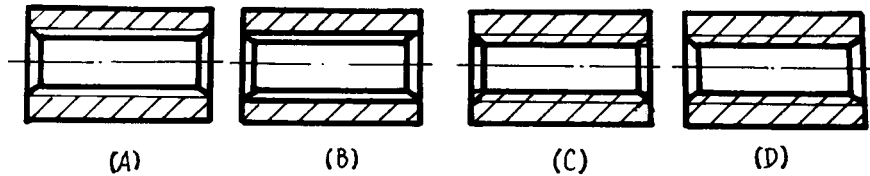


## 磨工练习

### 一、单项选择题

1. 在装配图中,当图形上孔的直径或薄片的厚度等于或小于2mm以及需要表达的间隙、斜度和锥度较小时,均允许将该部分不按原比例而放大画出,这种画法称为( )。  
A、拆卸画法                      B、假想画法                      C、展开画法                      D、夸大画法
2. 圆锥的锥度C与圆锥角 $\alpha$ 的关系为( )。  
A、 $C=2\text{tg}\alpha$   
B、 $C=\frac{1}{2}\text{tg}\alpha$   
C、 $C=\frac{1}{2}\text{tg}\frac{\alpha}{2}$   
D、 $C=2\text{tg}\frac{\alpha}{2}$
3. 采用正投影法,当空间一直线与某一投影面倾斜时,它在该投影面上的投影( )。  
A、反映直线段实长                      B、小于直线段实长  
C、大于直线段实长                      D、成为一点
4. 除( )之外的金属材料,都是合金。  
A、钢                      B、生铁                      C、黄铜                      D、紫铜
5. 常用千分尺测微螺杆的移动量为( )mm。  
A、50                      B、20                      C、25                      D、100
6. 在外圆磨床上磨好外圆后,将砂轮径向退出一段距离后,用手动纵向移动工作台,用砂轮端面磨轴肩端面至尺寸。这种方法适于( )轴肩端面的磨削。  
A、外圆柱面较长、带圆角的                      B、外圆柱面较短、带圆角的  
C、带砂轮越程槽                      D、不带砂轮越程槽、也不带圆角的
7. 一般的,在车床上镗套类零件的孔时,镗刀应安装在( )。  
A、主轴孔内                      B、刀架上                      C、尾座套筒内                      D、夹具上
8. 滚动轴承外圈与机座孔配合时应选用( )配合。  
A、基孔制                      B、基轴制  
C、非基准制                      D、基孔制或基轴制
9. ( )是种主令电器。  
A、刀开关                      B、接触器                      C、继电器                      D、按钮
10. 当零件孔径 $>30\text{mm}$ 时,应分次钻出,即先用( )倍孔径的较小钻头钻孔,然后用等于孔径的钻头扩孔。  
A、0.5~0.7                      B、0.8~0.9                      C、0.3~0.4                      D、0.2~0.3
11. ( )是切削用量要素之一。  
A、工件转数                      B、切削速度                      C、走刀次数                      D、切削长度
12. 轴上的各结构要素中,( )不能铣削加工。  
A、螺旋槽                      B、凸轮                      C、方孔                      D、径向孔
13. 在莫氏圆锥的号码中,( )号圆锥的尺寸最大。  
A、0                      B、1                      C、6                      D、5
14. 下列内螺纹画法中,正确的图形是( )。

