、直接法和目标法四种。

A. 分析法 B. 加工法

C. 连接法 D. 数据法

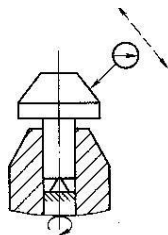
14128. 检测工件面对面的垂直度误差时将工件放置在（ B ）上，精密直角尺的短边置于平板上。A. 虎钳 B. 平板

C. 木板 D. 铜板

14129. 同轴度误差可用圆度仪、三坐标测量装置、（ A ）。A. 指示器 B. 游标卡尺

C. 直角尺 D. 刀口尺

14130. 下图为测量某工件圆锥面对 ϕd 外圆轴线的斜向（ B ）误差。



A. 同轴度 B. 圆跳动

C. 垂直度 D. 平行度

14131. 全跳动公差是要使被测工件作无轴向移动的（ B ）旋转。A. 单周 B. 连续

C. 双周 D. 半周

14132. 政治方面的强制力量，如国家的的权力、人民代表大会的权力、企业法人的权力属于（ B ）的范畴。

A. 职业义务 B. 职业权力

C. 职业责任 D. 职业纪律

14133. 不同职业的具体职业责任是（ A ）。

A. 不同的 B. 相同的

C. 有些是相同的 D. 没有界定

14134. “诚实守信、宽厚待人”的基本内容有（ D ）。

A. 信守承诺，诚实履职 B. 讲真话，坚持真理 C. 真诚相处，宽厚待人

D. 信守承诺，诚实履职；讲真话，坚持真理；真诚相处，宽厚待人全对

14135. 以下论述错误的是（ D ）。

A. 质量是文明与进步的重要标志 B. 注重质量才能赢得信誉 C. 确保质量才能求得生存与发展 D. 企业的信誉主要来自公关

14136. 在下列情况中，不能采用基轴制配合的是（ C ）。

A. 滚动轴承外圈与壳体孔的配合 B. 柴油机中活塞连杆组件的配合 C. 滚动轴承内圈与转轴轴颈的配合 D. 采用冷拔圆型材作轴

14137. 下列关于普通螺纹的各要素选项中，中径公差不能限制的选项是（ C ）。A. 螺距累

积误差 B. 牙型半角误差

C. 大径误差 D. 中径误差

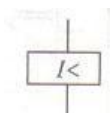
14138. 齿轮泵泵体的磨损一般发生在（ C ）一段。A. 压油腔 B. 吸油口

C. 吸油腔 D. 连心线两端

14139. 在 windows 2000 的“资源管理器”窗口中，其右部窗口中显示的是（ A ）。A. 当前打开的文件夹的内容 B. 系统的文件夹树

C. 当前打开的文件夹名称及其内容 D. 当前打开的文件夹名称

14140. 下图的名称是（ D ）。



A. 欠电压线圈 B. 过电流线圈

C. 过电压线圈 D. 欠电流线圈

14141. 在一次回路中，用标号中的百位数字的顺序来区分（ D ）。A. 回路极线 B. 回路相别

D. 元件特征 D. 不同供电电源回路

14142. 在车床控制电路中，按钮属于电路的（ C ）元件。

A. 电源 B. 导线

控制元件 D. 负载

14143. 油气润滑定时器的循环时间可从（ C ）进行调节。A. 10~99min B. 30~99min

C. 1~60min D. 1~30min

14144. 定向装配可以以提高主轴的（ C ）。

A. 开环精度 B. 尺寸链精度

C. 回转精度 D. 封闭环精度

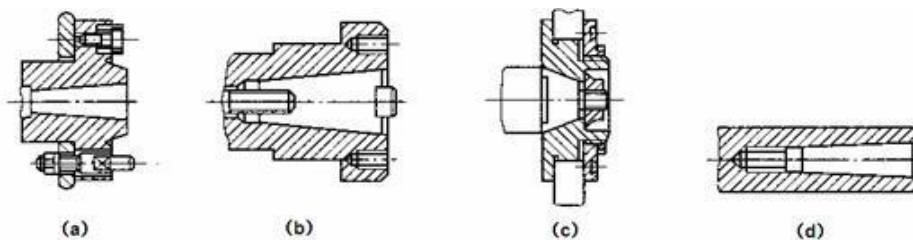
14145. 通过改变可位移零件的位置使封闭环达到规定的精度的装配法称为（ D ）。A. 全互换法 B. 修配法

选择装配法 D. 调整法

14146. 某导线的内阻为 6 欧，额定电压 220V，额定功率 2.2KW 的电动机接在此导线上，求此导线的压降（ C ）。

A. 0.3V B. 0.5V C. 0.7V D. 2V

14147. 数控车床主轴前端的结构图是下图中的图（ A ）。



A. 图 a B. 图 b

C. 图 c D. 图 d

14148. 数控机床故障分类较多，划分方法也不同，若按故障发生的原因可分为（ B ）。

A. 系统故障和随机故障 B. 内部故障和外部故障

C. 破坏性故障和非破坏性故障 D. 有显示故障和无显示故障

14149. 关于配合公差，下列说法中错误的是（ A ）。

A. 配合公差等于极限盈隙的代数差的绝对值

B. 配合公差是对配合松紧变动程度所给定的允许值 C. 配合公差反映了配合松紧程度

D. 配合公差等于相配合的孔公差与轴公差之和

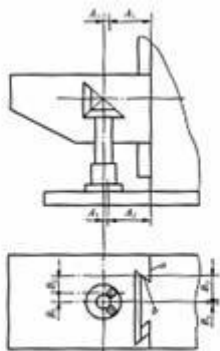
14150. 装配图的零件编号时，序号数字比图中尺寸数字大（ B ）号。A. 一 B. 二

C. 三 D. 四

14151. 相邻两零件的接触面和配合面之间只画（ C ）条轮廓线。A. 二 B. 三 C. 一

D. 四

14152. 下图中铣床升降丝杠与螺母装配的尺寸链中其 A 组、B 组尺寸链方程为（ C ）。



铣床升降丝杠与螺母装配的尺寸链

A. $A_1 - A_2 - A_3 - A_0 = 0; B_1 - B_2 - B_3 \pm B_0 = 0$; B. $A_1 + A_2 + A_3 - A_0 = 0; B_1 + B_2 + B_3 \pm B_0 = 0$; C. $A_1 + A_2 - A_3 - A_0 = 0; B_1 + B_2 - B_3 \pm B_0 = 0$; D. $A_1 + A_2 + A_3 - A_0 = 0; B_1 + B_2 - B_3 - B_0 = 0$;

14153. 在机器设计过程中，通常要先根据机器的（ C ）要求，确定机器或部件的工作原理、结构形式和主要零件的结构特征，画出它们的装配图。

A. 运动 B. 动作

C. 功能 D. 运转

14154. 从明细栏可以了解到部件有多少个（ A ）。

A. 零件、标准件、非标准件 B. 结构件、标准件、非标准件 C. 零件、视图、非标准件

D. 零件、加工步骤、非标准件

14155. 数控机床电气系统图和框图中的框常采用（ A ）框。A. 矩形 B. 圆形

C. 椭圆形 D. 梯形

14156. 绘制数控机床电气控制原理图时要遵守（ D ）的一般规则。A. 建筑制图 B. 机械制图

C. 电子制图 D. 电气制图

14157. 在数控机床电气接线图中，（ C ）指的是表示两端子之间导线的线条是连续的。A. 中断线 B. 平行线

C. 连续线 D. 垂直线

14158. 数控机床存储零件程序和参数的存储器断电时靠电池供电保持，一般用（ D ）。

A. 碱性电池

B. 锂电池

C. 可充电的镍镉电池

D. 碱性电池、锂电池、可充电的镍镉电池都对

14159. 当机床执行 M02 指令时（ D ）。

A. 进给停止、冷却液关闭、控制系统复位、主轴不停 B. 主轴停止、进给停止、冷却液关闭、控制系统未复位 C. 主轴停止、进给停止、控制系统复位、冷却液未关闭 D. 主轴停止、进给停止、冷却液关闭、控制系统复位

14160. 液体自重压力与液体体积容器（ C ）无关。A. 高度 B. 宽度

C. 形状 D. 长度

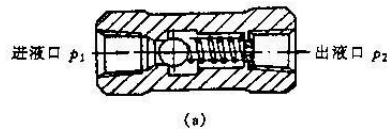
14161. 液压泵和液压马达按其单位时间内所能输出（所需输入）油液（ B ）可否调节可分为定量泵（定量马达）和变量泵（变量马达）两类。

- A. 密度 B. 体积
C. 粘度 D. 高度

14162. 液压马达按（ C ）可分为齿轮式、叶片式和柱塞式等几种。A. 容积 B. 重量
C. 结构 D. 压力

14163. 双活塞杆液压缸的两个（ A ）的直径一般相等，其两腔的有效工作面积相同。A. 活塞杆 B. 部件
C. 零件 D. 构件

14164. 下图属于（ D ）。



- A. 节流阀 B. 溢流阀
C. 换向阀 D. 普通单向阀

14165. 按工作位置分类。根据（ C ）工作位置的数量不同，分为二位、三位、四位和多位阀等。A. 阀体 B. 阀盖
C. 阀芯 D. 阀口

14166. 溢流阀的压力损失是指该阀的调压手柄处于全开状态下，通过额定流时的进口压力值。对中压溢流阀的压力不大于（ C ）。

- A. $2.5 \times 10\text{MPa}$ B. $0.5 \times 10\text{MPa}$ C. $1.5 \times 10\text{MPa}$ D. $1 \times 10\text{MPa}$

