

TIELU ZHIYE JINENG JIANDING CANKAO CONGSHU

铁路职业技能鉴定参考丛书

制动钳工

铁道部人才服务中心组织编写



中国铁道出版社
CHINA RAILWAY PUBLISHING HOUSE

责任编辑：王明容

铁路职业技能鉴定参考丛书

- | | |
|------------|------------|
| ★ 内燃机车钳工 | ★ 内燃机车司机 |
| ★ 电力机车钳工 | ★ 电力机车司机 |
| ★ 机车电工(内燃) | ★ 机车电工(电力) |
| ★ 车辆钳工 | ★ 车辆电工 |
| ★ 制动钳工 | ★ 发电车乘务员 |
| ★ 货车检车员 | ★ 客车检车员 |
| ★ 列车轴温检测员 | ★ 轮轴装修工 |
| ★ 电力线路工 | ★ 接触网工 |
| ★ 机车整备工 | ★ 机车检查保养员 |
| ★ 机车调度员 | ★ 救援起复工 |
| ★ 救援机械司机 | ★ 救援机械副司机 |
| ★ 动车组司机 | ★ 动车组机械师 |



中国铁道出版社

CHINA RAILWAY PUBLISHING HOUSE

地址：北京市宣武区右安门西街8号
邮编：100054
网址：WWW.TDPRESS.COM

ISBN 978-7-113-09477-5



9 787113 094775 >

ISBN 978-7-113-09477-5/U · 2398

定 价：39.00 元

铁路职业技能鉴定参考丛书

制 动 钳 工

铁道部人才服务中心组织编写

中 国 铁 道 出 版 社

2009 年·北 京

内 容 简 介

本书根据铁道部人才服务中心的有关要求进行编写,内容以相应的《国家职业标准》、《铁路技术管理规程》和铁道部有关技术规章为依据。全书分为七大部分,包括初级工练习题、中级工练习题、高级工练习题、技师练习题、高级技师练习题、共性规章类练习题、职业道德类练习题,题后附有参考答案。

本书针对鉴定考核内容和形式编写,是各单位组织鉴定前的培训和申请鉴定人员自学的必备用书,对各类职业学校师生也有重要的参考价值。

图书在版编目(CIP)数据

制动钳工/铁道部人才服务中心组织编写. —北京:中国铁道出版社, 2008. 12
(铁路职业技能鉴定参考丛书)

ISBN 978-7-113-09477-5

I. 制… II. 铁… III. 车辆制动—钳工—职业技能鉴定—自学参考资料 IV. U270.35

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2008)第 207113 号

书 名: 铁路职业技能鉴定参考丛书
制 动 钳 工

作 者: 铁道部人才服务中心组织编写

责任编辑: 王明容

电话: 51873138

电子信箱: tdpres@126.com

责任校对: 孙 玫

责任印制: 郭向伟

出版发行: 中国铁道出版社(100054, 北京市宣武区右安门西街8号)

网 址: <http://www.tdpres.com>

印 刷: 三河市华丰印刷厂

版 次: 2009年2月第1版 2009年2月第1次印刷

开 本: 787 mm × 1 092 mm 1/16 印张: 18 字数: 450 千

印 数: 1~5000

书 号: ISBN 978-7-113-09477-5/U · 2398

定 价: 39.00 元

版权所有 侵权必究

凡购买铁道版的图书,如有缺页、倒页、脱页者,请与本社读者服务部调换。

电 话: 市电(010)51873170, 路电(021)73170(发行部)

打击盗版举报电话: 市电(010)63549504, 路电(021)73187

前 言

根据《中华人民共和国劳动法》和国家职业技能鉴定的有关规定，结合铁路技术装备水平快速提升、运输生产能力快速扩充的实际，以客观反映现阶段铁路特有职业（工种）的水平和对从业人员的职业技能要求为目标，为铁路职业技能鉴定提供科学、合理、规范的依据，是健全和完善铁路技能人才评价体系的重要组成部分。

近年来，由于铁路运输生产技术发展较快，铁路有关技术规章进行相应修订，原《铁路职业技能鉴定指导丛书》的内容已经越来越不适应形势发展和当前工作的需要。为适应和谐铁路建设的要求，进一步维护职业技能鉴定的严肃性和权威性，充分体现职业技能鉴定内容和要求的公正合理，规范职业技能鉴定行为，统一职业技能鉴定标准，保证职业技能鉴定质量，提高铁路技术工人整体素质，我们重新组织编写了《铁路职业技能鉴定参考丛书》。