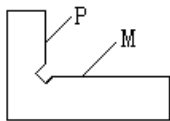


15. 样板零件磨削后，一般要对其工作表面进行( )。
- A、手工研磨      B、机械研磨      C、抛光      D、珩磨
16. 用成形车刀车削成形表面时，刀具( )进给运动。
- A、作纵向、横向复合      B、只作横向  
C、不作      D、只作纵向
17. 生产中( )电动机应用最广泛。
- A、直流      B、单相异步      C、三相异步      D、三相同步
18. V型带的计算长度 $L=( )$ 。
- A、 $L_0$   
B、 $L_0 \times \Delta L$   
C、 $L_0 + \Delta L$   
D、 $L_0 - \Delta L$
19. M1332型磨床的最大磨削直径是( )mm。
- A、13      B、130      C、32      D、320
20. 一般来说夹具由定位元件、夹紧元件和( )三个基本部分组成。
- A、夹具体      B、对刀元件      C、辅助装置      D、导向元件
21. 采用正投影，当空间一平面与投影面垂直时，它在该投影面上的投影( )。
- A、反映真实形状和大小      B、缩小的类似形  
C、放大的类似形      D、积聚成一直线
22. ( )是液压系统中的执行元件。
- A、电动机      B、液压缸      C、液压泵      D、液压阀
23. 下列零件中，( )的毛坯应选用铸件。
- A、材料为45钢的轴      B、齿轮  
C、减速箱体      D、冲模
24. 下列因素中，( )影响零件毛坯的选择。
- A、零件的结构形状及外形尺寸      B、零件的精度要求  
C、零件的热处理      D、零件的加工方法
25. 在工艺过程中所采用的基准，称为( )基准。
- A、设计      B、工序      C、工艺      D、定位
26. 直径为100mm，圆周速度为31.4m/s的砂轮，其转速应为( )r/min。
- A、3140      B、314      C、6000      D、100
27. 外圆磨削时的磨削用量包括：砂轮的圆周速度、工件的圆周速度及( )。
- A、纵向进给量和圆周进给量      B、纵向进给量和垂直进给量  
C、横向进给量和垂直进给量      D、横向进给量和纵向进给量
28. 磨削时的主运动为( )。
- A、工件的旋转运动      B、工件的纵向移动  
C、砂轮的旋转运动      D、砂轮的横向移动
29. 制造直流电动机的依据是( )。
- A、电磁感应原理      B、磁场对载流导体的作用原理  
C、楞次定律      D、安培定则

30. 下列要素中( )不属于砂轮的特性要素。
- A、磨料  
B、空隙  
C、结合剂  
D、砂轮形状和尺寸
31. 符号  $\textcircled{+}$  表示形位公差项目中的( )。
- A、圆度  
B、对称度  
C、位置度  
D、面轮廓度
32. 斜齿轮传动不( )。
- A、适宜用于高速传动  
B、适宜重载传动  
C、产生轴向分力  
D、能当作变速滑移齿轮使用
33. 机器中, 相互之间能作相对运动的物体为( )。
- A、构件  
B、零件  
C、机构  
D、机械
34. 用百分表测量孔径, 是( )的。
- A、用比较法测量  
B、直接显示尺寸读数  
C、通过计算测量  
D、先测量后计算
35. M1432A 型万能外圆磨床横向手轮每转一格, 砂轮架的细进给量为( )mm。
- A、0.05  
B、0.01  
C、0.002  
D、0.0025
36. 根据( )确定基本尺寸的精确程度。
- A、公差大小  
B、基本偏差  
C、公差等级  
D、基本尺寸大小
37. 具有砂轮的旋转运动、工件的纵向移动、砂轮或工件的横向运动及砂轮的垂直运动的磨削方式是( )磨削。
- A、平面  
B、外圆  
C、内圆  
D、无心外圆
38. 在某外圆磨床上磨削一直径为 300mm 的光轴, 工件的转速为 106r/min, 若要求纵向进给量为 2mm/r, 则工作台的纵向移动速度应为( )m/min。
- A、0.6  
B、0.71  
C、0.32  
D、0.21
39. 磨削用量是磨削过程中( )与进给量的总称。
- A、工件圆周速度  
B、磨削速度  
C、进给运动  
D、主运动
40. 实际生产中, 按( )来选择工件的圆周速度。
- A、磨削余量  
B、工件直径  
C、加工精度  
D、工件材料
41. 牌号为 QSn4-3 的锡青铜中, 铜的含量为( )%。
- A、4  
B、97  
C、3  
D、7
42. 磨削的总余量一般可由( )切除。
- A、粗磨  
B、精磨  
C、粗磨和精磨  
D、粗磨或精磨
43. 在磨床液压传动系统中, 不断改变( )的位置, 即可实现工作台纵向往复运动。
- A、溢流阀  
B、换向阀  
C、节流阀  
D、油泵
44. 齿轮铣刀应选用( )制造。
- A、20CrMnTi  
B、40Cr  
C、W18Cr4VCo5  
D、1Cr13
45. 外圆磨削时的纵向进给量, 一般取砂轮宽度的( )倍。
- A、1~2  
B、2~8  
C、0.02~0.08  
D、0.2~0.8
46. 粒度号为 10<sup>#</sup>、40<sup>#</sup>、W40、W20 的磨料, 按其实际尺寸由小到大的正确排序为( )。
- A、W20、W40、40<sup>#</sup>、10<sup>#</sup>  
B、W20、W40、10<sup>#</sup>、40<sup>#</sup>  
C、W40、W20、10<sup>#</sup>、40<sup>#</sup>  
D、W40、W20、40<sup>#</sup>、10<sup>#</sup>



