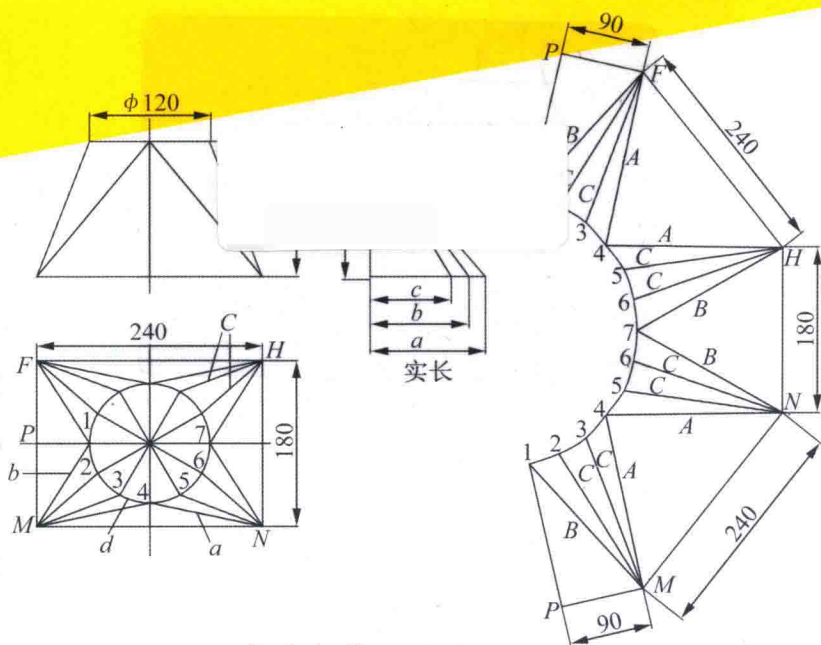


建筑安装工人职业技能考试习题集

# 铆工

MAOGONG

李选华 蒋钦铎 主编



中国建筑工业出版社

建筑安装工人职业技能考试习题集

# 铆 工

李选华 蒋钦铎 主编

中国建筑工业出版社

图书在版编目 (CIP) 数据

铆工/李选华, 蒋钦铎主编. —北京: 中国建筑业出版社, 2014. 5

(建筑安装工人职业技能考试习题集)

ISBN 978-7-112-16379-3

I. ①铆… II. ①李… ②蒋… III. ①铆工—技术培训—习题集 IV. ①TG938-44

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2014) 第 024558 号

建筑安装工人职业技能考试习题集

铆 工

李选华 蒋钦铎 主编

\*

中国建筑业出版社出版、发行 (北京西郊百万庄)

各地新华书店、建筑书店经销

北京永峥排版公司制版

北京同文印刷有限责任公司印刷

\*

开本: 850 × 1168 毫米 1/32 印张: 5 1/8 字数: 136 千字

2014 年 5 月第一版 2014 年 5 月第一次印刷

定价: 17.00 元

ISBN 978-7-112-16379-3

(25101)

版权所有 翻印必究

如有印装质量问题, 可寄本社退换

(邮政编码 100037)

本习题集根据现行职业技能鉴定考核方式，分为初级工、中级工、高级工三个部分，采用选择题、判断题、简答题、计算题、作图题、实际操作题的形式进行编写。

本习题集主要以现行职业技能鉴定的题型为主，针对目前建筑安装工人技术素质的实际情况和培训考试的具体要求，本着科学性、实用性、可读性的原则进行编写。可帮助准备参加技能考核的人员掌握鉴定的范围、内容及自检自测，有利于建筑工程工人岗位等级培训与考核。

本书可作为建筑安装工人职业技能考试复习用书。也可作为广大建筑安装工人学习专业知识的参考书。还可供各类技术院校师生使用。

\* \* \*

责任编辑：胡明安

责任设计：张虹

责任校对：李美娜 刘钰

## 前 言

为了适应建设行业职工培训和建设劳动力市场职业技能培训、鉴定的需要，我们编写了这套《建筑安装工人职业技能考试习题集》，分7个工种，分别是：《通风工》、《管道工》、《安装起重工》、《工程安装钳工》、《工程电气设备安装调试工》、《建筑焊割工》、《铆工》。本套习题集根据现行职业技能鉴定考核方式，分为初级工、中级工、高级工三个部分，采用选择题、判断题、简答题、计算题、作图题、实际操作题的形式进行编写。