14167. 流量阀是改变节流口流通面积来调节（ C ）阻力的大小，实现对流量的控制。A. 整体 B. 全部
C. 局部 D. 沿程

14168. 液压控制阀的管式连接是采用（ A ）螺纹管接头进行连接的。A. 标准 B. 非标准
C. 英制 D. 米制

14169. 冷却器一般应安装在（ B ）或低压管路上。A. 出油管 B. 回油管
C. 独立的过滤系统 D. 高压管

14170. 分水滤气器必须以垂直位置安装，并将放水阀朝（ A ），壳体上箭头所示为气流方向，不可装反。

- A. 下 B. 上
C. 中间 D. 左

14171. 数控机床液压卡盘处于正卡且在高压夹紧状态下，其夹紧力的大小是由（ B ）管路上的减压阀来调节的。

- A. 低压 B. 高压
C. 中压 D. 超低压

14172. 回转刀盘分系统的控制回路，有（ A ）条支路。

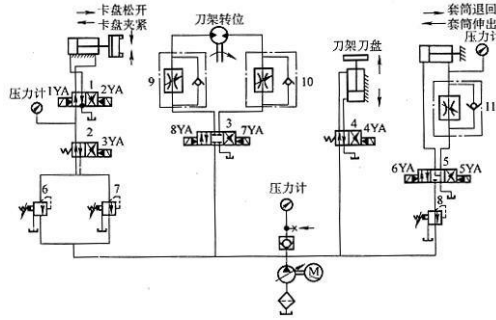
- A. 一 B. 两
C. 三 D. 四

14173. 数控车床液压尾座液压系统控制回路由（ A ）、三位四通换向阀和单向调速阀组成。

- A. 减压阀 B. 溢流阀
C. 节流阀 D. 流量阀

14174. 用（ A ）控制尾座套筒液压缸的换向，以实现套筒的伸出或缩回。A. 换向阀 B. 节流阀
C. 溢流阀 D. 减压阀

14175. 如下图：进油路：液压泵一减压阀 6 一换向阀 2, 阀 1 一液压缸（C）腔。



- A. 右 B. 中
- C. 左 D. 不明确

14176. 齿轮主轴端回转密封圈损坏是引起齿轮泵噪音（A）及压力波动厉害故障原因之一。

- A. 严重 B. 轻度
- C. 轻微 D. 很小

14177. 活塞和活塞杆上的（D）磨损与损伤：更换新密封件。A. 零件 B. 部件

- C. 构件 D. 密封件

14178. 方向阀阀座与阀孔配合在（B）之内，可避免换向冲击。A. 0.2~0.3mm

- C. 0.1~0.2mm D. 0.3~0.4mm **B. 0.006~0.012mm**

14179. 机床拆卸前应熟悉机械设备的有关图样和资料，熟悉设备的（A）、性能和工作原理。A. 结构 B. 零件

- C. 螺丝 D. 螺栓

14180. 机床拆卸时首先由电工（A）机床上的电器设备和电器元件。A. 拆除 B. 连接

- C. 测试 D. 检测

14181. 机床组装前应确定装配方法、（C）、准备所需的工具、夹具、量具。A. 加工 B. 连接

- 顺序 D. 加热

14182. 机床组装时床鞍与床身导轨配刮的表面粗糙度不大于（C）。A. Ra3.2 μm

- B. Ra6.4 μm
- C. Ra1.6 μm**
- D. Ra12.5 μm

14183. 关于 PLC 诊断功能的说法，错误的是（D）。

- A. 可以利用输入输出指示灯的状态来判断 PLC 控制系统故障
- B. 可以利用梯形图来判断 PLC 控制系统故障
- C. 可以利用 PLC 编程软件在线诊断 PLC 控制系统故障
- D. 可以利用 PLC 中央处理器的运算来诊断故障

14184. 梯形图  中，当常开接点 R999.0 的状态为 1 时，输出线圈 R999.0 的状态为（A）。

A. 0 B. 1

- C. 时而为 0 时而为 1 D. 10

14185. 按故障发生后的影响程度分（C）、完全性故障。A. 磨损性故障 B. 间断性故障

- C. 部分性故障 D. 先天性故障

14186. 前后支承都采用成组（C）轴承，承受轴向和径向负荷。A. 滚动 B. 滑动

- 角接触球 D. 推力

14187. 主轴内刀具的自动夹紧装置采用碟形弹簧通过拉杆及夹头拉住刀柄的尾部，夹紧力达（C）以上。

- A. 50000N B. 20000N C. 10000N D. 0N
14188. 机械方式采用机械 (B) 机构或光电盘方式进行粗定位。A. 齿轮 B. 往复
C. 齿条 D. 凸轮
14189. 高速主轴轴承润滑脂的填充量约为轴承空间的 (B) 左右。A. 1/2 B. 1/3
C. 1/4 D. 2/3
14190. 机械故障的诊断对测试系统获取的信号进行加工, 包括 (C)、异常数据的剔除以及各种分析算法等。
A. 整流 B. 放大
C. 滤波 D. 比较
14191. 利用同步带的齿形与带轮的轮齿依次相啮合 (C) 运动或动力, 分为梯形齿同步带和圆弧齿同步带。
A. 传输 B. 运输
C. 传递 D. 输送
14192. 油管堵塞引起丝杠螺母润滑 (B)。
A. 良好 B. 不良
C. 顺畅 D. 正常
14193. 排除轴承原因后将主轴参数 00 号设定为 (A), 让主轴驱动系统开环运行, 结果噪声消失, 说明速度检测器件 PLG 有问题。
A. 1 B. 0
C. 2 D. 3
14194. 双推一支承方式: 丝杠一端固定, 另一端支承, 固定端轴承同时 (B) 轴向力和径向力。A. 维持 B. 承受
C. 支持 D. 承担
14195. 电动机与丝杠联轴器产生松动造成滚珠丝杠副运转 (A)。A. 噪声 B. 减速
C. 加速 D. 平稳
14196. 首先检查 Y 轴有关位置参数, 发现 (A) 间隙、夹紧允差等均在要求范围内, 可排除参数设置不当引起故障的因素。
A. 反向 B. 正向
C. 位置 D. 轴承
14197. 脱开主传动的动作是接到数控装置发出的换刀指令后, 液压缸 (D) 压, 弹簧推动齿轮与主轴上的齿轮脱开。
A. 加 B. 增
C. 正 D. 卸
14198. 刀库电机转动故障容易引起刀库 (C) 不到位。A. 移动 B. 夹紧
C. 转位 D. 传动
14199. 编码器与丝杠连接的螺钉 (B) 致使伺服报警。A. 卡死 B. 松动
C. 生锈 D. 固定
14200. 日常维护中要特别关注数控机床电器控制部分容易受污染的器件, 如 (A)。A. 传感器 B. 电容器
C. 存储器电池 D. 含有弹簧的元器件
14201. 定位数控系统硬件故障部位的常用方法是外观检测法、系统分析法、静态测量法和 (D)。A. 参数分析法 B. 原理分析法
D. 功能测试法 D. 动态测量法
14202. (D) 不可能造成数控系统的软件故障。
A. 数控系统后备电池失效 B. 操作者的误操作
C. 程序语法错误 D. 输入输出电缆线被压扁

