|  |  |
| --- | --- |
| 命题人：宋子昂 | 审核人：赖爱根 |

**新余新兴产业工程学校2024~2025学年第一学期期末考试卷**

**课程名称：**  车工工艺 **考试时间：** 90分钟 **考试方式：** 闭 卷

**适用范围：** 23 **级** 机电应用技术 **专业 印刷份数：** 46 **份**

承诺：我将严格遵守考场纪律，并知道考试违纪、作弊的严重性，承担由此引起的一切后果。

学校 班级 姓名 学号

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **题号** | **一** | **二** | **三** | **四** | **五** | **总分** |
| **得分** |  |  |  |  |  |  |

【**注意事项**】

1.请考前务必先查看试卷是否有缺页或破损，如有立即举手报告以便更换；

2.请把答案写在指定位置上，否则无效；

3.考试结束后，不得将试卷、答题纸和草稿纸带出考场。

**一**、**判断题（正确题打√，错误题打×，不需要说明理由）（本大题共10小题，每题2分，共20分）**

1.光杠是用来带动溜板箱，使车刀按要求方向作纵向或横向运动的。（ ）

2.车床工作中主轴要变速时，必须先停车。（ ）

3.切削用量包括背吃刀量、进给量和工件转速。（ ）

4.车刀在切削工件时，使工件上形成已加工表面、切削平面和待加工表面。（ ）

5.孔在即将钻穿时，进给量可取大些，以提高生产率。（ ）

6.麻花钻可在实心材料上加工孔，不能用来扩孔。（ ）

7.用圆锥塞规涂色检验圆锥孔时，如果小端接触，大端没接触，说明圆锥孔的圆锥角太小。（ ）

8.在零件上滚花是为了增加摩擦力和使零件表面美观。（ ）

9.乱牙就是螺纹“破牙”，即在车削螺纹第二次进刀时，车刀刀尖 不在前一次切出的螺旋槽内。（ ）

10.精度要求较低的偏心零件可用偏心卡盘车削。（ ）

**二**、**单项选择题（每题只有一个正确的选项，错选、多选或不选不得分）（本大题共10小题，每题2分，共20分）**

1.C6140A车床表示床身最大工件回转直径为（ ）mm的卧式车床。

A．140 B．400 C．200 D．6140

2.车床外露的滑动表面一般采用（ ）润滑。

A. 浇油 B. 溅油 C. 油绳 D.喷油

3.切削用量中（ ）对刀具磨损影响最大。

A. 切削速度 B. 进给量 C. 背吃刀量 D. 工件转速

4.切削脆性金属产生（ ）切屑。

A. 带状 B. 挤裂 C. 崩碎 D. 粉末

5.通常把带（ ）的零件作为套类零件。

A. 圆柱孔 B. 圆锥孔 C. 孔 D. 键槽

6.圆锥面的基本尺寸是指（ ）。

A．母线长度 B. 大端直径 C．小端直径 D．圆锥面面积

7.滚花开始时，必须用较（ ）的进给压力。A. 大 B.小 C.轻微 D. 一般

8.用螺纹千分尺可以测量外螺纹的（ ）。 A．大径  B．小径  C．中经 D.螺距

9.车削细长轴时，应选择（ ）刃倾角。

A. 正的 B. 负的 C. 0度 D. 120度

10.工艺文件制定，工艺装备设计制造属于（ ）阶段。

A.调查研究 B.产品开发 C. 投入装备 D. 投产销售

**三**、**多项选择题（每题有一个以上的正确选项，错选、多选或少选不得分，每题4分，共20分）**

1.车床的溜板箱部分由（ ）组成。

A. 溜板箱 B. 滑板 C. 刀架 D. 卡盘

2.麻花钻可以用来（ ）。

A. 攻螺纹 B. 扩孔 C. 铰孔 D.钻孔

3.车削圆锥的方法有（ ）。

A. 转动小滑板法 B. 偏移尾座法 C. 热成型法 D. 仿形法

4.机械加工时，可以通过（ ）缩短基本时间，提高加工效率。

A. 减小加工余量 B.采用单件加工

C. 加大切削用量 D.降低主轴转速

5.操作车床时，要遵守安全文明生产规定，以下操作错误的是（ ）。

A.在主轴旋转时改变转速 B.佩戴纱手套进行操作

C.在主轴转动时测量工件 D.测量后将游标卡尺放在床鞍上

**四**、**简答题（本大题共四题，每题5分，共20分）**

1.什么是切削用量？

2.螺纹的种类分为哪几种？

3.车削细长轴的常见方法？

4.决定劳动生产率的因素？

**五**、**计算题（本大题共两题，每题10分，共20分）**

1.分别在铸铁和钢件上车削M24的内螺纹，试求车螺纹前的底孔直径各是多少（已知螺距P=3mm）。

2.将一外圆的直径从80mm一次进给车至74mm,如果选用车床主轴转速为400r/min,求切削速度。