这套习题集主要以现行职业技能鉴定的题型为主，针对目前建筑安装工人技术素质的实际情况和培训考试的具体要求，本着科学性、实用性、可读性的原则进行编写，本套习题集适用于各级培训鉴定机构组织学员考核复习和申请参加技能考试的学员自学使用，可帮助准备参加技能考核的人员掌握鉴定的范围、内容及自检自测，有利于建筑工程工人岗位等级培训与考核。本套习题集对于各类技术学校师生、相关技术人员也有一定的参考价值。

本套习题集的内容基本覆盖了相应工种“岗位鉴定规范”对初、中、高级工的知识 and 技能要求，注重突出职业技能培训考核的实用性，对基本知识、专业知识和相关知识有适当的比重分配，尽可能做到简明扼要，突出重点，在基本保证知识连贯性的基础上，突出针对性、典型性和实用性，适应建筑安装工人知识与技能学习的需要。由于全国地区差异、行业差异及企业差异较大，使用本套习题集时各单位可根据本地区、本行业、本单位的具体情况，适当增加或删除一些内容。

本套习题集的编写得到了中国建筑工业出版社和有关建筑安装单位、职业学校等的大力支持。在编写过程中参照了部分培训教材，采用了最新施工规范和技术标准。由于编者水平有限，书中难免存在若干不足甚至错误之处，恳请读者在使用过程中提出宝贵意见，以便不断改进完善。

编者

# 目 录

|      |       |     |
|------|-------|-----|
| 第一部分 | 初级铆工  | 1   |
| 1.1  | 选择题   | 1   |
| 1.2  | 判断题   | 16  |
| 1.3  | 简答题   | 24  |
| 1.4  | 计算题   | 38  |
| 1.5  | 作图题   | 42  |
| 1.6  | 实际操作题 | 47  |
| 第二部分 | 中级铆工  | 54  |
| 2.1  | 选择题   | 54  |
| 2.2  | 判断题   | 68  |
| 2.3  | 简答题   | 75  |
| 2.4  | 计算题   | 85  |
| 2.5  | 作图题   | 90  |
| 2.6  | 实际操作题 | 96  |
| 第三部分 | 高级铆工  | 103 |
| 3.1  | 选择题   | 103 |
| 3.2  | 判断题   | 122 |
| 3.3  | 简答题   | 128 |
| 3.4  | 计算题   | 137 |
| 3.5  | 作图题   | 143 |
| 3.6  | 实际操作题 | 150 |

# 第一部分 初级铆工

## 1.1 选择题

1. 投影线均匀从投影中心发出，所产生投影的方法称为（B）。  
A. 正投影法 B. 中心投影法 C. 斜投影法 D. 侧投影法
2. 俯视图为（B）。  
A. 正投影 B. 水平投影 C. 侧投影 D. 中心投影
3. 能够准确地表达物体的形状、尺寸及其技术要求的图称为（C）。  
A. 图纸 B. 视图 C. 图样 D. 工艺图
4. 投影图中轴线的图线应为（A）。  
A. 点画线 B. 双点画线 C. 虚线 D. 细实线
5. 投影图中的尺寸的图线应为（B）。  
A. 虚线 B. 细实线 C. 粗实线 D. 轴线
6. 图纸大小都有相应的（D）标准。  
A. 加工 B. 施工 C. 机械制图 D. 国家
7. 工程施工时使用的完整技术图纸称为（D）。  
A. 图纸 B. 图样 C. 工艺图 D. 施工图
8. 能够反映机件某一部分内部结构的剖视图称为（C）视图。  
A. 半剖 B. 全剖 C. 局部剖 D. 以上都不是
9. 加工图样中的极限尺寸就是（D）。  
A. 实际尺寸 B. 基本尺寸  
C. 实测尺寸 D. 尺寸允许的两个极端
10. 基准孔的公差带位于零线的（C），下偏差为零。  
A. 左方 B. 右方 C. 上方 D. 下方

