

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

锅炉辅机检修工

GUO LU FU JI JIAN XIU GONG

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编



石油工业出版社

PETROLEUM INDUSTRY PRESS

职业技能鉴定试题集

锅炉辅机检修工

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编

石油工业出版社

内 容 提 要

本书是由中国石油天然气集团公司人事服务中心统一组织编写的《职业技能鉴定试题集》中的一本。本书包含锅炉辅机检修工初级工、中级工、高级工和技师四个级别的理论知识试题和技能操作试题,是锅炉辅机检修工职业技能鉴定的必备用书。

图书在版编目(CIP)数据

锅炉辅机检修工/中国石油天然气集团公司人事服务中心编.
北京:石油工业出版社,2006.10
(职业技能鉴定试题集)
ISBN 7-5021-5671-2

I. 锅…

II. 中…

III. 锅炉-附属装置-检修-职业技能鉴定-习题

IV. TK228-44

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2006)第 095704 号

出版发行:石油工业出版社

(北京安定门外安华里 2 区 1 号 100011)

网 址:www. petropub. cn

发行部:(010)64210392

经 销:全国新华书店

排 版:北京乘设伟业科技排版中心

印 刷:石油工业出版社印刷厂

2006 年 10 月第 1 版 2006 年 10 月第 1 次印刷

787×1092 毫米 开本:1/16 印张:17.25

字数:438 千字 印数:1—1000 册

定价:38.00 元

(如出现印装质量问题,我社发行部负责调换)

版权所有,翻印必究

前 言

为提高石油工人队伍素质,满足职工鉴定的需要,中国石油天然气集团公司人事服务中心组织编写了第三批《职业技能鉴定试题集》。这套书是在集团公司所属企业自有题库的基础上,按集团公司新编题库的要求,择优改编而成的,共有88个工种试题集。每个工种依据《国家职业(工人技术等级)标准》分初级工、中级工、高级工、技师、高级技师五个级别编写。

本套书的编写坚持以职业活动为导向,以职业技能为核心的原则。在题库开发与试题集编写中,我们以国家题库开发的模式和要求为指导,坚持统一规范、充实完善的题库开发与修订原则,注重试题库内容的先进性与通用性,严格按照国家题库开发技术要领与审定程序组织开发。本套书中理论知识试题分为选择题、判断题、简答题、计算题四种题型,以客观性试题为主;技能操作试题在编写中增加了考核内容层次结构表,目的是保证鉴定命题的等值性和考试质量的统一性。为便于职工培训和鉴定复习,在每个工种、等级理论知识试题与技能操作考试试题前均列出了《鉴定要素细目表》。《鉴定要素细目表》是考试的知识点与要点,是工人培训的知识大纲和鉴定命题的直接依据。职工鉴定前复习时应严格参照试题集的《鉴定要素细目表》,认真学习本等级规定的内容。

为使用方便,本套书中《锅炉辅机检修工》合为一册出版,包括初级工、中级工、高级工和技师四个级别的内容。《锅炉辅机检修工》由中国石油大庆职业技能鉴定中心组织编写,主编王永利、张玉山,参编龙飞云、张福禄、曲卫军、龙卫东。其中张福禄、龙卫东编写初级工理论知识试题和技能操作试题,张玉山编写中级工理论知识试题和技能操作试题,王永利、曲卫军编写高级工理论知识试题和技能操作试题,龙飞云、张福禄编写技师理论知识试题和技能操作试题。最后经中国石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心组织专家进行了审定,参加审定的

人员有胜利油田田治兴、石天佐、刁筠山、李鲁华、孙安华、王维霞、任恒启、陈志刚,中国石油大庆职业技能鉴定中心杨明亮、于立英。在此表示衷心感谢!