14203. 某数控铣床，开机时驱动器出现“编码器的电压太低，编码器反馈监控失效”报警内容，处理这种故障的办法是（D）。

- A. 重新输入系统参数
- B. 重新编写 PLC 程序
- C. 坐标轴重新回零
- D. 重新连接伺服电动机编码器反馈线，进行正确的接地连接

14204. 放置了好长时间的数控车床，再次开机时，发现系统无显示，故障原因可能是（C）。

- A. 数控系统零部件损坏
- B. 数控系统存储器出错
- C. 显示电缆被老鼠咬断
- D. 数控系统参数错误

14205. 数控系统中对各电路板供电的系统电源大多数采用（C）电源。

- A. 交流 220V
- B. 交流 380V
- C. 开关型稳压
- D. 桥式整流

14206. 通常情况下，三相混合式步进电机驱动器的 RDY 指示灯亮时表示（D）。

- A. 驱动器报警
- B. 开机初始状态
- C. 脉冲输入状态
- D. 驱动器准备好

14207. 数控机床直流伺服电机常用的调速方法是（C）。

- A. 减小磁通量
- B. 改变换向片方向
- C. 改变电枢电压
- D. 改变磁极方向

14208. 对于数控系统的外接存储器，当里面的文件正在读取时，（A）外接存储器。

- A. 不能插拔
- B. 可以插拔
- C. 不能运行
- D. 不能编辑

14209. 数控系统操作面板上的下面两图形代表（C）。



图 A

图 B

A. 图 A 是快速进给倍率选择方式，图 B 是手动进给速度选择方式

B. 图 A 是手动进给速度选择方式，图 B 是快速进给倍率选择方式

C. 图 A 和图 B 都是手动的进给速度的两种选择方式

D. 图 A 和图 B 都是手动进给速度选择方式

14210. 数控机床操作面板主要由（A）开关、主轴转速倍率调整旋钮、进给倍率调节旋钮、各种辅助功能选择开关、手轮、各种指示灯等组成。

- A. 操作模式
- B. 显示器
- C. 翻页键
- D. 地址键

14211. 数控机床操作按钮  为（A）的操作按钮。

- A. 自动方式（MEM）
- B. 录入方式（MDI）
- C. 编辑方式（Edit）
- D. 回零方式（REF）

14212. 当机床三色灯的红色灯亮时，表示（B）。

- A. 机床处于准备状态
- B. 机床有故障
- C. 机床处于非加工状态
- D. 机床正在进行自动加工

14213. 若把工件原点的坐标值通过键盘输入偏量寄存器 PS01，程序调用工件原点时采用的指令是（A）。

- A. G54
- B. G55
- C. G57
- D. G59

14214. MDI 运转可以（ B ）。

完整的执行当前程序号和程序段

通过操作面板输入一段指令并执行该程序段C. 按手动键操作机床

D. 可以解决 CNC 存储容量不足的问题

14215. 数控机床的自动运行指的是机床在（ B ）控制之下加工零件。A. 参数 B. 程序

C. 梯形图 D. 人工

14216. 数控机床操作面板上（ B ）按键为 ON 时，M、S、T 代码指令不执行。A. 单段程序运行 B. 辅助功能锁住

D. 全轴机床锁住 D. 跳过任选程序段运行

14217. 数控机床的全轴锁住开关为 ON 时，（ A ）。

A. 机床不移动，但刀具图形轨迹能显示 B. 机床不移动，刀具图形轨迹也不能显示

C. 机床可以移动，刀具图形轨迹也能显示 D. 机床可以移动，但刀具图形轨迹不能显示

14218. 数控机床主轴编码器线数一般是（ D ）。

A. 64 B. 128

C. 512

D. 1024

14219. 在（ A ）中，用主轴电机控制攻丝过程，主轴电机的工作和伺服电机一样。A. 刚性攻丝方式 B. 换刀方式

C. 录入方式 D. 钻孔方式

14220. 数控系统用来匹配机床及数控功能的一系列（ B ），叫做数控系统的参数。A. 符号 B. 数据

C. 程序 D. 文件

14221. 不属于数控系统 RS232 接口特性定义的是（ B ）。A. 奇偶校验 B. 数据起始位

C. 数据停止位 D. 数据位

14222. 宏程序中（ D ）的用途在数控系统中是固定的。A. 程序变量 B. 局部变量

C. 全局变量 D. 系统变量

14223. 按数控机床检测元件检测原点信号方式的不同，返回机床参考点的方法可分为（ C ）。A. 四种 B. 三种

C. 两种 D. 一种

14224. 激光干涉仪的测量基准点为数控机床的（ C ）。A. 任意点 B. 中间点

C. 零点 D. 基准点

14225. 数控系统的刀具补偿参数一般包括刀具长度补偿和（ B ）参数。A. 刀具角度补偿 B. 刀具半径补偿

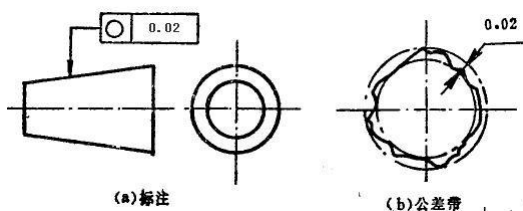
C. 刀具序号补偿 D. 刀具金属性能补偿

14226. 通过数控机床电子齿轮比参数的设定，可以使编程的数值与实际运动的距离（ C ）。

A. 成正比 B. 成反比

C. 一致 D. 相反

14227. 如图所示，圆度公差带是在同一正截面上，半径差为公差值 0.02mm 的两同心圆之间的（ C ）。



A. 位置 B. 范围

C. 空间 D. 区域

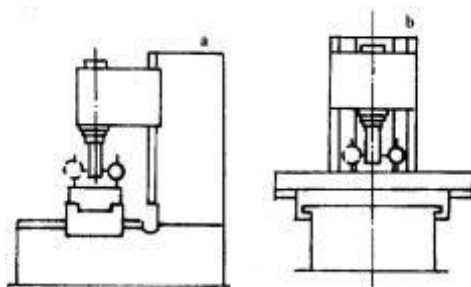
14228. 数控铣床 X 坐标方向移动时工作台面的平行度检测时主轴（ A ）处固定指示器，使其测头触及中央 T 形槽的检验面。

A. 中央 B. 旁边
C. 侧面 D. 任意

14229. 测量时工作台位于（ A ）向行程的中间位置，在主轴锥孔中插入检验棒。

A. 纵 B. 横
C. 内 D. 外

14230. 下图属于检测（ C ）。



A. 主轴旋转轴线对工作台面的平面度
B. 主轴旋转轴线对工作台面的同轴度
C. 主轴旋转轴线对工作台面的垂直度
D. 主轴旋转轴线对工作台面的平行度

14231. 固定指示器时，使其（ C ）触及角尺的检验面。 A. 固定螺母 B. 表架

C. 测头 D. 底座

14232. 三坐标测量仪的测量功能应包括（ D ）等。 A. 尺寸精度

B. 定位精度

C. 几何精度及轮廓精度

D. 尺寸精度，定位精度，几何精度及轮廓精度都是

14233. 三坐标测量仪驱动系统采用直流（ B ）电机。

A. 步进 B. 伺服

C. 普通 D. 特殊

14234. 三坐标测量的光源经过瞄准透镜而（ A ）到游动刻度尺和主刻度尺。 A. 投射 B. 投影

C. 照射 D. 反射

14235. 三坐标测量仪是一种具有可作三个方向（ A ）的探测器。 A. 移动 B. 转动

C. 摆动 D. 摇动

14236. 数控机床精度主要包括（ D ）的检验。

A. 定位精度 B. 几何精度

C. 切削精度 D. 定位精度，几何精度，切削精度都是

14237. 垂直度公差带是距离为公差值 t ，且垂直于基准平面的两（ D ）平面之间的区域。

A. 垂直 B. 相交

C. 角度 D. 平行

14238. 直线度公差被限制的直线有平面内的直线、回转体上的素线、平面与平面的（ A ）和轴线等。

A. 交线 B. 平行线

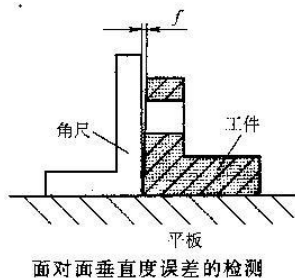
C. 角度线 D. 尺寸线

14239. 当有人触电而停止了呼吸，但心脏仍有跳动，应采取的抢救措施是（ C ）。 A. 立即送医院抢救 B. 请医生抢救

C. 就地立即做人工呼吸 D. 就地做胸外挤压

14240. 切削高温合金的刀具切削刃要锋利，要求（ D ）。 A. 有较大螺旋角 B. 后角要小些
C. 使用负前角 D. 后角要大些和使用正前角
14241. 在金属切削过程中，刀具对被切削金属的作用包括（ D ）。
A. 前角的作用 B. 后角的作用
C. 刀尖的作用 D. 刀刃的作用和刀面的作用
14242. 根据难加工材料的特点，铣削时一般采用的措施有（ C ）。
A. 选择合理的铣削用量
B. 选用合适的加工设备、采用合适的切削液
C. 选择合适的刀具材料、选择合理的铣刀几何参数、选择合理的铣削用量、采用合适的切削液
D. 设计、制造合适的夹具、选择合理的铣削用量
14243. 夹紧力作用点应尽量（ B ）加工部位，可使切削力对夹紧力作用点力矩变小，减小工件的转动趋势和振动。
A. 远离 B. 靠近
C. 偏离 D. 正对
14244. 工件在三爪自定心卡盘中装夹时若工件直径大于 30mm，其悬伸长度不应大于直径的（ C ）倍。
A. 2 B. 3
C. 4 D. 5
14245. 在加工中心上，加工时中、小批量，单件时，应尽可能选择（ C ）夹具。 A. 复合 B. 专用
C. 组合 D. 精密
14246. 槽系组合夹具由八大类元件组成，即（ A ）、合件、定位件、紧固件、压紧件、支撑件、导向件和其他件。
A. 基础件 B. 标准件
C. 非标准件 D. 特制件
14247. 半精加工和精加工时，进给量的选择受到表面粗糙度的限制，可适当（ D ）来减小加工表面粗糙度。
A. 增大刀尖圆弧半径 B. 减小副偏角
C. 采用修光刃的办法
D. 增大刀尖圆弧半径，减小副偏角，采用修光刃的办法都是
14248. 切削加工不锈钢时刀具的（ A ）形状一般用外斜式全圆弧型断屑槽。 A. 前面 B. 后面
C. 主后面 D. 副后面
14249. 工件在夹具中按照（ C ）定位原理定位后，使工件在夹具中有预定而正确的加工位置。 A. 三点 B. 四点
C. 六点 D. 五点
14250. 精确的刮制平板要用着色法检验局部平面度误差的均匀状况和接触面积的（ B ）。
A. 乘积 B. 比率
C. 比重 D. 比值
14251. 分析法测量平行度时根据测量读数和测量长度，按比例画出被测面实际轮廓的误差（ C ）。
A. 直线 B. 平面
C. 曲线 D. 曲率