11. 加工图样中的形位公差是指限制零件 (A) 变动的区域。  
A. 位置 B. 尺寸 C. 形状 D. 误差
12. 在装配中孔和轴配合时有一定空隙, 可做相对运动, 这种配合称为 (D)。  
A. 过渡配合 B. 动配合 C. 过盈配合 D. 间隙配合
13. 在孔和轴的配合中, (B) 是指基本偏差为一定的孔的公差带与不同基本偏差轴的公差带形成各种配合的一种制度。  
A. 基轴制 B. 基孔制 C. 基准制 D. 精度
14. 加工图样中符号  是表示 (D)  
A. 加工精度 B. 不需要加工 C. 表面精度 D. 表面用去除材料的方法获得
15. 在形位公差中符号  $\angle$  是表示 (A)。  
A. 倾斜度 B. 位置度 C. 角度 D. 坡度
16. 零件的表面粗糙度是指加工表面微观的 (A)。  
A. 不平度 B. 微小峰谷 C. 平面度 D. 微观几何特征
17. 机械制造中, 一般将密度大于 (C) 的金属称为重金属。  
A.  $3\text{g}/\text{cm}^3$  B.  $4\text{g}/\text{cm}^3$  C.  $5\text{g}/\text{cm}^3$  D.  $6\text{g}/\text{cm}^3$
18. 对不同加工工艺方法的适应能力是指金属材料的 (A) 性能。  
A. 工艺 B. 焊接 C. 铸造 D. 切削
19. 金属材料在载荷作用下, 能够产生永久变形而不被破坏的能力称为 (C)。  
A. 强度 B. 韧性 C. 塑性 D. 硬度
20. 低合金结构钢具有较高的 (D) 及良好的塑性和韧性。  
A. 抗拉强度 B. 抗压强度 C. 疲劳极限 D. 屈服强度
21. 冷作模具、钢具有较高的硬度和耐磨性, 一定的韧性和抗 (C) 等特性。  
A. 蠕变 B. 变形 C. 疲劳 D. 氧化
22. 淬火能提高钢的强度、硬度和 (B)。

A. 韧性 B. 耐磨性 C. 刚度 D. 细化晶粒

23. 镊子的回火温度与氧化色有关，一般回火的氧化色为亮黄色时，其回火温度为 (A)。

A. 220℃ B. 240℃ C. 265℃ D. 315℃

24. 回火的主要目的是减少或消除淬火应力，防止变形、开裂并 (A) 等。

A. 稳定工件尺寸 B. 改变金相组织

C. 提高韧性 D. 提高强度

25. 优质碳素结构钢中主要用于制作冲压件、焊接结构件的钢材是 (B)。

A. 中碳钢 B. 低碳钢 C. 高碳钢 D. 低合金钢

26. 塑料易燃烧，在光、热作用下，其性能会下降，容易 (D)。

A. 氧化 B. 变形 C. 破脆 D. 老化

27. 塑料的机械强度较低、耐热散热性较差，而热膨胀系数 (A)。

A. 很大 B. 很小 C. 较小 D. 较大

28. 热固性塑料固化成形后，再加热时不能产生 (B) 变化。

A. 不可逆 B. 可逆 C. 物理 D. 化学

29. 天然橡胶加硫磺硫化后，当硫的含量较少时，橡胶比较 (A)。

A. 柔软 B. 耐油 C. 容易成形 D. 耐酸碱

30. 酚醛塑料俗称“电木”，具有良好的耐热性、电绝缘性、化学稳定性及 (B) 稳定性。

A. 形状 B. 尺寸 C. 零件 D. 表面

31. 将构件的各个表面依次铺开在一个平面上的过程称为 (B)。

A. 作图 B. 展开 C. 划线 D. 放样

32. 求作展开图的方法有作图法和 (A)。

A. 计算法 B. 展开法 C. 划线法 D. 放样法

33. 根据展开 (C)，展开构件表面可分为可展表面和不可展表面两类。

- A. 形状 B. 方法 C. 性质 D. 作图
34. 平行法适用于素线相互 (A) 的构件的展开。
- A. 平行 B. 垂直 C. 倾斜 D. 交叉
35. 冷作钣金工在划线过程中较短直线通常采用金属直尺和直角尺划出而较长直线一般用 (D)。
- A. 长直尺划出 B. 延长线 C. 分段划出 D. 粉线弹出
36. 三角形法适用于 (B) 表面展开。
- A. 斜圆锥 B. 天圆地方 C. 组合体 D. 相贯体
37. 为了准确地反映结构的实际形状和尺寸, 放样比例是 (B)。
- A. 一定的比例 B. 1:1 C. 1:5 D. 2:1
38. 剪床是利用上下两剪刀的 (C) 来切断材料的。
- A. 剪切力 B. 传动 C. 相对运动 D. 间隙运动
39. 气割是常用切割方法, 一般低碳钢、中碳钢和 (A) 均能进行气割切割。
- A. 低合金钢 B. 不锈钢 C. 高碳钢 D. 球墨铸铁
40. 龙门剪床根据传动机构布置的位置不同, 可分为 (B) 两种。
- A. 左传动和右传动 B. 上传动和下传动
- C. 快速传动和慢速传动 D. 高传动和低传动
41. 润滑油在摩擦表面形成一层油膜, 使两个接触面上的微凸起部分不至于产生撞击, 并可减小相互的 (A)。
- A. 摩擦阻力 B. 摩擦力 C. 阻力 D. 挤压
42. 任何复杂的图形都是由 (C) 组成的。
- A. 基本几何体 B. 方形 C. 基本几何图形 D. 圆形
43. 三角形法展开的原理是将构件的表面分成一组或多组 (C)。
- A. 四边形 B. 对角线 C. 三角形 D. 小块
44. 砂轮切割机是利用砂轮片 (A) 与工件摩擦产生热量, 使之熔化而形成割缝。
- A. 高速旋转 B. 摩擦力 C. 锋刃 D. 压力
45. 利用冲模使板料相互分离的工艺称为 (B)。