67. 圆锥的大小端直径应该用( )来检验。  
 A、外径千分尺      B、锥度界限量规      C、游标卡尺      D、卡规
68. 零件外表面全部加工, 为确保各加工面都有足够的余量, 应选( )为划线基准。  
 A、毛坯表面      B、重要表面      C、余量小的表面      D、余量大的表面
69. 使用较软的砂轮磨削时, 砂轮易产生( )的磨钝形式。  
 A、磨粒脱落      B、砂轮表面被堵塞  
 C、砂轮表面被粘嵌      D、磨粒钝化
70. 划线时若需等分线段、等分角以量取尺寸, 用的划线工具是( )。  
 A、角度规      B、划规      C、划针      D、90° 角
71. ( )不能用来判断砂轮耐用度。  
 A、砂轮磨削能力系数      B、金属切除率的变化  
 C、金属切除率      D、工件的表面质量
72. 一般的划线精度能达到( )mm。  
 A、0.25~0.5      B、0.15~0.25      C、0.08~0.15      D、0.04~0.08
73. 常采用( )修整大型成形砂轮, 可获得较高的加工精度。  
 A、金刚石笔      B、金刚石笔      C、滚轮式割刀      D、金刚石滚轮
74. 无心外圆磨削的贯穿磨削法适于磨削( )表面。  
 A、无阶台的外圆      B、带阶台的外圆      C、锥销外圆      D、成形
75. 当砂轮与工件接触部位相对振动时, 会使( )明显下降。  
 A、砂轮耐用度      B、砂轮自锐性  
 C、金属切除率      D、相对金属切除率
76. 在外圆磨床上用( )法磨削外圆锥时, 不允许工作台作纵向移动。  
 A、转动工作台      B、转动头架  
 C、转动砂轮架      D、转动工作台和转动头架
77. 在钻床上加工较大孔时( )的加工精度较高。  
 A、钻孔      B、镗孔      C、铰孔      D、扩孔
78. 较大箱体零件上的多个平行的孔, 宜选用( )钻床加工。  
 A、专用      B、台式      C、摇臂      D、立式
79. 磨削阶台轴时, 为保证工件的位置精度, 应尽量减少工件的( )次数。  
 A、安装      B、磨削      C、找正      D、进给
80. 在平面磨床上磨削图 a 所示的工件的垂直阶台面 P、M 时, 方案( )比较合理。



(a)