由于编者水平有限,书中难免有疏漏和错误,恳请广大读者提出宝贵意见。

编者

2005 年 5 月

目 录

初 级 工

第一部分 初级工理论知识试题

鉴定要素细目表	(3)
理论知识试题	(6)
理论知识试题答案	(34)

第二部分 初级工技能操作试题

考核内容层次结构表	(37)
鉴定要素细目表	(38)
技能操作试题	(39)

中 级 工

第三部分 中级工理论知识试题

鉴定要素细目表	(65)
理论知识试题	(69)
理论知识试题答案	(100)

第四部分 中级工技能操作试题

考核内容层次结构表	(109)
鉴定要素细目表	(110)
技能操作试题	(111)

高 级 工

第五部分 高级工理论知识试题

鉴定要素细目表	(135)
---------------	-------

理论知识试题 (138)

理论知识试题答案 (168)

第六部分 高级工技能操作试题

考核内容层次结构表 (179)

鉴定要素细目表 (180)

技能操作试题 (181)

技 师

第七部分 技师理论知识试题

鉴定要素细目表 (207)

理论知识试题 (210)

理论知识试题答案 (237)

第八部分 技师技能操作试题

考核内容层次结构表 (246)

鉴定要素细目表 (247)

技能操作试题 (248)

参考文献 (267)

初 级 工

第一部分 初级工理论知识试题

鉴定要素细目表

行业:石油天然气

工种:锅炉辅机检修工

等级:初级工

鉴定方式:理论知识

行为领域	代码	鉴定范围	鉴定比重	代码	鉴定点	重要程度	备注
基础知识 A 25%	A	制图和量具知识 (4:3:1)	10%	001	正投影的基本原理	Y	
				002	零件标注的方法	X	
				003	游标卡尺的结构	Y	
				004	游标卡尺的使用方法	X	
				005	千分尺的使用方法	Y	
				006	百分表的使用方法	X	
				007	常用量具的维护要求	Z	
				008	公差的配合要求	X	
	B	钳工知识 (8:5:2)	15%	001	碳钢的种类	X	
				002	合金钢的元素含量	X	
				003	常用金属材料的性能	Y	
				004	铸铁的种类	Y	
				005	金属的热处理	X	
				006	划线操作的要求	X	
				007	划线涂料的种类	X	
				008	平面划线的应用	Y	
				009	錾削的应用	Y	
				010	锉刀的应用	Z	
				011	锉削的方法	X	
				012	锯条锯齿的角度	X	
				013	锯割的方法	X	
				014	标准麻花钻的构造	Y	
				015	螺纹的基本知识	Z	
专业知识 B 75%	A	火力发电厂 知识 (3:2:0)	5%	001	锅炉的启动方法	X	
				002	火力发电厂的生产过程	Y	
				003	火力发电厂的汽水流程	Y	
				004	火力发电厂的基本知识	X	
				005	锅炉正常运行应控制的参数	X	

续表

行为领域	代码	鉴定范围	鉴定比重	代码	鉴定点	重要程度	备注
专业 知识 B 75%	B	锅炉辅机的分类特点和工作原理 (5:4:2)	10%	001	给煤机的分类特点	Z	
				002	刮板式给煤机的工作原理	X	
				003	磨煤机的分类特点	Y	
				004	高速磨煤机的工作原理	Y	
				005	风机的分类特点	Z	
				006	离心式风机的工作原理	X	
				007	泵的分类特点	Y	
				008	离心泵的工作原理	X	
				009	2D3.3-20/8-1型空气压缩机的工作特性	Y	
				010	碎渣机的工作性能	X	
				011	螺旋捞渣机的工作原理	X	
	C	锅炉辅机的结构特点和基本参数 (7:4:2)	10%	001	刮板式给煤机的结构特点	X	
				002	刮板式给煤机的特性	X	
				003	球磨煤机的结构特点	Z	
				004	球磨煤机的基本参数	Z	
				005	高速磨煤机的结构	X	
				006	高速磨煤机的基本参数	Y	
				007	离心式风机的结构特点	X	
				008	离心式风机的基本参数	Y	
				009	离心泵的结构特点	X	
				010	空气压缩机的结构特点	Y	
				011	空气压缩机的基本参数	Y	
				012	碎渣机的结构特点	X	
				013	螺旋捞渣机的结构特点	X	
	D	锅炉辅机的工作特性和检修工艺过程 (6:4:2)	10%	001	刮板式给煤机的工作特性	Y	
				002	刮板式给煤机的检修工艺	X	
				003	钢球磨煤机的工作特性	Z	
				004	钢球磨煤机的检修工艺	Z	
				005	高速磨煤机的工作特性	Y	
				006	高速磨煤机的检修工艺	X	
				007	离心式风机的工作特性	Y	
				008	离心式风机的检修过程	X	
				009	离心泵的检修过程	X	
				010	空气压缩机的检修过程	X	
				011	碎渣机的检修过程	Y	
				012	螺旋捞渣机的检修过程	X	