A. 切割 B. 冲裁 C. 下料 D. 加工

46. 在构件的 (C) 进行相关联的划线称为立体划线。

A. 曲面 B. 弧面 C. 立面 D. 几个平面

47. 划线时划针与零件表面倾斜的角度一般为 (B)。

A.  $30^{\circ} \sim 60^{\circ}$  B.  $45^{\circ} \sim 75^{\circ}$  C.  $25^{\circ} \sim 75^{\circ}$  D.  $45^{\circ} \sim 80^{\circ}$

48. 鏊削平面用扁鏊进行鏊削, 每次的鏊削约为 (D) mm 为宜。

A. 0.3 ~ 1 B. 0.4 ~ 1 C. 0.5 ~ 1.5 D. 0.5 ~ 2

49. 在锯削回程时应略 (A) 锯条, 速度要加快些, 以减小锯条磨损。

A. 抬高 B. 轻微摩擦 C. 压低 D. 用力摩擦

50. 一般立体划线时划线平台就是划线的 (A)。

A. 画线基准 B. 基准平面 C. 定位基准 D. 尺寸基准

51. 按操作规程, 锉刀上不可沾 (C)、沾水。

A. 盐酸 B. 硫酸 C. 油 D. 化学用品

52. 取九等分直径的 (B) 之和, 即可九等分圆周。

A. 4 等分 B. 3 等分 C. 6 等分 D. 5 等分

53. 用板牙套螺纹前应将圆杆端插入锥角, 锥体的最小直径应比 (C) 略小。

A. 板牙大径 B. 螺纹直径 C. 螺纹小径 D. 螺纹大径

54. 套螺纹时螺纹直径应 (D) 圆杆的直径。

A. 小于 B. 略等于 C. 略大于 D. 略小于

55. 一般锉刀是不可以锉毛坯上的硬皮及经过 (C) 的工件。

A. 回火 B. 淬火 C. 淬硬 D. 调质处理

56. 锯削开始时, 行程要 (A), 压力要小, 速度要慢。

A. 长 B. 短 C. 合适 D. 用力小

57. 在粗锉时, 应充分使用锉刀的有效 (B), 既可提高锉削效率, 又可避免锉齿局部磨损。

A. 长度 B. 全长 C. 距离 D. 尺寸

58. 平面划线基准的类型中, 有以两个互相 (B) 的平面 (或直线) 为基准的类型。

- A. 平行 B. 垂直 C. 相交 D. 倾斜
59. 铰子要保持锋利，(D) 的铰子工作很费力，铰削表面不平整，且容易打滑。
- A. 过平 B. 过尖 C. 过重 D. 过钝
60. 钻头是用 (B) 制作成的。
- A. 高碳钢 B. 高速钢 C. 低合金钢 D. 工具钢
61. (C) V 以下为安全电压。
- A. 24 B. 34 C. 36 D. 38
62. 按动作方式，行程开关可分为瞬动型和 (B) 型两种。
- A. 接触 B. 蠕动 C. 微动 D. 旋转
63. 两极开关用于控制 (A) 电路。
- A. 单相 B. 两种 C. 串联 D. 并联
64. 当电路发生短路、过载和 (B) 等故障时，低压断路器能自动切断故障电路。
- A. 超负荷 B. 失压 C. 回路 D. 断路
65. 安全用电的原则是不接触 (B) 带电体。
- A. 高压 B. 低压 C. 裸露 D. 超高压
66. 自动空气开关集 (C) 和多种保护功能于一体。
- A. 分合 B. 断开 C. 控制 D. 操作
67. 封闭式负荷开关采用了储能分闸、合闸方式，这样有利于迅速 (D)。
- A. 开关 B. 切断电源 C. 安全操作 D. 熄灭电弧
68. 刀开关为开启式 (B) 开关。
- A. 控制 B. 负荷 C. 熔断 D. 触头
69. 铁壳开关采用的储能方式和合闸方式，是使触点的分合速度与 (C) 无关。
- A. 电动操作速度 B. 电器控制速度
- C. 手柄操作速度 D. 电气控制速度
70. 三相异步电动机有笼形和 (D) 两种结构。
- A. 匝线式 B. 插线式 C. 绑线式 D. 绕线式