- A、在一次装夹中分别用砂轮的端面和周面磨削平面 M 和 P 面  
 B、在一次装夹中分别用砂轮的周面和端面磨削平面 M 和 P 面  
 C、分两次装夹工件, 用砂轮周面分别磨出 M 和 P 面  
 D、分两次装夹工件, 用砂轮端面分别磨出 M 和 P 面
81. 新制的直槽铰刀, 一般需刃磨( )。  
 A、前刀面      B、后刀面  
 C、前刀面和外圆      D、前刀面、后刀面及外圆
82. 行星内圆磨削的方式适于磨削( )的内孔。  
 A、精密轴承圈      B、法兰盘      C、套筒      D、大型箱体零件
83. 在矩台卧轴平面磨床上, 磨削长而宽的平面时, 一般采用( )磨削法。  
 A、纵向      B、切入      C、阶台砂轮      D、横向

84. 磨削成形精密样板, 应采用( )法加工。  
 A、光学曲线磨削  
 B、靠模  
 C、成形砂轮  
 D、工件作轨迹运动
85. 铰刀的切削锥角是指( )间的夹角。  
 A、切削刃与铰刀轴线  
 B、切削刃与铰刀端面  
 C、两对称切削刃  
 D、两相邻切削刃
86. 螺纹的磨削加工可以在( )磨床上进行。  
 A、外圆  
 B、螺纹  
 C、万能外圆  
 D、花键
87. T10A 一般用来制造( )。  
 A、铣刀  
 B、拉刀  
 C、齿轮滚刀  
 D、手铰刀
88. 粗磨硬质合金刀具时, 最宜选用的砂轮是( )。  
 A、GC 60~80 G~J 5V  
 B、GC 120~150 H~J 5V  
 C、WA 46~60 J~K 5V  
 D、A 40~60 K~L 5V
89. 用展成法磨削半球面时, 砂轮直径应为工件球直径的( )倍。  
 A、1  
 B、1/2  
 C、 $\sqrt{2}$   
 D、 $\sqrt{2}/2$
90. 用砂轮周面磨削淬火钢工件的平面时, 应选择硬度等级为( )的砂轮。  
 A、L~N  
 B、J~K  
 C、K~M  
 D、M~N
91. 磨削材料为合金钢的工件内圆时, 一般选用硬度等级为( )的砂轮。  
 A、M~N  
 B、K~L  
 C、G~J  
 D、P~R
92. 外圆磨削时, 用( )装夹工件, 工件的加工精度最高。  
 A、顶尖  
 B、三个自定心卡盘  
 C、四个单动卡盘  
 D、头架主轴轴孔
93. 磨阶台孔时, 砂轮直径过大, 易造成的质量缺陷是( )。  
 A、圆度误差  
 B、圆柱度误差  
 C、内端面与孔轴线的垂直度误差  
 D、内外圆同轴度误差
94. 在工具磨床上刃磨车刀头前、后刀面时, 可用( )装夹车刀。  
 A、虎钳  
 B、万能虎钳  
 C、万能夹头  
 D、精密平口钳
95. 精密角铁两个相互垂直的工作表面间的垂直度公差为( )mm。  
 A、0.001  
 B、0.005  
 C、0.01  
 D、0.05
96. 中心孔的( )部分起定中心和承受磨削力、重力的作用。  
 A、小圆柱孔  
 B、120° 锥面  
 C、内螺纹  
 D、60° 锥面
97. 磨削加工中, 磨削精度通常可达到( )。  
 A、IT4~IT5  
 B、IT5~IT6  
 C、IT7~IT8  
 D、IT6~IT7
98. 在三个磨削分力中, ( )对磨削加工的影响最大。  
 A、轴向磨削力  
 B、切向磨削力  
 C、径向磨削力  
 D、轴向和径向磨削力
99. 工件在四爪单动卡盘上装夹时, 可用百分表将其基面的跳动量校正( )mm 以内。  
 A、0.08  
 B、0.05  
 C、0.005  
 D、0.01
100. 在无心中圆磨床上, 用贯穿法磨削外圆时, 造成工件外圆呈细腰形的原因之一是( )。  
 A、前导板偏向导轮, 后导板偏向磨削轮  
 B、前导板偏向磨削轮, 后导板偏向导轮  
 C、前后导板都偏向磨削轮  
 D、前后导板都偏向导轮