14252. 下图是用精密直角尺检测面对面的（ A ）误差。



- A. 垂直度 B. 平行度
C. 轮廓度 D. 倾斜度

14253. 测量同轴度误差时将工件放置在两个等（ D ）V 形架上。A. 长 B. 宽
C. 边 D. 高

14254. 测量圆跳动误差时在工件回转（ A ）周。

- A. 一 B. 二
C. 三 D. 四

14255. 以明文规定的守则、制度，用强制性手段来执行所反映的是职业纪律的（ B ）。A. 一致性 B. 强制性

- C. 特殊性 D. 规律性

14256. “满招损，谦受益”所说的是（ C ）的道理。A. 争取职业荣誉的动机要纯

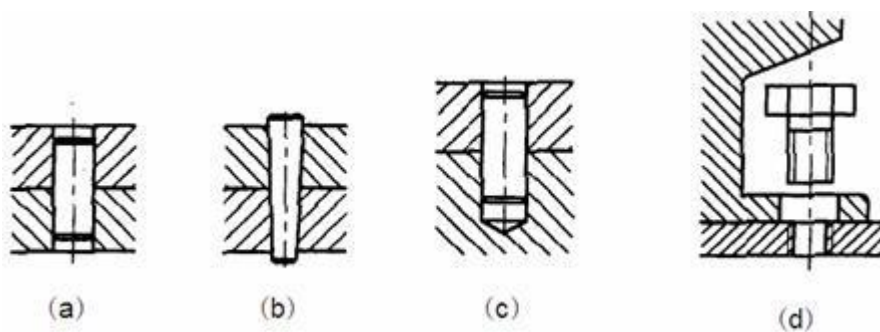
B. 获得职业荣誉的手段要正 C. 对待职业荣誉的态度要谦

D. 争取职业荣誉的动机要纯，获得职业荣誉的手段要正，对待职业荣誉的态度要谦全是

14257. 下列对于“真诚相处，宽厚待人”的论述正确的选项是（ D ）。

A. “真诚相处，宽厚待人”只限于同事之间 B. “真诚相处，宽厚待人”只限于职场上的朋友

C. “真诚相处，宽厚待人”只限于职场上的竞争对手 D. “真诚相处，宽厚待人”包括职场上的竞争对手



14258. 下列装配图画法有误的是（ C ）。

- A. 图 a B. 图 b
C. 图 c D. 图 d

14259. 下列关于对钢的分类论述中的选项中，属于按用途来分类选项是（ D ）。A. 低合金钢 B. 中合金钢

C. 船金钢合 D. 合金工具钢

14260. 当选定文件或文件夹后，不将文件（夹）放到“回收站”中，而直接删除的操作是（ C ）。A. 按 Delete (Del) 键

B. 用鼠标直接将文件或文件夹拖放到“回收站”中 C. 按 Shift+Delete (Del) 键

D. 用“我的电脑”或“资源管理器”窗口中“文件”菜单中的删除命令

14261. 调整法原则上和（ B ）相似。

- A. 全互换法 B. 修配法
C. 选择装配法 D. 比较法
14262. 以下不能用绝缘拉杆操作的是（ C ）。
A. 操作高压隔离开关 B. 操作跌落式保险器
C. 安装和拆除照明地线 D. 安装和拆除避雷器
14263. 数控机床程序编制的主要步骤包括工艺分析、数值处理、编写加工程序、程序输入以及（ C ）。
A. 尺寸测量 B. 加工方案确定
C. 程序检验 D. 刀具选择
14264. 数控机床空载试验时，前后轴承温度不得超过（ B ），温升不超过。 A. 50℃、30℃
C. 60℃、30℃ D. 60℃、40℃ **B. 60℃、20℃**
14265. 数控机床在做最大功率试验时，所选的切削材料是（ D ）。 A. 工具钢 B. 钢
C. 铸铁或钢 D. 铸铁
14266. 相对而言较难诊断和排除的故障是（ A ）。 A. 系统故障 B. 随机故障
C. 暂时故障 D. 突发故障
14267. 在变电所，变电室、控制室等的入口处或遮栏上应悬挂（ D ）的标志。 A. 禁止启动
B. 禁止通行
C. 禁止攀登 D. 禁止入内
14268. 排放污染物的（ C ）单位，必须依照国务院环境保护行政主管部门的规定申报登记。
A. 企业 B. 事业
C. 企业或事业 D. 所有
14269. “顾客满意”的含义是（ B ）。
A. 没有顾客投诉 B. 顾客对其要求已被满足的程度的感受
C. 没有顾客抱怨 D. 产品全合格
14270. 劳动法第六十六条规定：劳务派遣一般在（ C ）、辅助性或者替代性的工作岗位上实施。 A. 专业性 B. 固定性
C. 临时性 D. 稳定性
14271. 在安装调试、使用和维修机器时，装配图也是了解机器结构和性能的重要（ C ）文件。 A. 介绍 B. 阐述
C. 技术 D. 装配
14272. 剖视图中，当剖切平面通过（ C ）的轴线或纵向对称平面时，均按不剖绘制。 A. 零件 B. 非标准件
C. 标准件 D. 部件
14273. 数控系统允许的电网电压范围在额定值的（ B ），否则系统不能稳定工作，甚至造成电子部件损坏。
A. 80%~90% **B. 85%~110%**
C. 90%~125% D. 85%~100%
14274. 系统中准备功能 G81 表示（ B ）循环。 A. 取消固定 B. 钻孔
C. 切槽 D. 攻螺纹
14275. 在插补功能中不能进行编程的是（ B ）。
A. 定位 B. 单方向定位
C. 准确停止 D. 直线插补
14276. 循环 G81、G85 的区别是：G81 和 G85 分别以（ D ）返回。
A. F 速度、F 速度 B. B 快速、快速

C. F 速度、快速 D. 快速、F 速度

14277. 主轴转速 n (r/min) 与切削速度 v (m/min) 的关系表达式是 (C)。

A. $n = \pi vD/1000$ B. $n = 1000 \pi vD$

C. $v = \pi nD/1000$ D. $v = 1000 \pi nD$

14278. 液压油的选择与具体使用条件有关：周围环境温度高，应采用 (A) 粘度的矿物油。

A. 高 B. 低

C. 中 D. 高，低，中均可

14279. 静止液体内任一点的压力为一定值，与方向 (B)。A. 有关 B. 无关

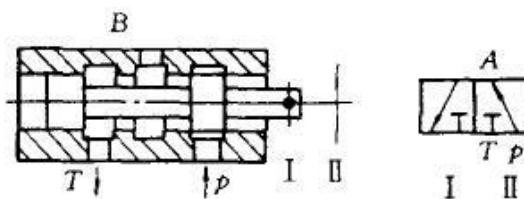
C. 不确定 D. 有关，无关，不确定均可

14280. 单向阀阀芯通常采用 (C) 钢球或锥形圆柱。

A. 非标准 B. 特制

C. 标准 D. 精制

14281. 下图属于 (D)。



A. 三位三通换向阀

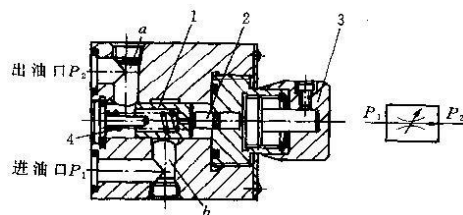
B. 两位四通换向阀

C. 两位两通换向阀

D. 两位三通换向阀

14282. 流量阀有节流阀、调速阀和分流阀等，

下图属于 (C)。



A. 分流阀 B. 节流阀

C. 调速阀 D. 溢流阀

14283. 油箱底离地面至少应在 (D) 以上。A. 50mm B. 90mm

C. 100mm

D. 150mm

14284. 油雾器一般安装在分水滤气器，减压阀之后，尽量靠近换向阀，与阀的距离不应超过 (C)。

A. 2m B. 4m

C. 5m D. 8m

14285. 容积式气马达按结构形式可分为 (D)。A. 叶片式 B. 活塞式

C. 齿轮式 D. 叶片式，活塞式，齿轮式都是

14286. 回转刀架换刀时，首先是刀架 (B)，然后刀架转位到指定位置，最后刀架复位夹紧，电磁阀得电，刀架松开。

A. 抓紧 B. 松开

C. 抓牢 D. 夹紧

14287. 数控车床液压尾座套筒通过 (B) 实现顶出与缩回。A. 液压泵 B. 液压缸

C. 齿轮泵 D. 叶片泵

14288. 采用单向变量 (B) 向系统供油，能量损失小。A. 节流阀 B. 液压泵

C. 溢流阀 D. 液压马达

14289. 泵的轴向间隙与径向间隙过 (B) 会产生输油不足的故障，排除方法是更换同型号的齿轮泵。

- A. 小 B. 大
C. 低 D. 微小
14290. 压力阀锥阀或钢球与 (A) 配合处磨损造成压力波动严重。A. 阀座 B. 进口
C. 出口 D. 阀孔
14291. 机床组装前应清理全部部件, 配套齐全, 对更换件、修复件进行 (C)。A. 调质B.
开槽
C. 检验 D. 淬火
14292. 当 PLC 上出现“BATT.V”显示时, 说明 (C)。
A. PLC 程序出错 B. PLC 锂电池电压过高
C. PLC 锂电池电压不足 D. PLC 有干扰信号
14293. 按故障发生部位分为 (D)。
A. 磨损性故障B. 错用性故障C. 先天性故障
D. 磨损性故障, 错用性故障, 先天性故障都是
14294. 数控机床的主传动系统应 (D) 刚度并尽可能降低噪声。A. 具有较大的调速范围
B. 加工时能选用合理的切削用量C. 主传动系统有较高精度
D. 具有较大的调速范围, 加工时能选用合理的切削用量, 主传动系统有较高精度都是
14295. 机械故障的诊断引起机械系统 (B) 或故障的主要原因、预测机械系统的可靠性及使用
寿命。
A. 良好 B. 劣化
C. 正常 D. 变化
14296. 疲劳裂缝导致重大事故, 测量不同 (C) 材料的裂纹应采用不同的方法。A. 厚度B.
宽度
C. 性质 D. 长度
14297. 丝杠轴承损坏, 运动不平稳引起加工工件 (A) 值高。A. 粗糙度 B. 垂直度
C. 平面度 D. 平行度
14298. 主轴箱内拨叉磨损造成液压变速时 (D) 推不到位。A. 零件 B. 拨叉
C. 推杆 D. 齿轮
14299. 周向弹簧调整结构可实现 (A) 齿轮磨损后的间隙自动补偿。A. 直齿 B. 斜齿
C. 螺旋齿 D. 锥齿
14300. PLG 的安装不正引起主轴噪声, 采取 (A) PLG 位置之后, 机床能正常工作。A. 调整
B. 拆卸
C. 更换 D. 安装

第二部分 判断题

一、公共基础(基本职业素养)知识模块(题号从 21001~21100, 共 100 道题)

21001. (T) 维修应包含两方面的含义, 一是日常的维护, 二是故障维修。
21002. (T) 泡沫灭火器不能用来扑救电气设备火灾。
21003. (F) 在初期故障期出现的故障主要是因工人操作不习惯、维护不好、操作失误造成的。
21004. (F) 二级保养是指操作工人对机械设备进行的日常维护保养工作。
21005. (T) 漏电开关具有短路、严重过载和漏电保护的功能。
21006. (T) 在照明条件不好的情况下, 由于反复努力辨认, 会很快造成疲劳, 工作效率低、效果差。
21007. (T) 要确保质量, 必须法制与德治并举。
21008. (T) 开拓创新是一个民族的进步的灵魂。
21009. (T) 劳动法规定, 国务院劳动行政部门负责全国劳动合同制度实施的监督管理。
21010. (T) 职业道德修养要从培养自己良好的行为习惯着手。
21011. (T) 具有竞争意识而没有团队合作的员工往往不容易获得成功的机会。
21012. (T) 从业者从事职业的态度是价值观、道德观的具体表现。
21013. (T) 树立企业信誉和形象的三个要素是, 产品质量, 服务质量和信守承诺。
21014. (T) 职业道德体现的是职业对社会所负的道德责任与义务。
21015. (F) 企业标准比国家标准层次低, 在标准要求上可稍低于国家标准。
21016. (T) 工作情况必须戴好劳动保护物品, 女工戴好工作帽, 不准围围巾, 禁止穿高跟鞋。操作时不准戴手套, 不准与他人闲谈, 精神要集中。
21017. (T) 车间日常工艺管理中首要任务是组织职工学习工艺文件, 进行遵守工艺纪律的宣传教育, 并实行工艺纪律的检查。
21018. (T) 机床的操练、调整和修理应有经验或受过专门训练的人员进行。
21019. (F) 数控机床在手动和自动运行中, 一旦发现异常情况, 应立即使用紧急停止按钮。
21020. (T) 职业道德对企业起到增强竞争力的作用。
21021. (F) 因为人体电阻为 $800\ \Omega$, 所以 36V 工频电压能绝对保证人身安全。
21022. (F) 只要人不接触带电体, 就不会造成触电事故。
21023. (T) 数控机床运行中操作者主要是通过听, 闻, 看, 摸等直接感觉对电气和机械系统进行监视。
21024. (F) 按钮开关也可作为一种低压开关, 通过手动操作完成主电路的接通和分断。
21025. (F) 空气过滤器每日清扫一次。
21026. (T) 数控机床直流伺服电机要在 10 到 12 个月进行一次维护保养。
21027. (F) 下班后, 可以将机床刀架放在任意位置。
21028. (T) 提高职工素质是提高劳动生产率的重要保证。
21029. (F) 一旦冷却液变质后, 应立即将机床内冷却液收集并稀释后才能倒入下水道。
21030. (F) 数控机床发生故障时, 为防止发生意外, 应立即关断电源。
21031. (F) 在数控机床加工时要经常打开数控柜的门, 以便降温。
21032. (F) 团队精神不能激发职工更大的能量, 发掘更大的潜能。
21033. (F) 遵守法纪, 廉洁奉公不是每个从业者应具备的道德品质。