本丛书根据《国家职业标准》、《铁路技术管理规程》和铁道部有关技术规章的要求，从铁路运输生产实际出发，对原《铁路职业技能鉴定指导丛书》的内容进行了全面修订和补充，并做到与《铁路职业技能培训规范》相匹配。

本丛书遵循以职业能力为导向，以胜任工作为重点的原则。在内容上，既尊重和体现铁道部的现行规定，满足当前铁路技术工人考核鉴定和岗位达标的需要；又前瞻铁路新技术、新设备的发展趋势，增加“新知识、新技术、新工艺、新方法”的要求。在形式上，既依据职业标准，分工种、分技术等级单独编写；又按照技术规章共用的原则统一编写。同时，也为实行计算机网络化考试奠定了基础。

本丛书是各单位组织鉴定前的培训、检测和申请鉴定的人员自学、自测的必备用书，对各类职业学校师生也有重要的参考价值。

本书由上海铁路局主编，主要编写人员为：高彪、马荣军、袁朝、王进等同志。欧阳明海、韦满源、于志光等同志对本书的修改工作提出了宝贵意见，在此表示衷心的感谢！

由于铁路改革和发展的进程较快，本书存在遗漏和不到之处，恳请各使用单位和读者提出宝贵意见和建议，以便进一步修订完善。

铁道部人才服务中心

目 录

第一部分 初 级 工

一、制动钳工初级练习题	1
(一) 选择题	1
(二) 判断题	41
二、制动钳工初级练习题参考答案	50
(一) 选择题	50
(二) 判断题	52

第二部分 中 级 工

一、制动钳工中级练习题	54
(一) 选择题	54
(二) 判断题	97
二、制动钳工中级练习题参考答案	105
(一) 选择题	105
(二) 判断题	107

第三部分 高 级 工

一、制动钳工高级练习题	109
(一) 填空题	109
(二) 选择题	115
(三) 判断题	124
(四) 简答题	129
(五) 计算题	131
(六) 论述题	132
(七) 绘图题	133
二、制动钳工高级练习题参考答案	134
(一) 填空题	134
(二) 选择题	135
(三) 判断题	136
(四) 简答题	137
(五) 计算题	143
(六) 论述题	144

(七) 绘图题.....	152
--------------	-----

第四部分 技 师

一、制动钳工技师练习题.....	154
(一) 填空题.....	154
(二) 选择题.....	161
(三) 判断题.....	171
(四) 简答题.....	175
(五) 计算题.....	178
(六) 论述题.....	178
(七) 绘图题.....	179
二、制动钳工技师练习题参考答案.....	182
(一) 填空题.....	182
(二) 选择题.....	183
(三) 判断题.....	184
(四) 简答题.....	185
(五) 计算题.....	193
(六) 论述题.....	194
(七) 绘图题.....	204

第五部分 高级技师

一、制动钳工高级技师练习题.....	206
(一) 填空题.....	206
(二) 选择题.....	213
(三) 判断题.....	222
(四) 简答题.....	227
(五) 计算题.....	229
(六) 论述题.....	229
(七) 绘图题.....	231
二、制动钳工高级技师练习题参考答案.....	232
(一) 填空题.....	232
(二) 选择题.....	234
(三) 判断题.....	234
(四) 简答题.....	235
(五) 计算题.....	243
(六) 论述题.....	244
(七) 绘图题.....	255

第六部分 共性规章类 (适用本工种的所有等级)