120. 磨削带径向通孔的内圆时, 容易产生的主要质量缺陷是( )。
- A、孔壁烧伤  
B、孔壁产生塌角  
C、孔口呈喇叭口  
D、孔壁出现多角形
121. 在磨削用量中, ( )对磨削热的影响最大。
- A、砂轮圆周速度  
B、横向进给量  
C、工件圆周速度  
D、纵向进给量
122. 轻度烧伤时, 工件表面呈( )色。
- A、黄  
B、焦黄  
C、焦黑  
D、淡黄
123. 对于非淬硬钢工件, 表面烧伤即是指工件磨削表层产生不均匀( ), 表层变硬。
- A、退火  
B、回火  
C、淬火  
D、正火
124. ( )可以减轻或避免烧伤。
- A、适当降低砂轮圆周速度  
B、降低工件圆周速度  
C、降低纵向进给速度  
D、选用组织紧密的砂轮
125. 横向磨削法适于磨削( )外圆。
- A、细长  
B、精度要求较高的  
C、磨削余量大, 刚性好, 长度为砂轮宽度的2~3倍的  
D、长度较短的
126. 用( )法磨削外圆时, 砂轮的修整痕迹会复映到工件表面上。
- A、纵向  
B、综合  
C、深度  
D、横向
127. 用( )磨削法磨削外圆时, 可以在一次纵向进给中将工件的全部磨削余量切除。
- A、深度  
B、综合  
C、横向  
D、纵向
128. 磨削细长精密的外圆时, 宜采用( )磨削法。
- A、横向  
B、深度  
C、纵向  
D、综合
129. 安装内圆砂轮用的接长轴的锥面与磨头主轴锥孔的接触面积一般应大于( )。
- A、70%  
B、75%  
C、80%  
D、90%
130. 用砂轮端面磨削轴肩端面时, 可根据轴肩端面的( )来判断其平直度。
- A、表面粗糙度值  
B、烧伤痕迹  
C、温度  
D、磨削花纹
131. 无心外圆磨削时, 磨削轮以大于导轮( )倍左右的圆周速度旋转。
- A、10  
B、30  
C、75  
D、100
132. 将砂轮边缘修成圆角, 用切入法粗磨外圆, 稍许退刀后再磨端面至尺寸, 然后纵磨外圆至尺寸。这种方法适于( )轴肩端面的磨削。
- A、外圆柱面较长、带圆角的  
B、外圆柱面较短、带圆角的  
C、带砂轮越程槽  
D、不带砂轮越程槽, 也不带圆角的
133. 磨削光滑轴时, 接刀长度应( )砂轮宽度。
- A、小于  
B、大于  
C、等于  
D、不小于
134. 磨削光滑轴时, 当素线的直线度公差为( )mm左右时, 不能采用接刀磨削方法。
- A、0.01  
B、0.04  
C、0.002  
D、0.07
135. 磨削光滑轴时, 精磨余量一般取( )mm。
- A、0.01~0.005  
B、0.02~0.04  
C、0.2~0.4  
D、0.4~0.6
136. 磨削直径相差不多的台阶轴时, 应先磨( )的轴颈。
- A、靠近头架  
B、中间  
C、靠近尾架  
D、两端
137. 磨削台阶轴时, 先磨削( )的外圆部分, 有利于磨削安全。
- A、长度最短  
B、直径最小  
C、直径最大  
D、长度最长
138. 磨削台阶轴时, 先磨削( )的外圆部分, 有利于找正工作的位置。
- A、长度最短  
B、直径最小  
C、直径最大  
D、长度最长
139. 磨削外圆时, 为防止工件外圆出现锥度, 必须使工件的旋转中心线与( )平行。