21034. (T) 标准划分为国家标准、行业标准、地方标准和企业标准等。
21035. (T) 机床的日常维护与保养, 通常情况下应由操作人员来进行。
21036. (T) 职业道德的主要内容包括: 爱岗敬业、诚实守信、办事公道、服务群众、奉献社会。
21037. (F) 市场经济时刀具企业只负责生产专用刀具, 标准刀具、非标准刀具都由用户行业来研究。
21038. (F) 合理地安排工作可有效缩短加工时间。
21039. (T) 新产品开发管理主要对产品开发、产品设计和工艺、工装设计等技术活动的管理。
21040. (T) 诚实劳动是劳动者立身处世的基本出发点。
21041. (F) 在大批大量生产中, 工时定额根据经验估定。
21042. (T) 职业道德的价值在于有利于协调职工之间及职工与领导之间的关系。
21043. (F) 数控机床长期不使用时, 最重要的日常维护工作是做卫生。
21044. (F) 数控机床上掉电保护电路是为了防止系统软件丢失。
21045. (T) 数控系统中系统电源大多采用开关型稳压电源。
21046. (T) 保养人员和保养部门应做到三检一交, 不断总结保养经验, 提高保养质量, 这样数控机床的使用寿命长能更长。
21047. (T) 数控机床的保养必须贯彻“养修并重, 预防为主”的原则, 做到定期保养、强制进行, 正确处理使用、保养和修理的关系, 不允许只用不养, 只修不养。
21048. (T) 空气过滤器每月清扫一次。
21049. (T) 电源是数控机床正常工作的重要保证, 电源出现故障, 可能会使数控系统数据丢失, 造成机床停机或报警。
21050. (F) 数控机床在没有回参考点的方式下, 能够实现软限位保护。
21051. (T) 检修电路时, 电机不转而发出嗡嗡声, 松开时, 两相触点有火花, 说明电机主电路一相断路。
21052. (F) 熔断器的额定电流小于或等于熔体的额定电流。
21053. (T) 为了保证电气柜更好散热通风, 以打开电气柜控制门的方式是错误的。
21054. (F) 数控机床的故障一般有两种, 由于操作、调整处理不当引起的, 称为硬故障, 由于外部硬件损坏引起的故障, 称为软故障。
21055. (F) 经常反转及频繁通断工作的电动机, 宜用热继电器来保护。
21056. (F) 电缆在运行中, 只要监视其负荷不超过允许值, 不必检测电缆的温度, 因为这两者都是一致的。
21057. (T) 有安全门的加工中心, 在安全门打开的情况下不能进行加工。
21058. (F) 泡沫灭火器能用来扑救电气设备火灾。
21059. (T) 数控机床常用平均故障间隔时间作为可靠性的定量指标。
21060. (T) 设备的正常使用和做好设备的日常修理和维护保养工作, 是使设备寿命周期费用经济合理和充分发挥设备综合效率的重要保证。
21061. (T) 操作者自己完成技术准备工作(如编制程序、修磨刀具和调整夹具等), 会增加待机时间, 不利于数控机床使用效率的提高。
21062. (F) 机床出现振动, 有可能是伺服增益太低。
21063. (F) 为了节约时间机床在水平调整时, 可以先调整好一个方向, 然后进行下一个方向的调整。
21064. (F) 数控系统故障诊断的交换法中只要交换的元器件一模一样就可直接交换。

21065. (F) 故障排除的顺序应为先方案后操作、先电气后机械。
21066. (T) 数控机床故障分为突发性故障和渐发性故障两大类。
21067. (T) 为了使机床运行可靠，应注意强电和弱电信号线的走线、屏蔽及系统和机床的。
21068. (T) 任何人只要工作就具有一定的职业权力。
21069. (F) 职业道德水平低的人，都具有强烈的职业责任感。
21070. (F) 对待荣誉的动机纯洁与否可以反映出一个人的道德水准的高低。
21071. (T) 好的信誉来自好的质量。
21072. (T) 为了保证安全，机床电器的外壳必须接地。
21073. (T) 设备上的电气线路和器件发生故障，需交电工，不可自己拆卸修理。
21074. (F) 为了防止跨步电压触电事故的发生，在巡视检查电气设备时不应穿绝缘靴。
21075. (F) 安装刀开关时，刀开关在合闸状态下手柄应该向上，可以倒装和平装，以防止闸刀松动落下时误合闸。
21076. (T) 信息时代认识世界科学研究的三种方法是：理论研究、实验研究和仿真。
21077. (T) 大数据思维，是指一种意识，认为公开的数据一旦处理得当就能为千百万人急需解决的问题提供答案。
21078. (T) 精益生产的 7 大浪费：等待的浪费、过多搬运的浪费、不合格品的浪费、动作的浪费、加工的浪费、库存的浪费和生产量或生产时机不当的浪费。
21079. (F) 工业 4.0 的三大主题是物流管理、智慧工厂和智能生产。
21080. (T) 智慧工厂主要涉及智能化生产系统及过程以及网络化分布式生产设施的实现。
21081. (F) 两化融合不是指工业化和信息化的高层次深度融合。
21082. (T) 智能生产主要涉及整个企业的生产物流管理、人机互动、3D 打印以及增材制造等技术在工业生产过程中的应用。
21083. (F) 中国制造 2025 力争通过“三步走”实现制造强国的战略目标，第三步是 2059 年。
21084. (F) 发生电火灾时，首先必须救火和立即报警，然后再切断电源。
21085. (T) 操作工不得随意修改数控机床的各类参数。
21086. (T) 常见的排队规则有：先到先服务、后到后服务、优先级服务、最短处理时间优先服务、随机服务等。
21087. (T) 戴着“有色眼镜看人”是一种应克服的决策定型效应。
21088. (T) 管理控制的一个基本任务就是要及时地发现工作中出现的偏差信息。
21089. (F) 管理创新既是一种手段、方式，也是最终目的。
21090. (T) 中国共产党第一次全国代表大会产生的中央领导机构称为中央局。
21091. (T) 1923 年 2 月，京汉铁路工人大罢工是第一次工人运动的高潮。
21092. (T) 中国共产党第三次全国代表大会是 1923 年 6 月 12 日在广州召开的。
21093. (T) 抗日战争时期，毛泽东的《〈共产党人〉发刊词》、《中国革命和中国共产党》、《新民主主义论》等著作的发表，标志着毛泽东思想已得到多方面的展开而达到成熟。
21094. (F) 中国革命的三大法宝是武装斗争、党的建设和根据地建设。
21095. (T) 关于实践是检验真理的唯一标准问题的讨论，是党的历史上自延安整风运动以来又一次马克思主义的教育运动和思想解放运动。
21096. (T) 1978 年 12 月 13 日，邓小平在中央工作会议闭幕会上发表了《解放思想，实事求是，团结一致向前看》的重要讲话。
21097. (T) 党的十一届三中全会是 1978 年 12 月 18 日至 22 日在北京召开的。
21098. (T) “解放思想、实事求是”是邓小平理论的精髓。
21099. (T) 我们在社会主义初级阶段的奋斗目标是建设有中国特色的社会主义，把我