续表

行为领域	代码	鉴定范围	鉴定比重	代码	鉴定点	重要程度	备注
专业 知识 B 75%	E	管阀检修的知识 (6:4:1)	15%	001	再热蒸汽系统管道的流程	Y	
				002	锅炉排污的特点	X	
				003	锅炉的减温水系统	Y	
				004	弯头的弯曲半径要求	Y	
				005	管道中对焊口的要求	X	
				006	管道中电焊的施工要求	X	
				007	坡口的形式	Z	
				008	起吊绳索的使用种类	Y	
				009	阀门紧固件的基本要求	X	
				010	阀门垫片的选择要求	X	
				011	阀门填料的安装要求	X	
	F	电除尘检修的知识 (10:7:2)	20%	001	电除尘器的常用术语	X	
				002	电除尘器的分类	X	
				003	2GF158M 型电除尘器主要技术规范	Y	
				004	阳极振打系统的结构	X	
				005	阳极振打的作用	X	
				006	阴极振打系统的结构	X	
				007	阴极振打系统的作用	Y	
				008	气流分布装置的结构	Y	
				009	气流分布装置的作用	Y	
				010	电除尘器壳体与灰斗的结构	Z	
				011	电除尘器壳体与灰斗的作用	Z	
				012	阳极板的检修标准	X	
				013	阴极线的检修要领	X	
				014	电除尘器振打装置检修标准	X	
				015	阴极小杠架检修标准	X	
				016	阴极大杠架检修标准	X	
				017	气流分布板的检修过程	Y	
				018	挡风板的检修过程	Y	
				019	出口封头的检修过程	Y	
				020	壳体的检修工艺	Y	
	G	安全及用电 知识 (3:2:1)	5%	001	工作现场劳动保护用品的要求	X	
				002	突发事件的处理措施	X	
				003	常用工具安全使用的要求	Z	
				004	工作票的办理标准	Y	
				005	触电急救的措施	X	
				006	触电急救的救治方法	Y	

注:X—核心要素;Y—一般要素;Z—辅助要素。

理论知识试题

一、选择题(每题4个选项,只有1个是正确的,将正确的选项号填入括号内)

1. AA001 点在投影图上的投影永远是()。
(A) 点 (B) 线 (C) 面 (D) 线段
2. AA001 正投影是投影线()于投影面时得到的投影。
(A) 平行 (B) 垂直 (C) 倾斜 (D) 相交
3. AA001 线的正投影是()。
(A) 点或面 (B) 线或面 (C) 面或曲面 (D) 点或线
4. AA001 正投影按投影面可分为()。
(A) 单面和双面 (B) 双面和三面 (C) 三面和四面 (D) 单面和多面
5. AA002 尺寸标注必须符合()标注的规定注法。
(A) 部颁 (B) 国家 (C) 行业 (D) 企业
6. AA002 外螺纹大径画粗实线,小径画()。
(A) 虚线 (B) 细实线 (C) 点画线 (D) 粗线
7. AA002 螺纹“M16”表示()为16mm的粗牙普通螺纹。
(A) 小径 (B) 中径 (C) 大径 (D) 节径
8. AA002 外螺纹大径画(),小径画细实线。
(A) 虚线 (B) 粗实线 (C) 点画线 (D) 实线
9. AA003 游标卡尺的结构形式有()种。
(A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
10. AA003 游标卡尺由()和副尺及辅助游标组成。
(A) 尺架 (B) 主尺 (C) 钻座 (D) 长管
11. AA003 游标卡尺按游标的分度值一般可分为()。
(A) 1种 (B) 2种 (C) 3种 (D) 4种
12. AA004 1/50mm 游标卡尺,游标上50格与尺身()对齐。
(A) 69mm (B) 49mm (C) 39mm (D) 29mm
13. AA004 1/20mm 的游标卡尺,游标上的()格与尺身上19mm对齐。
(A) 18 (B) 19 (C) 20 (D) 30
14. AA004 当1/50mm 卡尺上副尺的10与主尺上5cm相吻合时,卡尺的读数应为()。
(A) 50mm (B) 1mm (C) 49mm (D) 51mm
15. AA004 游标卡尺不能用来测量()。
(A) 深度 (B) 长度 (C) 平面度 (D) 内径
16. AA005 千分尺的制造精度分为0级和1级两种,0级精度()。
(A) 较高 (B) 一般 (C) 最低 (D) 最高
17. AA005 对于加工精度要求()的工件,要用千分尺来测量尺寸。
(A) 一般 (B) 较高 (C) 较低 (D) 最高