- A、工作台  
B、工作台导轨  
C、头架主轴中心线  
D、尾架套筒中心线
140. 用两顶尖装夹磨削外圆时, 工件的圆度不受( )的影响。  
A、顶尖锥面的圆度  
B、中心孔的圆度  
C、顶尖锥面以及中心孔的圆度  
D、头架主轴的旋转精度
141. 外圆磨削中, 对于两端没有中心孔、外形不规则的实心零件, 可采用( )装夹。  
A、三个自定心卡盘  
B、头架主轴锥孔  
C、四个单动卡盘  
D、心轴
142. 磨削精密机床的主轴时, 应采用( )中心孔。  
A、A型  
B、B型  
C、C型  
D、A型或B型
143. 若工件的中心孔呈椭圆形, 则工件会被磨成( )。  
A、三棱圆  
B、椭圆  
C、不规则形状  
D、多角形
144. 中心孔的尺寸应根据工件的( )选取。  
A、直径  
B、长度  
C、材料  
D、长径比
145. 无心外圆磨削时, 必须使工件的中心( )两砂轮的连心线, 工件才能磨圆。  
A、等于  
B、低于  
C、低于或等于  
D、高于
146. 无心外圆磨削, 不能提高工件的( )。  
A、内外圆同轴度  
B、形状精度  
C、尺寸精度  
D、表面质量
147. 无心外圆磨床不能磨削( )的外圆。  
A、轴承套圈  
B、花键轴  
C、圆柱销  
D、滚针
148. 在无心外圆磨床上, 用贯穿法磨削工件外圆时, 工件圆周速度的大小与( )的大小无关。  
A、导轮直径  
B、导轮转速  
C、工件直径  
D、导轮倾斜角
149. 在无心外圆磨床上, 用贯穿法粗磨外圆时, 导轮的倾斜角宜取( )。  
A、 $1^{\circ} 30' \sim 2^{\circ} 30'$   
B、 $2^{\circ} 30' \sim 4^{\circ}$   
C、 $4^{\circ} \sim 6^{\circ}$   
D、 $9^{\circ} \sim 10^{\circ}$
150. 在无心外圆磨床上, 用贯穿法精磨工件外圆时, 横向进给量一般取( )mm。  
A、0.02~0.06  
B、0.2~0.6  
C、0.05~0.1  
D、0.005~0.01
151. 在无心外圆磨床上修整导轮时, 金刚钻钻尖的偏移量 $h_1$ 的大小与( )无关。  
A、导轮直径  
B、工件直径  
C、工件中心高  
D、导轮倾斜角
152. 在无心外圆磨床上, 用贯穿法磨削工件外圆时, 必须把导轮外圆表面修整成( )形。  
A、旋转双曲面  
B、抛物线面  
C、圆锥面  
D、圆柱面
153. 在无心外圆磨床上修整导轮时, 导轮金刚钻滑座的回转角 $\alpha$ 的大小与( )无关。  
A、导轮直径  
B、工件中心高度  
C、导轮倾斜角  
D、工件直径
154. 内圆磨削时, ( )比外圆磨削时低。  
A、砂轮转速  
B、砂轮圆周速度  
C、工件转速  
D、磨削温度
155. 在M2110型内圆磨床上磨削内圆的形式, 属于( )形式。  
A、中心内圆磨削  
B、无心内圆磨削  
C、行星式内圆磨削  
D、电磁无心磨削
156. 内圆磨削时, 砂轮的圆周速度一般在( )m/s之间。  
A、10~15  
B、15~20  
C、20~30  
D、30~35
157. 磨削长度较长的小孔时, 为避免( ), 砂轮的硬度不可太低。  
A、烧伤工件  
B、堵塞砂轮  
C、工件产生弹性变形  
D、工件产生锥度
158. 内圆磨削时, 不常采用的砂轮粒度号为( )。  
A、100<sup>#</sup>  
B、60<sup>#</sup>