一、共性规章类练习题.....	257
-----------------	-----

(一) 选择题.....257

(二) 判断题.....267

二、共性规章类练习题参考答案.....272

(一) 选择题.....272

(二) 判断题.....272

第七部分 职业道德类（适用本工种的所有等级）

一、职业道德类练习题.....274

(一) 选择题.....274

(二) 判断题.....276

二、职业道德类练习题参考答案.....279

(一) 选择题.....279

(二) 判断题.....279

第一部分 初级工

一、制动钳工初级练习题

(一) 选择题

1. 普通、优质和高级优质碳素钢是按()区别的。
(A) 机械性能的高低 (B) 磷、硫含量的多少
(C) 硅、锰含量的多少 (D) 碳含量的多少
2. H62 是()。
(A) 普通黄铜 (B) 特殊黄铜 (C) 锡青铜 (D) 铝青铜
3. 高速钢具有很高的()。
(A) 韧性 (B) 塑性 (C) 耐蚀性 (D) 硬度
4. () 是金属材料的机械性能之一。
(A) 导电性 (B) 耐腐蚀性 (C) 疲劳 (D) 可焊性
5. 硫、磷、硅、锰是钢中杂质元素, 其中硫会使钢造成()。
(A) 冷脆 (B) 热脆 (C) 有害 (D) 有益
6. 0.268 m 精确到分米, 表示为()。
(A) 3 dm (B) 2 dm (C) 3 cm (D) 2 mm
7. 0.344 m 精确到厘米, 表示为()。
(A) 34 dm (B) 344 dm (C) 34 cm (D) 344 mm
8. 0.344 5 m 精确到毫米, 表示为()。
(A) 34 dm (B) 345 cm (C) 345 mm (D) 3445 mm
9. 0.344 5 mm 精确到微米, 表示为()。
(A) 34 dm (B) 345 cm (C) 345 μm (D) 3445 μm
10. 1.236 6 km 精确到米, 表示为()。
(A) 123 m (B) 1 236 m (C) 12 366 m (D) 1 237 m
11. 登高作业使用梯子, 梯子与地面的倾斜角为()左右, 并要有防滑装置。
(A) 30° (B) 45° (C) 60° (D) 80°
12. 露天工作场所遇有()以上大风时禁止高空作业。
(A) 4 级 (B) 5 级 (C) 6 级 (D) 7 级
13. 氧气瓶与乙炔发生器的距离应在()以上。
(A) 4 m (B) 5 m (C) 6 m (D) 7 m
14. 氧气瓶及乙炔发生器距离明火应在()以上。
(A) 5 m (B) 10 m (C) 15 m (D) 20 m
15. 机车车辆换算长度的换算单位为()。

(A) 10 m (B) 11 m (C) 12 m (D) 13 m

16. 碳素工具钢是 ()。

(A) 高碳钢 (B) 中碳钢 (C) 低碳钢 (D) 一般碳钢

17. 用来制造一般机械零件的工业用钢是 ()。

(A) 碳素工具钢 (B) 碳素结构钢 (C) 高速钢 (D) 合金钢

18. 金属材料弯曲后, 表面将发生拉伸和压缩, 其断面面积 ()。

(A) 增大 (B) 保持不变 (C) 缩小 (D) 略有增大

19. 渗碳钢的钢号是 ()。

(A) 20 (B) 45 (C) 65 Mn (D) 40S

20. 黄铜是铜和 () 的合金。

(A) 铅 (B) 铝 (C) 锌 (D) 镍

21. 国标规定的画图放大比例是 ()。

(A) 1:2 (B) 2:1 (C) 1:1 (D) 1:5

22. 当线段倾斜于投影面时, 它在该投影面上的投影长度比空间的直线段 ()。

(A) 增长了 (B) 相等 (C) 缩短了 (D) 重合

23. 当平面图形垂直于投影面时, 其投影为 ()。

(A) 原平面 (B) 缩小了的平面 (C) 一条直线 (D) 扩大了平面

24. 当线段垂直于投影面时, 它在该投影面上的投影长度重合为一点, 这种性质称为 ()。

(A) 收缩性 (B) 真实性 (C) 积聚性 (D) 放大性

25. 斜视图是机件向 () 于任何基本投影平面投影所得的视图。

(A) 不平行 (B) 平行 (C) 垂直 (D) 不垂直

26. 国家标准规定标准公差为 () 等级。

(A) 18 个 (B) 20 个 (C) 24 个 (D) 16 个

27. 制动距离指的是 ()。

(A) 常用制动距离 (B) 最大减压量时的制动距离
(C) 最小减压量时的制动距离 (D) 紧急制动时的距离

28. 车辆全长是指一辆车的 ()。

(A) 两钩舌在闭锁位时的内侧距离 (B) 前后端墙之间的距离
(C) 底架两端之间的距离 (D) 前后两折角塞门之间的距离

29. “ $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$ ”是表面粗糙度符号, 表示表面轮廓算术平均值偏差为 ()。