18. AA005 内径千分尺的刻度线方向与外径千分尺的刻线方向是 () 的。
(A) 垂直 (B) 长度 (C) 平面度 (D) 相反
19. AA005 对于 0—25mm 的千分尺,测量前应将两测量面接触,看活动套筒上的零线是否与固定套筒上的 () 对齐。
(A) 零线 (B) 刻线 (C) 标准线 (D) 基准线
20. AA006 百分表可用来检验 () 和测量工件尺寸、形状和位置误差。
(A) 机械精度 (B) 机构精度 (C) 机器精度 (D) 机床精度
21. AA006 用百分表测量工件时,长指针转一圈,齿杆移动距离是 ()。
(A) 0.1mm (B) 1mm (C) 1cm (D) 0.1m
22. AA006 用百分表测量平面时,测量头应与平面成 ()。
(A) 70° (B) 90° (C) 120° (D) 180°
23. AA006 内径百分表的示值误差一般为 ()。
(A) $\pm 0.005\text{mm}$ (B) $\pm 0.101\text{mm}$ (C) $\pm 0.015\text{mm}$ (D) $\pm 0.02\text{mm}$
24. AA007 使用者发现精密量具有不正常现象时,应及时送交 ()。
(A) 生产厂返修 (B) 技术及检验部门
(C) 计量室检修 (D) 上级领导
25. AA007 用量具测量工件前应将量具的测量面和工件 () 面擦净。
(A) 加工 (B) 未加工 (C) 测量 (D) 非测量
26. AA007 量具在使用过程中 () 和工具、刀具放在一起。
(A) 不能 (B) 能 (C) 有时能 (D) 有时不能
27. AA007 游标卡尺长时间不用,应涂上一层薄 () 防止生锈。
(A) 油脂 (B) 石墨 (C) 二硫化钼 (D) 冷却液
28. AA008 有一尺寸为 $\Phi_{+0.05}^{+0.05}$ 的轴,其尺寸公差为 ()。
(A) 0.05mm (B) 0.03mm (C) 0.02mm (D) 0.04mm
29. AA008 最小极限尺寸与基本尺寸的代数差,叫 ()。
(A) 极限偏差 (B) 上偏差 (C) 下偏差 (D) 公差
30. AA008 孔的偏差大于轴的上偏差的配合,应是 () 配合。
(A) 过盈 (B) 过渡 (C) 间隙 (D) 活动
31. AA008 孔的最大极限尺寸与轴的最小极限尺寸之代数差为负值叫做 ()。
(A) 最大间隙 (B) 最小间隙 (C) 最大过盈 (D) 最小过盈
32. AB001 碳素钢按用途分为碳素结构钢和碳素 () 钢。
(A) 工具 (B) 模具 (C) 合金 (D) 高速
33. AB001 工具钢分为碳素工具钢、合金工具钢和 ()。
(A) 轴承钢 (B) 不锈钢 (C) 高速钢 (D) 高合金钢
34. AB001 按碳钢含碳量分类,碳钢可分为低碳钢、中碳钢、() 钢。
(A) 冲压 (B) 铸造 (C) 渗碳 (D) 高碳
35. AB002 碳素工具钢 0.8A 表示含碳量是 ()。
(A) 0.08% (B) 0.8% (C) 8% (D) 80%
36. AB002 20Gr 钢表示含碳量为 ()。
(A) 0.02% (B) 0.2% (C) 2% (D) 20%