71. 环境保护法为国家执行环境监督管理职能提供了法律 (C)。  
A. 武器 B. 保障 C. 依据 D. 重要工具
72. 环境是指影响人类 (C) 的各种天然和经人工改造的自然因素的总体。  
A. 生存与健康 B. 生活与发展  
C. 生存与发展 D. 健康与发展
73. 在开发新技术、新材料的过程中, 必须要注意其可能带来的 (D)。  
A. 环境影响 B. 环境保护 C. 环保问题 D. 环境污染
74. 电工、电焊工、行车工等特殊工种必须持有相应的特殊 (D) 才能上岗工作, 否则不准操作。  
A. 技能等级证 B. 毕业证 C. 培训资格证 D. 工种操作证
75. 氧气瓶距离乙炔瓶、乙炔发生器、明火或热源应大于 (C)。  
A. 10m B. 6m C. 5m D. 8m
76. 焊缝符号“Y”表示 (A) V 形坡口焊缝。  
A. 带钝边的单边 B. 带钝边的双边  
C. 不带钝边的双边 D. 不带钝边的单边
77. 焊缝补充符号“Z”表示 (A)。  
A. 双面交错断续焊缝 B. 双面交错连续焊缝  
C. 对称焊缝 D. 交错焊缝
78. 焊接结构图是一种既表现结构、形状、尺寸, 又表明此结构焊接时的接头形式、(B)、焊接位置和焊缝符号的机械图。  
A. 角接形式 B. 坡口形式 C. 对口形式 D. 焊接形式
79. 样杆主要用于定位, 有时也用于简单零件的 (D)。  
A. 支撑 B. 划线 C. 下料 D. 号料
80. 停止气割时, 先关闭 (B) 阀门。  
A. 乙炔 B. 氧气 C. 总 D. 氧乙炔
81. 手工矫正用的主要工具有木锤、铜锤和平锤等, 主要设备有 (C)。  
A. 铁锤 B. 平板 C. 平台 D. 台钳

82. 矫正扁钢平面向上弯曲时，可锤击（C）处使其平直。  
A. 未弯 B. 边缘 C. 凸起 D. 翘起
83. 钢材产生变形的原因是受（D）等因素的影响。  
A. 加热和内力 B. 吊装和运输  
C. 运输和内力 D. 外力和加热
84. 钢板扁钢每 1m 变形的允许偏差为  $t < 14\text{mm}$ 、（C）mm。  
A.  $f \leq 0.5$  B.  $f \leq 1$  C.  $f \leq 1.5$  D.  $f \leq 2$
85. 矫正薄钢板中间凸起的变形时，沿凸起四周向外锤击展伸，锤击密度为（C）。  
A. 由里向外 B. 由上而下  
C. 中间疏、外部密 D. 中间密、外部疏
86. 矫正（D）钢板常使用上列轴倾斜的矫正机。  
A. 较厚 B. 较薄 C. 中厚 D. 中薄
87. 在型钢矫正机矫正型钢时，（A）是消除回弹现象的方法。  
A. 适当过量 B. 适当放松 C. 弯曲过量 D. 加热矫正
88. 型钢撑直机矫直型钢时采用的是（C）弯曲方法矫直的。  
A. 压力 B. 正向 C. 反向 D. 矫正力
89. 钢管在矫正时，由于受矫正机压辊作用，一方面做（D）运动，一方面受力弯曲，从而获得矫正。  
A. 曲面 B. 直面 C. 旋转 D. 螺旋
90. 线状加热的加热区域应根据工件的厚度和（B）而定。  
A. 截面形状，工件尺度 B. 变形程度、工件厚度  
C. 工件形状，材料质量 D. 结构尺度、工件宽度
91. 线状加热的加热宽度一般为钢材厚度的（D）倍。  
A. 1 ~ 3 B. 0.5 ~ 3 C. 1 ~ 2 D. 0.5 ~ 2
92. 冷作钣金加工后，切削加工余量应在原尺寸的基础上加放（B）mm。  
A. 2 ~ 4 B. 3 ~ 5 C. 4 ~ 6 D. 5 ~ 8
93. 切削加工中若用气割打孔，间隙余量应取（D）mm。  
A. 3 ~ 5 B. 6 ~ 8 C. 8 ~ 10 D. 5 ~ 10