(A) 3.2 mm (B) 0.32 mm (C) 0.032 mm (D) 0.0032 mm

30. HRA、HRB、HRC 符号是代表金属材料的 () 指标符号。

(A) 布氏硬度 (B) 洛氏硬度 (C) 维氏硬度 (D) 强度

31. 金属材料的塑性指标符号为 ()。

(A) δ_b (B) ψ (C) α_k (D) HB

32. 材料抵抗变形的能力称为 ()。

(A) 强度 (B) 弹性 (C) 刚度 (D) 塑性

33. 标准直齿圆柱齿轮, 在分度圆上 ()。

- (A) 齿厚与槽宽不等 (B) 齿厚与槽宽相等
(C) 齿厚大于槽宽 (D) 齿厚小于槽宽
34. 我国规定齿轮分度圆上的标准压力角为 ()。
(A) 15° (B) 25° (C) 20° (D) 30°
35. 平键连接是靠键的 () 来传递扭矩的。
(A) 侧面 (B) 顶面 (C) 顶面和侧面 (D) 顶面和底面
36. 楔键的上面有 () 的斜度。
(A) 1:20 (B) 1:30 (C) 1:50 (D) 1:100
37. () 三角胶带截面积最大。
(A) O 型 (B) C 型 (C) A 型 (D) G 型
38. 三角胶带是以 () 的长度作为公称长度。
(A) 内周 (B) 外周 (C) 中间 (D) 通过截面重心
39. 连接螺纹多采用截面形状为 () 的螺纹。
(A) 梯形 (B) 矩形 (C) 锯齿形 (D) 三角形
40. 螺纹的公称直径是指螺纹的 ()。
(A) 大径 (B) 小径 (C) 中径 (D) 半径
41. 能同时承受径向载荷和轴向载荷的是 () 轴承。
(A) 向心 (B) 推力 (C) 向心推力 (D) 滚动
42. 轴承代号 205 表示其内径为 ()。
(A) 20 mm (B) 25 mm (C) 30 mm (D) 15 mm
43. 轴承精度等级中 () 为最低级, 而且在轴承代号中可省略。
(A) C 级 (B) D 级 (C) E 级 (D) G 级
44. 在传递动力过程中, 为了保持一定的传动比, 应先选用 ()。
(A) 皮带传动 (B) 液压传动 (C) 齿轮传动 (D) 气压传动
45. 滚动轴承的代号, 右起第一、二位数字乘以 () 表示轴承内径。
(A) 10 (B) 6 (C) 5 (D) 4
46. 带传动机构装配后, 要求两带轮的中间平面 ()。
(A) 重合 (B) 平行 (C) 相交 (D) 错开
47. 当已知渐开线直齿圆柱齿轮的模数 $m=2$, 齿数 $z=25$ 时, 其分度圆直径应为 ()。
(A) 25 mm (B) 50 mm (C) 60 mm (D) 40 mm
48. 标准直齿圆柱齿轮的周节等于 π 与 () 的乘积。
(A) 齿数 (B) 模数 (C) 常数 (D) 压力角
49. 常用锉子的材料一般都是 ()。
(A) 硬质合金钢 (B) 高速钢 (C) 优质碳素钢 (D) 碳素工具钢
50. 常用锉刀一般是用 () 制造的。
(A) 高速钢 (B) 中碳钢 (C) 高碳钢 (D) 一般钢
51. 锯割硬性材料时, 应选用 () 锯条。
(A) 粗齿 (B) 细齿 (C) 中齿 (D) 大齿
52. 锯割时为了防止锯条跳动和倾滑, 需使锯条俯仰一个角度, 即起锯角, 该角一般取 () 为宜。

- (A) 10°左右 (B) 15°左右 (C) 20°~25° (D) 30°左右
53. 锯割低碳钢、铸铁、铜、铝等宜选用 () 锯条。
(A) 细齿 (B) 小齿 (C) 中齿 (D) 粗齿
54. 锯割的行程长度应 ()。
(A) 不小于锯条的 $\frac{2}{3}$ (B) 不大于锯条 $\frac{1}{2}$
(C) 任意长度 (D) 等于锯条长度
55. 锉削较硬材料时应选用 () 锉刀。
(A) 粗锉 (B) 硬锉 (C) 细锉 (D) 三角锉
56. 配锉公母合套时, 一般应 () 并为基准面。
(A) 先锉好外表面 (B) 先锉好内表面
(C) 相互交换配锉 (D) 任意
57. 锉削两相互垂直平面时, 应 ()。
(A) 先锉平一个平面, 以此为基准再锉另一个平面
(B) 两个平面同时锉互相垂直
(C) 按划好的垂直线锉
(D) 任意锉
58. 锉刀的粗细规格是按锉刀齿距大小来表示的, () 锉纹表示粗锉刀。
(A) 1号 (B) 2号 (C) 3号 (D) 4号
59. 錾子头部工作时经常受锤头击打, 因此必须具有适当的硬度, 硬度一般在 ()。
(A) 25~30HRC (B) 30~35HRC (C) 35~40HRC (D) 40~45HRC
60. 进行錾削时, 錾子的切削角随錾子与錾削平面间夹角的 ()。
(A) 增大而减小 (B) 减小而增大 (C) 不变 (D) 减小而减小
61. 划线时, 划线基准应与 () 一致。
(A) 加工线 (B) 设计基准 (C) 加工界线 (D) 垂直线
62. 立体划线时, 应有 () 基准。
(A) 1个 (B) 2个 (C) 3个 (D) 4个
63. 划线时用来确定工件各部尺寸、几何形状及相对位置的线, 称为 ()。
(A) 原始线 (B) 零位线 (C) 基准线 (D) 基础线
64. 在圆销上钻开口销孔, 应 ()。
(A) 在虎钳上夹紧 (B) 在平板上压紧
(C) 在圆弧槽内压紧 (D) 在V形铁内压紧
65. 标准麻花钻头的顶角为 () $\pm 2^\circ$ 。
(A) 108° (B) 118° (C) 128° (D) 138°
66. 一般钻碳钢孔时, 冷却润滑液的作用是 ()。
(A) 冷却为主 (B) 润滑为主 (C) 冷却、润滑兼并 (D) 清洗为主
67. 攻盲孔时, 一般钻孔深度为所需螺孔深度加上 (), 其中 d 为螺纹外径。
(A) $0.3d$ (B) $0.5d$ (C) $0.7d$ (D) $0.9d$
68. 攻丝时, 当丝锥切入1~2扣后, 必须 ()。
(A) 检查是否乱扣 (B) 检查螺纹表面粗糙度
(C) 直攻到底 (D) 检查丝锥是否歪斜