C、46<sup>#</sup>

D、36<sup>#</sup>

159. 钻孔径 40mm 的孔，应在( )上加工。

A、台钻

B、摇臂钻

C、立钻

D、专用钻床

160. 采用正投影法，当空间一直线段与某一投影面平行时，它在该投影面上的投影( )。

A、反映直线段实长

B、小于直线段实长

C、成为一点

D、大于直线段实长

## 二、判断题

161. ( )外冷却方式的冷却效果比内冷却方式的冷却效果好。

162. ( )安装铁壳开关时，铁壳应可靠接地，以防漏电伤人。

163. ( )M1432A 型万能外圆磨床磨削内圆的最小直径为 8mm。

164. ( )粗车或强力车削外圆时，应选用 90° 外圆车刀。

165. ( )剖视图可分为全剖视图、半剖视图和局部剖视图。

166. ( )在平面磨削中，采用镶块砂轮可以改善端面磨削时的冷却和排屑条件。

167. ( )画单个齿轮时，齿轮的齿顶圆(线)用细实线绘制。

168. ( )外圆磨削时，工件的旋转运动为主运动。

169. ( )锥度 1: 20 比锥度 1: 50 的锥度大。

170. ( )工件的圆周速度应与砂轮圆周速度按一定比例搭配，才能在保证磨削精度的前提下，获得最高的生产率。

171. ( )车削时进给量是指工件每转车刀沿进给方向移动的距离。

172. ( )熔断器中，熔丝的直径大，熔断电流也大。

173. ( )由于加工误差不可避免，因此公差不应取零值。

174. ( )车削的切削速度是指工件每分钟转数。

175. ( )在两公差带图中，两基本尺寸相同，公差等级相同，标准公差也相同，因此，它们的基本偏差必然相同。

176. ( )移出剖面 and 重合剖面的轮廓线均用粗实线绘制。

177. ( )万能外圆磨床的工作台分上、下工作台两层，上工作台可相对下工作台回转一定角度，以便磨削圆锥。

178. ( )液压系统的压力大小，取决于液压泵的额定压力。

179. ( )直流电动机不用换向器仍能保持运转。

180. ( )用花盘装夹工件磨内孔，可不必找正工件。

181. ( )毛坯的尺寸误差，均能通过划线借料予以补救。

182. ( )金刚石磨料、立方氮化硼磨料以及碳化硅磨料都属于超硬类磨料。

183. ( )按照三视图投影关系，左视图应配置在主视图左方。

184. ( )锥度 1: 20 的锥角比锥度 1:50 的锥角小。

185. ( )专用夹具的需求量很大，一般作为机床附件供应。

186. ( )差动螺旋传动，可方便地实现微量调节。

187. ( )在条件允许的前提下，车削速度越高越好。

188. ( )磨料的硬度和强度应比工件材料的硬度和强度高。

189. ( )划线时应以划线平台的工作面来确定零件上各部分尺寸及相对位置。

190. ( )圆锥零件的锥度为 1: 20，说明其每毫米锥度长度上大、小端直径相差 0.05 毫米。

191. ( )碳素钢随着含碳量的提高，其塑性也逐渐增强。

192. ( )划线时应从划线基准起始。

193. ( )用锥度塞规检验锥孔锥度，结果发现塞规只与锥孔大端处接触，这说明锥孔的锥度大了。

194. ( )金属材料的硬度越低，其切削加工性能越好。

195. ( )磨床砂轮主轴应采用 L-AN2 主轴油润滑。
196. ( )导磁 V 形铁适于成批磨削各种角度的斜面。
197. ( )薄片砂轮都是用陶瓷结合剂制成的。
198. ( )三爪自定心卡盘虽具有自动定心的特性，但装夹较长的工件时仍需进行找正。
199. ( )灰铸铁不能通过热处理强化。
200. ( )选择要求加工余量均匀的表面作为粗基准，在加工时就可以保证余量均匀。