94. 连续焊缝的纵向收缩量为 (B) mm/m。  
A. 0.3 ~ 0.5    B. 0.2 ~ 0.4    C. 0.6 ~ 0.8    D. 1.2 ~ 1.5
95. 合理用料是在保证生产质量、符合技术要求和 (A) 工艺的前提下进行。  
A. 加工    B. 组装    C. 施工    D. 连接
96. 零件 (D) 与材料的总面积之比就是材料利用率。  
A. 体积    B. 厚度    C. 面积    D. 总面积
97. 冷作钣金加工板厚大于 (A) mm 时, 都要进行板厚处理。  
A. 1.5    B. 2    C. 2.5    D. 3
98. 以折弯的 (C) 尺寸为展开依据是折弯构件的特点。  
A. 中心层    B. 中性层    C. 内侧    D. 外侧
99. 异径斜交三通管大圆管上孔的展开时, 应该以 (A) 尺寸为准。  
A. 外层    B. 内层    C. 接触    D. 1/2
100. 异径斜交三通管支管长度以中心线为界, 一半以 (C) 高度为准, 另一半以内层高度为准。  
A. 内层    B. 1/2    C. 外层    D. 中性层
101. 展开中消除板厚对 (C) 的影响就是板厚处理。  
A. 构件    B. 表面    C. 尺寸    D. 形状
102. 冷作钣金工对板厚处理的最小厚度是 (D) mm。  
A. 2    B. 2.5    C. 0.5    D. 1.5
103. 依据板厚的 (B) 尺寸作为展开依据的是圆弧形构件。  
A. 内径减一个皮厚    B. 中心线    C. 外径    D. 内径
104. 相贯线件在板厚处理时, 以连接处 (C) 部位的尺寸作为展开依据。  
A. 里皮    B. 外皮    C. 接触    D. 中心
105. 切口整个厚度的金属 (C) 速度与气割速度相一致。  
A. 火焰能率    B. 切割    C. 熔化    D. 氧化
106. 高速气割切割速度比普通气割快 (C)。  
A. 50% ~ 80%    B. 50% ~ 100%

- C. 40% ~ 100%    D. 60% ~ 100%
107. 对于剪切常用的低碳钢钢板刀片，间隙一般为材料厚度的 (D)。
- A. 4% ~ 8%    B. 4% ~ 7%    C. 2% ~ 8%    D. 2% ~ 7%
108. 型钢弯曲时，力的作用线与 (D) 不在同一平面上。
- A. 中心线    B. 曲线    C. 受力断面    D. 重心线
109. 为了增加构件的 (D)，减轻构件的重量，最平常的方法是拔缘。
- A. 弹性    B. 韧性    C. 塑性    D. 刚性
110. 弯管时采用不同弯曲方法的目的是设法减小弯管的截面积和管壁的 (D)。
- A. 圆度误差    B. 减薄量    C. 受力程度    D. 变形量
111. 多曲率弯曲件是指弯曲半径的弯曲 (A)。
- A. 柱面    B. 曲面    C. 平面    D. 几何面
112. 卷弯过程中，卷弯机的 (C) 是产生锥形的主要原因。
- A. 压力不均匀    B. 两上辊不平行
- C. 上辊与下辊不平行    D. 压力太大
113. 卷弯中进料时，(D) 会产生扭曲。
- A. 压力过大    B. 压力过小    C. 操作不当    D. 对中不良
114. 材料的 (D) 强度越高，弹性模量越小，弯曲件的回弹力也越大。
- A. 抗拉    B. 抗弯    C. 抗压    D. 屈服
115. 卷弯中，坯料沿辊轴 (A) 造成局部压薄会产生扭斜。
- A. 受力不均    B. 压力过小    C. 压力过大    D. 操作不当
116. 计算拉伸件坯料尺寸的方法有 (A)、等体积法和检验公式法。
- A. 等面积法、周长法    B. 周长法、放样法
- C. 放样法、等重量法    D. 等尺寸法、周长法
117. 按等面积计算无凸缘筒形拉伸件的方法是将他分成 (A) 个简单几何体并分别求面积。