69. 在圆杆上套丝时, 圆杆直径应 () 螺纹公称直径。
(A) 小于 (B) 大于 (C) 等于 (D) 略大于
70. 铝及铝合金铰孔、攻丝, 宜采用 () 作切削液。
(A) 乳化液 (B) 苏打水 (C) 机械油 (D) 煤油
71. 箱体类工件划线时, 工作底面必须用 () 千斤顶支撑, 然后找平。
(A) 2 个 (B) 3 个 (C) 4 个 (D) 5 个
72. 厚薄规 (塞尺) 用来检验两零件结合面之间 ()。
(A) 配合 (B) 过盈 (C) 间隙 (D) 公差
73. 千分尺的分度值一般为 ()。
(A) 0.005 mm (B) 0.01 mm (C) 0.02 mm (D) 0.05 mm
74. 直角尺常用于检验零部件平面间的 ()。
(A) 平行度 (B) 位置度 (C) 对称度 (D) 垂直度
75. 孔用量规的止规是检验孔的 ()。
(A) 最大极限尺寸 (B) 最小极限尺寸 (C) 实际尺寸 (D) 公差
76. 研磨剂常用的磨料有氧化物磨料、碳化物磨料和 () 三大类。
(A) 氧化铬磨料 (B) 陶瓷磨料 (C) 金刚石磨料 (D) 白刚玉磨料
77. 细刮平面用 25×25 的检查框内点子数为 ()。
(A) 6~10 个 (B) 10~14 个 (C) 14~20 个 (D) 20~25 个
78. 研磨剂在研磨过程中对工件表面起 ()。
(A) 物理作用 (B) 化学作用
(C) 氧化作用 (D) 物理和化学的综合作用
79. 原始平板的刮削必须是先进行正刮研后, 再进行对角刮研, 是为了 ()。
(A) 增加接触点数 (B) 纠正对角部分的扭曲
(C) 使接触点分布均匀 (D) 纠正凹心
80. 固定式带螺旋槽的研磨棒适用于 ()。
(A) 粗研磨孔 (B) 精研磨孔 (C) 半精研磨孔 (D) 细研磨孔
81. 经过研磨后的工作, 能达到精确的尺寸, 一般可达到 ()。
(A) 0.01~0.015 mm (B) 0.02~0.03 mm
(C) 0.04~0.05 mm (D) 0.001~0.005 mm
82. 引起金属疲劳的是 ()。
(A) 静载荷 (B) 冲击载荷 (C) 交变载荷 (D) 动载荷
83. 材料经过矫正后, 内部发生了变化, 主要表现在 ()。
(A) 内应力增大, 塑性增大 (B) 内应力增大, 塑性减小
(C) 内应力减小, 塑性增大 (D) 内应力减小, 塑性减小
84. 又弯又扭的板条料矫正时应 ()。
(A) 先调弯曲, 后调扭曲 (B) 调弯和调扭同时进行
(C) 先调扭曲, 后调弯曲 (D) 任意调整
85. 使用砂轮磨削时, 操作者应站在砂轮机的 ()。
(A) 径向面 (B) 正前方 (C) 侧面和斜侧面 (D) 远离砂轮
86. 板条料压弯后, 其板外层 ()。