37. AB002 低合金钢的合金元素的含量 ()。
(A) 小于5% (B) 为5%~10% (C) 为10%~15% (D) 大于15%
38. AB002 合金结构钢牌号的前面2位数字表示钢中平均含碳量为 ()。
(A) 百分之几 (B) 十分之几 (C) 万分之几 (D) 十万分之几
39. AB003 不属于金属材料的工艺性能是 ()。
(A) 切削加工 (B) 可焊性 (C) 冲压 (D) 热膨胀性
40. AB003 金属材料的工艺性能是指金属材料在 () 中表现出来的特性。
(A) 机械加工 (B) 焊接 (C) 切削 (D) 冲压
41. AB003 普通碳素钢用来制造 () 零件。
(A) 重要 (B) 不主要 (C) 刀具 (D) 挂具
42. AB003 高速钢一般用来制造 ()。
(A) 量具 (B) 刀具 (C) 轴承 (D) 机械零件
43. AB004 含碳量大于2.11%的铁碳合金是 ()。
(A) 高碳钢 (B) 珠光体钢 (C) 铸铁 (D) 低碳钢
44. AB004 HT20-40 中 HT 表示 ()。
(A) 灰铸铁 (B) 球墨铸铁 (C) 可锻铸铁 (D) 合金铸铁
45. AB004 球墨铸铁的牌号表示方法即牌号前面字母为 ()。
(A) KT (B) HT (C) QT (D) RT
46. AB004 铸铁中的碳以 Fe_3C 的形式存在的是 () 铸铁。
(A) 灰口 (B) 白口 (C) 球墨 (D) 灰口或白口
47. AB005 金属的熔点和 () 是同一温度。
(A) 沸点 (B) 晶点 (C) 凝固点 (D) 闪点
48. AB005 金属材料的机械性能取决于其 ()。
(A) 外部组织结构 (B) 内部组织结构
(C) 含碳量的高低 (D) 合金元素的多少
49. AB005 金属材料热处理过程中组织结构的晶粒越 () 金属材料的机械性能越好。
(A) 细小 (B) 粗大 (C) 紧密 (D) 松散
50. AB005 金属材料机械加工中的辅助工序是 ()。
(A) 热处理 (B) 检验 (C) 油漆 (D) 包装
51. AB006 划线的长度为220~300mm,直径为 ()。
(A) 2~3mm (B) 3~6mm (C) 6~8mm (D) 8~10mm
52. AB006 钳工操作中常用的划线工具有 ()。
(A) 样冲、钢卷尺 (B) 卷尺、划针
(C) 划针、样冲、卷尺、单角划规 (D) 单角划规、卷尺
53. AB006 划线平板材料应选择 ()。
(A) 低碳钢 (B) 中碳钢 (C) 合金钢 (D) 铸铁
54. AB006 不属于划线工具的是 ()。
(A) 方箱 (B) V形铁 (C) 钳工平台 (D) 定心尺
55. AB007 划线常用的涂料有石灰水、硫酸铜和 ()。
(A) 石油 (B) 蓝油 (C) 硫酸 (D) 磷酸

56. AB007 圆环体划线一般用 () 涂料。
(A) 蓝油 (B) 白灰水 (C) 硫酸铜 (D) 蓝墨水
57. AB007 划线常用的涂料有白灰水、蓝油和 ()。
(A) 石油 (B) 硫酸 (C) 硫酸铜 (D) 磷酸
58. AB007 半成品划线涂 () 最合适。
(A) 石油 (B) 石灰水 (C) 蓝墨水 (D) 硫酸铜
59. AB008 当工件有两个以上加工表面时,应选择其中面积 ()、较重要或外观质量要求较高的面做为主要划线找正依据。
(A) 较小 (B) 较大 (C) 粗糙 (D) 平整
60. AB008 一般划线精度能达到 ()。
(A) 0.025 ~ 0.05mm (B) 0.1 ~ 0.3mm
(C) 0.25 ~ 0.5mm (D) 0.25 ~ 0.8mm
61. AB008 经过划线确定加工时的最后尺寸,在加工过程中应通过 () 来保证尺寸的准确。
(A) 测量 (B) 划线 (C) 加工 (D) 设备精度
62. AB008 为保证圆滑的连接,必须准确求出圆弧的圆及被连接段的 ()。
(A) 交点 (B) 切点 (C) 圆心 (D) 半径
63. AB009 镗子前刀面与基面之夹角称 ()。
(A) 前角 (B) 后角 (C) 楔角 (D) 主后角
64. AB009 镗子的前刀面是切削部分与 () 接触的表面。
(A) 工件表面 (B) 切削平面 (C) 切削表面 (D) 未加工面
65. AB009 镗子的后刀面是切削部分与 () 相对的表面。
(A) 工件表面 (B) 切削平面 (C) 切削表面 (D) 未加工面
66. AB009 加工钢、软铸铁时所用镗子的角度应为 ()。
(A) 65° ~ 75° (B) 60° (C) 45° ~ 60° (D) 30°
67. AB010 锉刀的主要工作面是 ()。
(A) 有锉纹的上下两面 (B) 两个侧面
(C) 有锉纹的面 (D) 顶端面
68. AB010 平锉、方锉、圆锉、半圆锉和三角锉属于 () 类锉刀。
(A) 特种 (B) 什锦 (C) 普通 (D) 整形
69. AB010 锉刀的规格用 () 表示。
(A) 厚度 (B) 长度 (C) 宽度 (D) 锉刀齿的粗细
70. AB010 为合理使用锉刀,锉削较软金属时,一般选用 () 锉刀。
(A) 旧 (B) 新 (C) 粗 (D) 细
71. AB011 平向锉削一般使用 () 等方法。
(A) 交叉锉、拉锉 (B) 顺向锉、推锉
(C) 交叉锉、顺向锉和推锉 (D) 推锉、拉锉
72. AB011 平面锉削是最基本的锉削,为了使平面易于锉平,错误的方法为 () 锉法。
(A) 顺 (B) 交叉 (C) 推 (D) 混合
73. AB011 适用于最后锉光和锉削不大平面的锉削方法是 ()。