国建设成为富强、民主、文明的社会主义现代化国家。

21100. (T) 中国共产党是中国工人阶级的先锋队。这句话主要说明党的阶级性和先进性。

二、机床装调维修工（数控机床智能化升级改造）知识模块（题号从

23001～ 23100，共 100 道题）

23001. (T) 气动技术的最终目的是利用压缩空气来驱动不同的机械装置。

23002. (F) 在数控机床摆放粗调的基础上，用镶条和垫铁对机床床身的水平进行精调。

23003. (F) 数控机床主轴电机线数一般是 1024 线。

23004. (T) 数控系统参数的设定主要有两种方法，即从 LCD/MDI 面板设定或从外部计算机输入。

入。

23005. (T) CNC 装置中 EPROM 和 RAM 主要用于存储系统软件、零件加工程序等。

23006. (F) CNC 装置和机床之间的信号只能通过 I/O 接口连接。

23007. (T) 参数是数控系统用来匹配机床与数控功能的一系列数据。

23008. (F) 数控机床主轴交流电动机驱动系统中，广泛使用通用变频器进行驱动。通用变频器

只能和变频电动机配套使用。

23009. (T) 通常情况数控机床操作面板的指示灯电压为 24V。

23010. (T) 通用变频器的电气制动方法，不包括能耗制动。

23011. (F) 油液的黏度随温度变化，温度越高，油液的黏度越大；反之，温度越低，油液的黏度越小。

23012. (F) 可编程控制器的输入、输出、辅助继电器、计时器，计数器的触点是无限的，能无限次地使用。

23013. (F) 主轴旋转轴线的径向跳动与主轴定心轴径的偏心无关。

23014. (F) 主轴部件故障将导致定位精度下降、反向间隙过大，机械爬行，轴承噪声过大等状况。

23015. (T) 机床“快动”方式下，机床移动速度 F 不能由程序指定确定。

23016. (T) 斜床身数控车床，其床身内腔充填泥芯或者混凝土的目的是改善机床结构的阻尼特性。

23017. (F) 用激光干涉仪检测线性轴的位置精度允差，字母 A 代表单向定位精度。

23018. (T) 数控系统系统故障种类从性质上可分为两大类，即硬件故障与软件故障。

23019. (T) 装配体静态精度链设计含“装配体结合面误差建模”和“装配几何误差传递模型”。

23020. (T) 机床的定位误差、直线度、垂直度、反向偏差是影响机床几何精度的主要因素。

23021. (F) 蜗轮蜗杆结构的数控转台，由于是齿啮合方式传递扭矩，所以一定有间隙，因此也就一定有反向间隙。

23022. (T) 数控机床出现的超程报警可分为软限位超程报警和硬限位超程报警。

23023. (T) 数控机床电控系统包括交流主电路、机床辅助功能控制电路和电子控制电路，一般将前者称为“强电”，后者称为“弱电”。

23024. (T) 直线型检测元件有感应同步器、光栅、磁栅、激光干涉仪。

23025. (F) 滚珠丝杠螺母副是回转运动与直线运动相互转换的传动装置，具有高效率、摩擦小、寿命长、能自锁等优点。

23026. (F) 数控机床伺服驱动系统的通电顺序是先加载伺服主电源，后加载伺服控制电源。

23027. (T) 低压断路器应垂直安装, 电源线接在上端, 负载接在下端。
23028. (F) 数控机床的反向间隙可用补偿来消除, 因此对顺铣无明显影响。
23029. (T) 主轴的前轴承的精度应比后轴承精度高一级。
23030. (F) PLC 与 CNC 之间的信息交换, 在编制顺序程序时可以根据需要对信号含义和地址进行改变或增删。
23031. (T) 在机床进给伺服系统中, 多采用永磁同步电动机作为执行元件。
23032. (T) 软极限行程保护位置通常设定在进给轴硬超程限位开关的内侧。
23033. (T) RAM 中的信息在断电时可由电池维持。
23034. (T) 数控机床驱动主要采用交流驱动, 是因为交流电机比直流电机调速性能好。
23035. (T) 数控机床为实现螺纹加工, 需要安装主轴位置编码器来实现主轴与进给轴的同步控制。
23036. (T) 伺服系统包括驱动装置和执行机构两大部分。
23037. (F) 能耗制动是在运行中的电动机制动时, 在任意两相中通以直流电, 以获得大小和方向不变的恒定磁场, 从而产生与电动机旋转方向相同的电磁转矩, 以达到制动目的。
23038. (F) 在电气原理图上必须表明电气控制元件的实际安装位置。
23039. (F) 小型中间继电器是用来传递信号或同时控制多个电路, 不可直接用它控制电气执行元件。
23040. (F) 主令电器在自动控制系统中接入主回路。
23041. (T) 接触器按主触点通过电流的种类分为直流和交流两种。
23042. (F) 主轴电动机采用交流变频器控制交流变频电动机时, 可在一定范围内实现主轴的有极变速。
23043. (T) 数控机床电气控制系统内的开关电源模块提供数控系统需要的稳定可靠的24V 直流工作电源电气智能制造方面。
23044. (T) PLC 可编程序控制器输入部分是收集被控制设备的信息或操作指令。
23045. (T) 三相交流换向器电动机其输出功率和电动机转速成正比例增减, 因为电动机具有恒转矩特性。
23046. (T) 交流伺服驱动系统的可靠性低于直流的。
23047. (T) 兆欧表测量时, 表要水平放置, 其手摇速度控制在 120r/min 左右。
23048. (T) 只有频率相同的正弦量才能用向量相减, 但不能用代数量的计算方法来计算相量。
23049. (T) 电容充放电的快慢与电容 C 和电阻 R 的乘积有关, RC 简称电路的时间常数, 数值越大, 充电时间越慢。
23050. (T) 数控机床的静刚度或柔度是抗振力的衡量指标。
23051. (F) 数控机床切削精度检验又称为静态精度检验。
23052. (F) 机床动态精度是指机床在切削热、切削力等作用下的精度。
23053. (T) 滚珠丝杠副的螺母或支撑轴承预紧力过紧或过松会导致反向误差大, 加工精度不准。
23054. (F) 在半闭环控制系统中, 伺服电动机内装编码器的反馈信号只是速度反馈信号。
23055. (F) 数控机床不适用于复杂、高精、多种批量尤其是单件小批量的机械零件的加工。
23056. (T) 刀库和机械手的定位精度要求较高, 转塔不正位、不回零的现象占很大的比例。
23057. (F) 闭环数控机床的检测元件安装在伺服电动机上。
23058. (F) 主轴上刀具松不开的原因之一可能是系统压力过高。
23059. (F) 具有闭环检测装置的高精度数控机床, 因直接检测反馈补偿的是运动部位的移

动,

所以对机床传动链的要求不是很高。

23060. (F) 滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是减小摩擦力矩。

23061. (F) 检验数控车床主轴与尾座两顶尖等高情况时,通常只允许尾座端高。

23062. (T) 为了提高机床的定位精度、加工精度,常加装测量与反馈装置。

23063. (F) 一般高精度的数控机床多采用开环控制,所有的控制信号都是从数控系统发出的。

23064. (T) 精度要求较高的可转位面铣刀应设置调整块,以减小铣刀的轴向跳动量。

23065. (F) 一般脉冲当量越小,机床的加工精度越低。

23066. (T) 数控机床由于数控系统参数全部丢失而引起的机床瘫痪,称为“死机”。

23067. (F) 干扰是指有用信号与噪声信号两者之比大到一定程度时,噪声信号影响到数控系统正常工作这一物理现象。

23068. (F) 高速主轴为满足其性能要求,在结构上主要是采用直流伺服化结构,从而减少传动环节,具有更高的可靠性。

23069. (T) 一个自由度施加一定规律的控制作用,机器人就可实现要求的空间轨迹。

23070. (F) 动作级编程语言是最高一级的机器人语言。

23071. (T) 目前机器人中较为常用的是旋转型光电式编码器。

23072. (T) 交互系统是实现机器人与外部环境中的设备相互联系和协调的系统。

23073. (F) 工业机器人的额定负载是指在规定的范围内末端执行器所能承受的最大负载允许值。

23074. (T) 机器人是具有脑、手、脚等三要素的个体。

23075. (T) 与超声传感器相比,红外测距的准确度较低。

23076. (T) 承载能力是指机器人在工作范围内的任何位姿上所能承受的最大质量。

23077. (T) 机器人控制器是根据指令及传感器信息控制机器人完成一定动作或作业任务的装置。

置。

23078. (F) 最大工作速度通常指机器人单关节速度。

23079. (F) 二自由度手腕能使手部获得空间任意姿态。

23080. (T) TCP 点又称为工具中心点,是为了保证机器人程序和位置的重复执行而引入的。

23081. (F) 工业机器人的自由度一般是 1~3 个。

23082. (T) 机器人系统结构通常由四个相互作用的部分组成:机械手、环境、任务和控制器。

23083. (T) RS232C 接口传输数据最多可实现一台计算机对一台机床。

23084. (F) 现代数控系统均采用变增益位置控制,一般要尽可能使快速定位(G00)时所用的增益高一些。

用的增益高一些。

23085. (F) 刀库是进给系统的主要部件,其容量、布局以及具体结构对数控机床的设计有很大的影响。

23086. (F) 双螺母消除轴向间隙的结构形式结构紧凑,工作可靠,调整方便,能够精确调整。

23087. (T) 数控机床伺服系统的增益系数 K_v 越大,进给响应越快,位置控制精度越高。

23088. (T) 参考点是机床上一个固定点,与加工程序无关。

23089. (F) 双频激光测量仪检测报告是定位精度曲线,无法提供反向间隙数据。

23090. (F) 主轴的前轴承的精度应比后轴承精度低一级。

23091. (F) 数控机床的“实时诊断”是指操作工在机床运行过程中,随时用仪器检测

机床的工作状态。

23092. (T) 工业机器人是一种能自动控制,可重复编程,多功能、多自由度的操作机。

23093. (T) 原点位置校准是将机器人位置与绝对编码器位置进行对照的操作。原点位置校准是在出厂前进行的,但在更换电机情况下必须再次进行原点位置校准。

23094. (T) 机器人各轴关节均有硬限位挡块,但也要设置软限位。

23095. (F) 示教编程时,过渡点尽量用关节运动指令,精确点尽量用点指令。

23096. (F) 自动控制是在人直接参与的情况下,通过控制器使被控对象或过程自动地按照预定的规律运行。

23097. (T) 脉冲分配器的作用是使电动机绕组的通电顺序按一定规律变化。

23098. (T) 图形符号和文字标号用以表示和区别二次回路图中的各个电气设备。

23099. (T) 检查主轴机构的精度,不仅检查静态条件下的精度,也检查动态条件下的精度。

23100. (T) 电柜在走线的时候应该按照先接强电后接控制电,强电与控制电尽量分开,走线时应该就近接线等原则。

三、数控机床装调维修工知识模块 (题号从 24001~24200,共 200 道题)