- (A) 伸长 (B) 缩短 (C) 不变 (D) 加厚
87. 弯管子有热弯和冷弯两种方法, 一般直径小于 () 的管子可以进行冷弯。
(A) 12 mm (B) 22 mm (C) 32 mm (D) 42 mm
88. 弯制直缝焊接钢管时, 其焊缝应放置在 ()。
(A) 外层 (B) 内层 (C) 中性层 (D) 任意位置
89. 用于手工矫正材料的弯曲变形, 通常采用 ()。
(A) 伸张法 (B) 扭转法 (C) 弯曲法 (D) 锤击法
90. 弯曲前毛坯的展开长度是按 () 的长度计算的。
(A) 最外层 (B) 最内层 (C) 过渡层 (D) 中性层
91. 对薄板矫正中凸时应采用 ()。
(A) 延展法 (B) 调整法 (C) 弯曲法 (D) 锤击法
92. 用手电钻钻孔时应 ()。
(A) 戴帆布手套 (B) 戴皮手套 (C) 不戴手套 (D) 戴橡胶手套
93. 机械加工的基本切削原理与锉削加工原理 ()。
(A) 不相同 (B) 相同 (C) 完全不相同 (D) 有相同之处
94. 待加工表面和已加工表面的垂直距离称为 ()。
(A) 切削深度 (B) 进给量 (C) 切削速度 (D) 切削厚度
95. 砂轮机的托架与砂轮间的距离应保持在 () 以内。
(A) 2 mm (B) 3 mm (C) 4 mm (D) 5 mm
96. 钻小孔时, 应采用 () 的转速钻削。
(A) 较低 (B) 中等 (C) 低 (D) 较高
97. 平板的精度等级分为四级, 其中 () 精度最高。
(A) 0 级 (B) 1 级 (C) 2 级 (D) 3 级
98. 装配修理中, 调整滚动轴承的 () 可提高回转精度或抗振性。
(A) 精度 (B) 刚度 (C) 强度 (D) 粗糙度
99. 轨距是指两根钢轨 () 之间的距离。
(A) 外侧 (B) 内侧 (C) 中心线 (D) 底部
100. 标准轨距是 ()。
(A) 1 000 mm (B) 1 007 mm (C) 1 435 mm (D) 1 670 mm
101. 能够确切的表示机车车辆制动能力的是 ()。
(A) 制动率 (B) 制动倍率 (C) 制动力 (D) 制动功率
102. 货车用三通阀或分配阀的空重车调整标记“40t”指的是 ()。
(A) 车辆自重 (B) 车辆载重 (C) 车辆总重 (D) 车辆轴重
103. 一般说来, 我国现有车辆的基础制动装置, 客车是 ()。
(A) 单闸瓦式 (B) 双闸瓦式 (C) 多闸瓦式 (D) 盘形、闸片式
104. 一般说来, 我国现有车辆的基础制动装置, 货车是 ()。
(A) 单闸瓦式 (B) 双闸瓦式 (C) 多闸瓦式 (D) 盘形、闸片式
105. 盘形制动装置的制动盘一般采用 () 制造。
(A) 合金铸铝 (B) 低合金铸铁 (C) 铸钢 (D) 铸铜
106. 缓解阀的作用是排出 () 的风, 使制动得到缓解。