- (A) 交叉锉 (B) 顺向锉 (C) 推锉 (D) 旋转锉
74. AB012 锯条锯齿的角度后角规定是 ()。
- (A) 30° (B) 40° (C) 50° (D) 60°
75. AB012 锯条锯齿的角度楔角规定是 ()。
- (A) 30° (B) 40° (C) 50° (D) 90°
76. AB012 锯条的安装必须使锯条 () 装入夹头销钉上。
- (A) 锯齿朝前 (B) 锯齿朝后 (C) 前后都行 (D) 向两侧
77. AB012 锯割起锯时,锯条与工作表面的倾斜角约为 ()。
- (A) 10° (B) 15° (C) 20° (D) 5°
78. AB013 粗齿锯条适应于锯削 () 材料或较大切面的工件。
- (A) 硬 (B) 软 (C) 金属 (D) 非金属
79. AB013 细齿锯条适应于锯割硬材料或 () 切面的工件。
- (A) 较小 (B) 较大 (C) 任何 (D) 规定
80. AB013 锯条的速度,一般以每分钟往复 () 为宜,锯割软材料时可快些。
- (A) 10~30 次 (B) 20~60 次 (C) 60~100 次 (D) 100~120 次
81. AB013 手工锯割回程时后锯弓应 ()。
- (A) 用力 (B) 加压滑过 (C) 取出 (D) 稍抬起
82. AB014 麻花钻头直径大于 13mm,柄部一般采用 ()。
- (A) 直柄 (B) 锥柄 (C) 长柄 (D) 短柄
83. AB014 麻花钻由柄部、颈部和 () 等三部分组成。
- (A) 工作部分 (B) 切削平面 (C) 主平面 (D) 根部
84. AB014 麻花钻上的分屑槽主要应用在 () 件上。
- (A) 钢 (B) 铜 (C) 铸铁 (D) 铝
85. AB014 麻花钻由柄部、() 和工作部分组成。
- (A) 顶部 (B) 颈部 (C) 根部 (D) 头部
86. AB015 螺纹相邻两牙在中径线上对应两点间的轴向距离叫 ()。
- (A) 导程 (B) 螺距 (C) 头数 (D) 旋向
87. AB015 螺纹的公称直径是指 ()。
- (A) 螺纹小径 (B) 螺纹中径 (C) 螺纹大径 (D) 螺纹分度圆直径
88. AB015 不属于螺纹要素的是 ()。
- (A) 导程 (B) 牙型 (C) 中径 (D) 旋合长度
89. AB015 螺纹按用途可分为 () 两类。
- (A) 外螺纹和内螺纹 (B) 右旋螺纹和左旋螺纹
(C) 连接螺纹和传动螺纹 (D) 单线螺纹和双线螺纹
90. BA001 锅炉检修后投入运行,带负荷试运行 () 进行热态验收。
- (A) 5h (B) 72h (C) 24h (D) 96h
91. BA001 锅炉启动,当汽压升至 () 时,应关闭所有空气门,汽压升至 0.3MPa 时,应冲洗汽包水位计。
- (A) 0.8MPa (B) 1.2MPa (C) 0.2MPa (D) 0.6MPa
92. BA001 在锅炉点火升压过程中,对水冷壁的保护是很重要的,因为在升压的初期,水冷壁