24001. (F) 液压缸中的压力越大,所产生的推力也越大,活塞的运动速度也越快。

24002. (T) 液压传动装置本质上是一种能量转换装置。

24003. (T) 气动技术的最终目的是利用压缩空气来驱动不同的机械装置。

24004. (F) 在数控机床摆放粗调的基础上,用镶条和垫铁对机床床身的水平进行精调。

24005. (F) 数控机床主轴电机线数一般是 1024 线。

24006. (T) 数控系统参数的设定主要有两种方法,即从 LCD/MDI 面板设定或从外部计算机输入。

入。

24007. (T) CNC 装置中 EPROM 和 RAM 主要用于存储系统软件、零件加工程序等。

24008. (T) CNC 装置和机床之间的信号主要通过 I/O 接口连接。

24009. (T) 参数是数控系统用来匹配机床与数控功能的一系列数据。

24010. (F) 开环系统的精度取决于驱动电机、伺服电机或步进电机的精度。

24011. (F) 数控机床主轴交流电动机驱动系统中,广泛使用通用变频器进行驱动。通用变频器只能和变频电动机配套使用。

器只能和变频电动机配套使用。

24012. (F) 通常情况数控机床操作面板的指示灯电压为 AC220。

24013. (F) 变频调速中的变频器一般由放大器、滤波器、逆变器组成。

24014. (T) 通用变频器的电气制动方法,不包括能耗制动。

24015. (T) 数控机床长期不使用时,最重要的日常维护工作是通电。

24016. (F) 油液的黏度随温度变化,温度越高,油液的黏度越大;反之,温度越低,油液的黏度越小。

24017. (T) 可编程控制器的输入、输出、辅助继电器、计时器,计数器的触点是无限的,能无限次地使用。

24018. (T) 主轴旋转轴线的径向跳动与主轴定心轴径的偏心无关。

24019. (T) 带预紧弹簧的单列圆锥滚子轴承,弹簧数目为 16~20 根,均匀增减弹簧可以改变预加载荷的大小。

24020. (F) 主轴部件故障将导致定位精度下降、反向间隙过大,机械爬行,轴承噪声过大等状况。

24021. (F) 数控车床卧式四工位电动刀架在换刀过程中, 当上刀体已旋转到所选到位时, 换刀电动机反转, 完成精定位。
24022. (T) 机床有硬限位和软限位, 但机床软限位在第一次手动返回参考点前是无效的。
24023. (F) 数控机床上掉电保护电路是为了防止系统软件丢失。
24024. (T) 数控系统中系统电源大多采用开关型稳压电源。
24025. (F) 当前, 加工中心进给系统的驱动方式多采用气动伺服进给系统。
24026. (F) 机床“快动”方式下, 机床移动速度 F 应由程序指定确定。
24027. (T) 斜床身数控车床, 其床身内腔充填泥芯或者混凝土的目的是改善机床结构的阻尼特性。
24028. (T) 用激光干涉仪检测线性轴的位置精度允差, 字母 A 代表双向定位精度。
24029. (F) 双频激光测量仪检测报告是定位精度曲线, 无法提供反向间隙数据。
24030. (T) 数控系统系统故障种类从性质上可分为两大类, 即硬件故障与软件故障。
24031. (T) 装配体静态精度链设计含“装配体结合面误差建模”和“装配几何误差传递模型”。
24032. (T) GB/T 20957.2-2007 几何精度检测按照不同的检测内容从 G1 项、G2 项、G3 项..., 检测可以不按上述次序进行。
24033. (F) 换向阀是用来控制液压缸运动速度的。
24034. (T) 机床的定位误差、直线度、垂直度、反向偏差是影响机床几何精度的主要因素。
24035. (T) 为了防止跨步电压触电事故的发生, 在巡视检查电气设备时应穿绝缘靴。
24036. (F) 定位精度和重复定位精度, 德国 VDI 3441 标准的计算方法与 ISO 国际标准的计算方法不同, 但计算出的数据种类相同。
24037. (F) 蜗轮蜗杆结构的数控转台, 由于是齿啮合方式传递扭矩, 所以一定有间隙, 因此也就一定有反向间隙。
24038. (T) 数控机床出现的超程报警可分为软限位超程报警和硬限位超程报警。
24039. (F) 数控机床电控系统包括交流主电路、机床辅助功能控制电路和电子控制电路, 一般将前者称为“弱电”, 后者称为“强电”。
24040. (T) 开环进给伺服系统的数控机床, 其定位精度主要取决于伺服驱动元件和机床传动机构精度、刚度和动态特性。
24041. (T) 直线型检测元件有感应同步器、光栅、磁栅、激光干涉仪。
24042. (F) 滚珠丝杠螺母副是回转运动与直线运动相互转换的传动装置, 具有高效率、摩擦小、寿命长、能自锁等优点。
24043. (F) 步进伺服系统在数控系统内部硬件配置参数中标识设定为 45, 交流伺服驱动器在数控内部硬件配置参数中标识设定为 46。
24044. (F) CNC 装置的软件包括管理软件和控制软件两类, 控制软件有输入输出程序、显示程序和诊断程序等组成。
24045. (T) 数控机床伺服驱动系统的通电顺序是先加载伺服控制电源, 后加载伺服主电源。
24046. (F) 低压断路器应垂直安装, 电源线接在下端, 负载接在上端。
24047. (F) CNC 装置中常用 8 位、16 为、32 位、40 位和 64 位的 CPU。
24048. (F) 数控机床的反向间隙可用补偿来消除, 因此对顺铣无明显影响。
24049. (F) 主轴的前轴承的精度应比后轴承精度低一级。
24050. (T) 保养人员和保养部门应做到三检一交, 不断总结保养经验, 提高保养质量, 这样数控机床的使用寿命长能更长。
24051. (T) 数控机床的保养必须贯彻“养修并重, 预防为主”的原则, 做

到定期保养、强制进行,正确处理使用、保养和修理的关系,不允许只用不养,只修不养。

24052. (T) 机床的操练、调整和修理应有经验或受过专门训练的人员进行。

24053. (F) 因为人体电阻为 $800\ \Omega$, 所以 36V 工频电压能绝对保证人身安全。

24054. (T) 数控机床运行中操作者主要是通过听、闻、看、摸等直接感觉对电气和机械系统进行监视。

24055. (F) 按钮开关也可作为一种低压开关,通过手动操作完成主电路的接通和分断。

24056. (F) 空气过滤器每日清扫一次。

24057. (T) 数控机床直流伺服电机要在 10 到 12 个月进行一次维护保养。

24058. (T) 电源是数控机床正常工作的重要保证,电源出现故障,可能会使数控系统数据丢失,造成机床停机或报警。

24059. (T) RS232 是数控系统中的异步通信接口。

24060. (F) PLC 与 CNC 之间的信息交换,在编制顺序程序时可以根据需要对信号含义和地址进行改变或增删。

24061. (T) PLC 中的内部器件有 1 和 0 两种状态,分别对应于继电器的接通“ON”、断开“OFF”两种状态。

24062. (F) PLC 就是完成继电器接触器电路的逻辑运算关系,所以把继电器接触器电路译成梯形图就可以了。

24063. (F) 一般数控机床的控制信号是 TTL 电平,而 CNC 装置的信号通常不是 TTL 电平。

24064. (T) M 辅助功能被译码后,送往 PLC。

24065. (T) 在机床进给伺服系统中,多采用永磁同步电动机作为执行元件。

24066. (T) 软极限行程保护位置通常设定在进给轴硬超程限位开关的内侧。

24067. (F) 交流伺服电机常采用调压调速。

24068. (F) 立式加工中心(vertical machining center)共有三个坐标轴,其控制主要由PLC完成。

24069. (F) ROM 中的信息在断电时可由电池维持。

24070. (F) 数控机床在没有回参考点的方式下,能够实现软限位保护。

24071. (T) 数控机床驱动主要采用交流驱动,是因为交流电机比直流电机调速性能好。

24072. (T) 数控机床为实现螺纹加工,需要安装主轴位置编码器来实现主轴与进给轴的同步控制。

24073. (T) 伺服系统包括驱动装置和执行机构两大部分。

24074. (T) 在感性负载的电路中,电流超前电压一定角度。

24075. (T) 三相全波整流的平均直流输出电压为进线相电压有效值的 1.35 倍。

24076. (T) 能耗制动是在运行中的电动机制动时,在任意两相中通以直流电,以获得大小和方向不变的恒定磁场,从而产生与电动机旋转方向相反的电磁转矩,以达到制动目的。

24077. (T) 单台电动机负载电路熔断器熔体额定电流的选择应为电动机额定电流的 1.5~2.5 倍。

24078. (T) 在 CNC 机床中,PLC 主要用于开关量控制。

24079. (F) 数控机床操作面板的指示灯电压为交流 220V。

24080. (F) 在电气原理图上必须表明电气控制元件的实际安装位置。

24081. (F) 小型中间继电器是用来传递信号或同时控制多个电路,不可直接用它控制电气执

行元件。

24082. (F) 主令电器在自动控制系统中接入主回路。

24083. (T) 接触器按主触点通过电流的种类分为直流和交流两种。

24084. (T) 电气原理图设计中, 应尽量减少电源的种类。

24085. (T) 检修电路时, 电机不转而发出嗡嗡声, 松开时, 两相触点有火花, 说明电机主电路一相断路。

24086. (T) 熔断器的额定电流大于或等于熔体的额定电流。

24087. (T) 目前机床常用的调速方法有机械有级调速和电气无级调速两种。

24088. (F) 低压断路器是开关电器, 不具备过载、短路、失压保护。

24089. (F) 在控制电路中, 额定电压相同的线圈允许串联使用。

24090. (T) 旋转型检测元件有旋转变压器、脉冲编码器、测速发电机。

24091. (F) 为了保证电气柜更好散热通风, 最好经常打开电气柜控制门。

24092. (F) 主轴电动机采用交流变频器控制交流变频电动机时, 可在一定范围内实现主轴的有极变速。

24093. (F) 数控机床的故障一般有两种, 由于操作、调整处理不当引起的, 称为硬故障, 由于外部硬件损坏引起的故障, 称为软故障。

24094. (F) FANUC Oi D 系统反向间隙补偿时, 将低速时打表测得的反向间隙数值输入到 1850 参数中, 将高速时读取的反向间隙数据输入到 1851 参数中。