- (A) 副风缸 (B) 制动缸 (C) 工作风缸 (D) 容积室
107. 尺寸偏差是 ()。
- (A) 绝对值 (B) 正值 (C) 负值 (D) 代数值
108. 最大极限尺寸减去基本尺寸所得的代数差叫 ()。
- (A) 实际偏差 (B) 上偏差 (C) 下偏差 (D) 公差
109. 尺寸公差是 ()。
- (A) 绝对值 (B) 正值 (C) 负值 (D) 代数值
110. 同一规格产品 (), 即可互换的性质, 叫做互换性。
- (A) 经过选择 (B) 经过修配
(C) 不经选择和修配 (D) 需要筛选
111. 最小极限尺寸减去基本尺寸所得的代数差为 ()。
- (A) 公差 (B) 上偏差 (C) 下偏差 (D) 标准偏差
112. 可能具有间隙或过盈的配合称为 ()。
- (A) 间隙配合 (B) 过盈配合 (C) 过渡配合 (D) 完全配合
113. 金属材料在载荷作用下产生永久变形而不破坏的性能称为 ()。
- (A) 延伸率 (B) 塑性 (C) 韧性 (D) 弹性
114. 金属材料抵抗冲击载荷而不破坏的性能叫 ()。
- (A) 弹性 (B) 韧性 (C) 裂性 (D) 延伸率
115. 优质碳素结构钢的牌号是 ()。
- (A) Q235 (B) 45 (C) T12 (D) H62
116. 车辆车轮踏面圆周磨耗深度的容许限度为 ()。
- (A) $\leq 10 \text{ mm}$ (B) $\leq 8 \text{ mm}$ (C) $\leq 6 \text{ mm}$ (D) $\leq 12 \text{ mm}$
117. 货车车钩中心水平线到钢轨顶面的最大高度为 ()。
- (A) 815 mm (B) 830 mm (C) 835 mm (D) 890 mm
118. 在调车作业中, 当接近被连挂的车辆时, 其速度不准超过 ()。
- (A) 10 km/h (B) 5 km/h (C) 15 km/h (D) 8 km/h
119. 三显示区段, 两架通过信号机间的距离, 不得小于 ()。
- (A) 1000 m (B) 1200 m (C) 800 m (D) 400 m
120. 安装三角胶带时, 不应过松和过紧, 过松了容易 (); 过紧了容易发热丧失弹性。
- (A) 打滑 (B) 卡死 (C) 松脱 (D) 打结
121. 非防脱制动梁滚子轴直径为 $\phi 36 \text{ mm}$ 、长度为 ()。
- (A) 155~157 mm (B) 157~160 mm
(C) 155~160 mm (D) 155~163 mm
122. 在距滚子轴端面 () 处测量, 直径磨耗大于限度时更换。
- (A) 10 mm (B) 15 mm (C) 20 mm (D) 25 mm
123. 在距滚子轴端面 25 mm 处测量, 直径磨耗大于 () 时更换。
- (A) 1 mm (B) 2 mm (C) 3 mm (D) 4 mm
124. 滚子轴组装时, 滚子轴端面须缩入闸瓦托内 (), 并将滚子轴紧靠闸瓦托一侧。
- (A) 3 mm (B) 4 mm (C) 5 mm (D) 6 mm

125. 槽钢制动梁滚子轴挡圈与闸瓦托三等分点焊定位后焊固, 焊缝长度不小于()。
- (A) 6 mm (B) 8 mm (C) 10 mm (D) 12 mm
126. 槽钢制动梁滚子轴挡圈与闸瓦托()等分点焊定位后焊固, 焊缝长度不小于 12 mm。
- (A) 1 (B) 2 (C) 3 (D) 4
127. 转 K3 型制动梁安全托磨耗板厚度原型为()。
- (A) 6 mm (B) 8 mm (C) 10 mm (D) 12 mm
128. 转 K3 型制动梁安全托磨耗板厚度磨耗大于()时更换。
- (A) 3 mm (B) 4 mm (C) 5 mm (D) 6 mm
129. 组合式制动梁分解组装后须进行挠度载荷试验, 预加载()。
- (A) 69 kN (B) 96 kN (C) 103.5 kN (D) 150 kN
130. 120 型控制阀橡胶密封件自制造完成之日起至组装使用前的贮存期不超过()。
- (A) 1 个月 (B) 3 个月 (C) 6 个月 (D) 1 年
131. 120-1 型控制阀橡胶密封件自制造完成之日起至组装使用前的贮存期不超过()。
- (A) 1 个月 (B) 3 个月 (C) 6 个月 (D) 1 年
132. 120-1 型阀微控试验台漏泄试验中, 主阀排气口漏泄量, 流量计显示值不得超过()。
- (A) 80 mL/min (B) 100 mL/min (C) 120 mL/min (D) 150 mL/min
133. 120-1 型紧急阀微控试验台安定性能试验中, 列车管减压()后关断“F”, 在列车管压力下降的过程中不得发生紧急放风作用。
- (A) 40 kPa (B) 100 kPa (C) 140 kPa (D) 200 kPa
134. 段修时, 低摩合成闸瓦厚度小于()时更换新品。
- (A) 30 mm (B) 20 mm (C) 18 mm (D) 15 mm
135. 段修时, 低摩闸瓦与闸瓦托组装后, 闸瓦和闸瓦托中部间隙不大于()。
- (A) 2 mm (B) 4 mm (C) 5 mm (D) 6 mm
136. 段修时, 低摩闸瓦与闸瓦托组装后, 闸瓦和闸瓦托端部间隙不大于()。
- (A) 2 mm (B) 4 mm (C) 5 mm (D) 6 mm
137. 103 型分配阀橡胶密封件自制造完成之日起至组装使用前的贮存期不超过()。
- (A) 1 个月 (B) 3 个月 (C) 6 个月 (D) 1 年
138. 支架、抑制盘弹簧座上的弹簧支承平面磨耗超过()时更换。
- (A) 4 mm (B) 9.3 mm (C) 2 mm (D) 1 mm
139. 触头组成减摩垫磨耗超过()时更换。
- (A) 4 mm (B) 9.3 mm (C) 2 mm (D) 1 mm
140. 支架 $\phi 25$ mm 或 $\phi 36$ mm 内孔磨耗大于()时更换。
- (A) 4 mm (B) 9.3 mm (C) 2 mm (D) 1 mm
141. 制动缸活塞组装前, 制动缸体内壁、活塞、皮碗须涂抹()。
- (A) 7057 硅脂 (B) 89D 制动缸脂 (C) 润滑油 (D) 120 型阀用改性甲基硅油
142. $\phi 356$ mm 制动缸活塞装入缸体后, 缸体内壁须补涂 89D 制动缸脂用量()。
- (A) 0.12 kg (B) 0.15 kg (C) 0.2 kg (D) 0.25 kg

143. $\phi 254$ 制动缸活塞装入缸体后, 缸体内壁须补涂 89D 制动缸脂用量 ()。
- (A) 0.12 kg (B) 0.15 kg (C) 0.2 kg (D) 0.25 kg
144. 密封式制动缸润滑套和前盖滤尘套毛毡须用 () 脂浸润透。
- (A) 7057 硅脂 (B) 89D 制动缸脂
(C) 89M 脂 (D) 120 阀用改性甲基硅油
145. 储风缸缸体腐蚀深度超过 () 时更换。
- (A) 1 mm (B) 2 mm (C) 3 mm (D) 4 mm
146. 缸体裂纹焊修时, 须在裂纹端部钻 () 止裂孔, 裂纹焊修后堵焊止裂孔。
- (A) $\phi 5$ mm (B) $\phi 6$ mm (C) $\phi 7$ mm (D) $\phi 8$ mm
147. 横跨梁安全吊链孔上边缘宽度不足 () 时更换。
- (A) 5 mm (B) 6 mm (C) 7 mm (D) 8 mm
148. 新制制动缸管切断后, 端口部内径缩小量不得大于 ()。
- (A) 1 mm (B) 2 mm (C) 3 mm (D) 4 mm
149. 新制制动缸管弯曲部位直径的减少量不得超过原直径的 ()。
- (A) 1% (B) 2% (C) 5% (D) 10%
150. 120-1 型控制阀的紧急活塞杆上紧急室充气限制孔为 ()。
- (A) $\phi 0.5$ mm (B) $\phi 0.6$ mm (C) $\phi 0.8$ mm (D) $\phi 1.0$ mm
151. 120-1 型控制阀滑阀剩余厚度不足 () 时更换。
- (A) 10 mm (B) 12 mm (C) 16 mm (D) 18 mm
152. 120-1 型控制阀滑阀缓解槽深不足 () 时更换。
- (A) 1.6 mm (B) 1.8 mm (C) 2.0 mm (D) 2.2 mm
153. 120-1 型控制阀滑阀座磨耗后高度超过 () 时更换。
- (A) 46.8 mm (B) 45.8 mm (C) 45.6 mm (D) 44.8 mm
154. 组合式制动梁分解组装后须进行挠度载荷试验, 连续 3 次后, 再加载至 ()。
- (A) 69 kN (B) 88.26 kN (C) 103.5 kN (D) 150 kN
155. 组合式制动梁分解组装后须进行挠度载荷试验, 再加载后, 挠度须不大于 ()。
- (A) 2 mm (B) 2.5 mm (C) 3 mm (D) 3.5 mm
156. 组合式制动梁分解组装后须进行挠度载荷试验, 预加载后, 保压 ()。
- (A) 1 min (B) 2 min (C) 3 min (D) 4 min
157. 槽钢制动梁调修后须进行 () 的拉力试验, 有裂纹或永久变形时报废。
- (A) 69 kN (B) 88.26 kN (C) 103.5 kN (D) 150 kN
158. 槽钢制动梁调修后须进行拉力试验, 保压 (), 有裂纹或永久变形时报废。
- (A) 1 min (B) 2 min (C) 3 min (D) 4 min
159. 制动梁检修后涂打检修单位简称和检修年月标记, 字号为 ()。
- (A) 5 号 (B) 10 号 (C) 15 号 (D) 20 号
160. 段修时, 高磷闸瓦厚度小于 () 时更换新品。
- (A) 30 mm (B) 20 mm (C) 18 mm (D) 15 mm
161. 段修时, 高摩合成闸瓦厚度小于 () 时更换新品。
- (A) 30 mm (B) 20 mm (C) 18 mm (D) 15 mm
162. 同一制动梁两闸瓦厚度差高磷闸瓦不大于 ()。