24095. (T) 数控机床电气控制系统内的开关电源模块提供数控系统需要的稳定可靠的 24V 直流工作电源电气智能制造方面。

24096. (T) 经常反转及频繁通断工作的电动机, 不宜用热继电器来保护。

24097. (F) 在不需外加输入信号的情况下, 放大电路能够输出持续的、有足够幅度的直流

信号的现象叫振荡。

24098. (T) 变压器同心式绕组, 常把低压绕组装在里面, 高压绕组装在外面。

24099. (T) 对于三相异步电动机绕组短路故障, 如能明显看出短路点, 可用竹楔插入两个线圈之。

24100. (T) PLC 可编程序控制器输入部分是收集被控制设备的信息或操作指令。

24101. (T) 变频调速中的变频器都具有调频和调压两种功能。

24102. (T) 三相交流换向器电动机其输出功率和电动机转速成正比例增减, 因为电动机具有恒转矩特性。

24103. (F) 磁路和电路一样, 也有开路状态。

24104. (T) 异步电动机最大转矩与转子回路电阻的大小无关。

24105. (T) 无整流器直流电动机是以电子换向装置代替一般直流电动机的机械换向装置, 因此保持了一般直流电动机的优点, 而克服了其某些局限性。

24106. (F) 交流伺服驱动系统的可靠性高于直流的。

24107. (T) 安装刀开关时, 刀开关在合闸状态下手柄应该向上, 不能倒装和平装, 以防止闸刀松动落下时误合闸。

24108. (T) 漏电开关具有短路、严重过载和漏电保护的功能。

24109. (T) 在设计 PLC 的梯形图时, 在每一逻辑行中, 并联触点多的支路应放在左边。

24110. (F) 电缆在运行中, 只要监视其负荷不超过允许值, 不必检测电缆的温度, 因为这两者都是一致的。

24111. (T) 兆欧表测量时, 表要水平放置, 其手摇速度控制在 120r/min 左右。

24112. (T) 在交流电路中, 可以利用交流接触器来实现对设备的多点和远距离控制。

24113. (T) 只有频率相同的正弦量才能用向量相减, 但不能用代数量的计算方法来计算相

量。

24114. (T) 电容充放电的快慢与电容 C 和电阻 R 的乘积有关, RC 简称电路的时间常数, 数值越大, 充电时间越慢。

24115. (T) 改变电源的频率可以改变电动机的转速。

24116. (T) 数控机床的静刚度或柔度是抗振力的衡量指标。

24117. (T) 数控机床切削精度检验又称为动态精度检验。

24118. (F) 机床动态精度是指机床在切削热、切削力等作用下的精度。

24119. (T) 滚珠丝杠副的螺母或支撑轴承预紧力过紧或过松会导致反向误差大, 加工精度不准。

24120. (F) 在半闭环控制系统中, 伺服电动机内装编码器的反馈信号只是速度反馈信号。

24121. (F) 直线型检测装置有感应同步器、光栅、旋转变压器。

24122. (F) 数控机床不适用于复杂、高精、多种批量尤其是单件小批量的机械零件的加工。

24123. (T) 刀库和机械手的定位精度要求较高, 转塔不正位、不回零的现象占很大的比例。

24124. (T) 数控机床的精度检验内容包括几何精度、定位精度和切削精度。

24125. (T) 闭环数控机床的检测元件安装在工作台上。

24126. (T) 主轴上刀具松不开的原因之一可能是系统压力不足。

24127. (F) 有安全门的加工中心, 在安全门打开的情况下也能进行加工。

24128. (F) 具有闭环检测装置的高精度数控机床, 因直接检测反馈补偿的是运动部位的移动,

所以对机床传动链的要求不是很高。

24129. (T) 数控机床试运转噪声, 不得超过 80 分贝。

24130. (F) 滚珠丝杠副消除轴向间隙的目的主要是减小摩擦力矩。

24131. (T) 检验数控车床主轴与尾座两项尖等高情况时, 通常只允许尾座端低。

24132. (T) 为了提高机床的定位精度、加工精度, 常加装测量与反馈装置。

24133. (F) 一般高精度的数控机床多采用, 所有的控制信号都是从数控系统发出的。

24134. (T) 精度要求较高的可转位铣刀应设置调整块, 以减小铣刀的轴向跳动量。

24135. (T) 一般脉冲当量越小, 机床的加工精度越高。

24136. (T) 维修应包含两方面的含义, 一是日常的维护, 二是故障维修。

24137. (T) 泡沫灭火器不能用来扑救电气设备火灾。

24138. (T) 数控机床常用平均故障间隔时间作为可靠性的定量指标。

24139. (T) 设备的正常使用和做好设备的日常修理和维护保养工作, 是使设备寿命周期费用经济合理和充分发挥设备综合效率的重要保证。

24140. (T) 操作者自己完成技术准备工作(如编制程序、修磨刀具和调整夹具等), 会增加待机时间, 不利于数控机床使用效率的提高。

24141. (T) 机床出现振动, 有可能是伺服增益太高。

24142. (F) 为了节约时间机床在水平调整时, 可以先调整好一个方向, 然后进行下一个方向的调整。

24143. (F) 在初期故障期出现的故障主要是因工人操作不习惯、维护不好、操作失误造成的。

24144. (F) 二级保养是指操作工人对机械设备进行的日常维护保养工作。

24145. (F) 数控系统故障诊断的交换法中只要交换的元器件一模一样就可直接交换。

24146. (F) 参数的含义与参数设定并无直接关联。

24147. (T) 故障排除的顺序应为先方案后操作、先机械后电气。

24148. (F) 数控机床无论自动运行还是手动快速移动速度都是在系统参数 FANUC 0i 中的 1420 中设定各轴的快速移动速度倍率是 100% 的速度，而无需在加工程序中指定。

24149. (T) 数控机床由于数控系统参数全部丢失而引起的机床瘫痪，称为“死机”。

24150. (T) 数控机床故障分为突发性故障和渐发性故障两大类。

24151. (F) 干扰是指有用信号与噪声信号两者之比大到一定程度时，噪声信号影响到数控系统正常工作这一物理现象。

24152. (T) 车床主轴编码器的作用是防止切削螺纹时乱扣。

24153. (T) 为了使机床运行可靠，应注意强电和弱电信号线的走线、屏蔽及系统和机床的。

24154. (F) 数控机床的“实时诊断”是指操作工在机床运行过程中，随时用仪器检测机床的工作状态。

24155. (T) 信息时代认识世界科学研究的三种方法是：理论研究、实验研究和仿真。

24156. (T) 系统仿真有三个基本的活动，即系统建模、仿真建模和仿真实验。

24157. (T) MES 对整个车间制造过程的优化，而不是单一解决某个生产瓶颈。

24158. (T) 在 RFID 系统工作的信道中存在有三种事件模型：以能量提供为基础的模型、以时序方式提供数据交换的事件模型、以数据交换为目的的事件模型。

24159. (T) 读写器和电子标签之间的数据交换方式也可以划分为两种，分别是负载调制、反向散射调制。

24160. (T) 随着 RFID 技术的不断发展，越来越多的应用对 RFID 系统的读写器也提出了更高的要求，未来的读写器也将朝着：多功能、小型化、便携式、嵌入式、模块化等方向发展。

24161. (T) 电子标签的技术参数主要有：传输速率、读写速度、工作频率、能量需求。

24162. (T) 在偶校验法中，无论信息位多少，监督位只有 1 位，它使码组中“1”的数目为偶数。

24163. (T) 电感耦合式系统的工作模型类似于变压器模型。其中变压器的初级和次级线圈分别是阅读天线线圈和电子标签天线线圈。

24164. (T) 根据是否破坏智能卡芯片的物理封装，可以将智能卡的攻击技术分为破坏性攻击和非破坏性攻击两类。

24165. (T) 高频 RFID 系统典型的工作频率是 13.56MHz。

24166. (T) 物联网 (Internet of things) 被称为是信息技术的一次革命性创新，成为国内外 IT 业界和社会关注的焦点之一。它可以分为：标识、感知、处理、信息传送四个环节。

24167. (T) 超高频 RFID 系统的识别距离一般为 1~10m。

24168. (T) 大数据思维，是指一种意识，认为公开的数据一旦处理得当就能为千百万人急需解决的问题提供答案。

24169. (F) 在噪声数据中，波动数据比离群点数据偏离整体水平更大。

24170. (T) 精益生产的 7 大浪费：等待的浪费、过多搬运的浪费、不合格品的浪费、动作的浪费、加工的浪费、库存的浪费和生产量或生产时机不当的浪费。

24171. (T) 工业 4.0 的三大主题是智能物流、智慧工厂和智能生产。

24172. (T) 智慧工厂主要涉及智能化生产系统及过程以及网络化分布式生产设施的实现。

24173. (T) 高速主轴为满足其性能要求，在结构上主要是采用交流伺服化结构，从而减少传动环节，具有更高的可靠性。

24174. (F) 两化融合不是指工业化和信息化的高层次深度融合。
24175. (T) 智能生产主要涉及整个企业的生产物流管理、人机互动、3D打印以及增材制造等技术在工业生产过程中的应用。
24176. (T) 中国制造 2025 力争通过“三步走”实现制造强国的战略目标，第三步是2049年。
24177. (T) 听觉传感器主要用于感受和解释在气体、液体或固体中的声波。
24178. (F) 机器人视觉可以不断获取多次运动后的图像信息，反馈给运动控制器，直至最终结果准确，实现自适应开环控制。
24179. (T) 一个自由度施加一定规律的控制作用，机器人就可实现要求的空间轨迹。
24180. (F) 动作级编程语言是最高一级的机器人语言。
24181. (T) 目前机器人中较为常用的是旋转型光电式编码器。
24182. (F) 结构型传感器与结构材料有关。
24183. (T) 交互系统是实现机器人与外部环境中的设备相互联系和协调的系统。
24184. (F) 工业机器人的额定负载是指在规定的范围内末端执行器所能承受的最大负载允许值。
24185. (T) 机器人是具有脑、手、脚等三要素的个体。
24186. (F) 与超声传感器相比，红外测距的准确度更高。
24187. (T) 承载能力是指机器人在工作范围内的任何位姿上所能承受的最大质量。
24188. (T) 机器人控制器是根据指令及传感器信息控制机器人完成一定动作或作业任务的装置。
24189. (F) 最大工作速度通常指机器人单关节速度。
24190. (T) 控制系统中涉及传感技术、驱动技术、控制理论和控制算法等。
24191. (T) 三自由度手腕能使手部获得空间任意姿态。
24192. (T) TCP 点又称为工具中心点，是为了保证机器人程序和位置的重复执行而引入的。
24193. (T) 工业机器人的自由度一般是 4~6 个。
24194. (T) 机器人按照用途主要可以分为：业机器人、农业机器人、家用机器人、医用机器人、服务型机器人、空间机器人、水下机器人、军用机器人、排险救灾机器人、教育教学机器人、娱乐机器人等。
24195. (T) 机器人系统结构通常由四个相互作用的部分组成：机械手、环境、任务和控制器。
24196. (T) 任何人只要工作就具有一定的职业权力。
24197. (T) 职业道德水平高的人，都具有强烈的职业责任感。
24198. (F) 对待荣誉的动机纯洁与否可以反映出一个人的道德水准的高低。
24199. (T) 好的信誉来自好的质量。
24200. (T) 公差等级的高低，影响公差带的大小，决定配合的精度。