

TIELU ZHIYE JINENG JIANDING CANKAO CONGSHU

铁路职业技能鉴定参考丛书

道岔钳工

铁道部人才服务中心组织编写

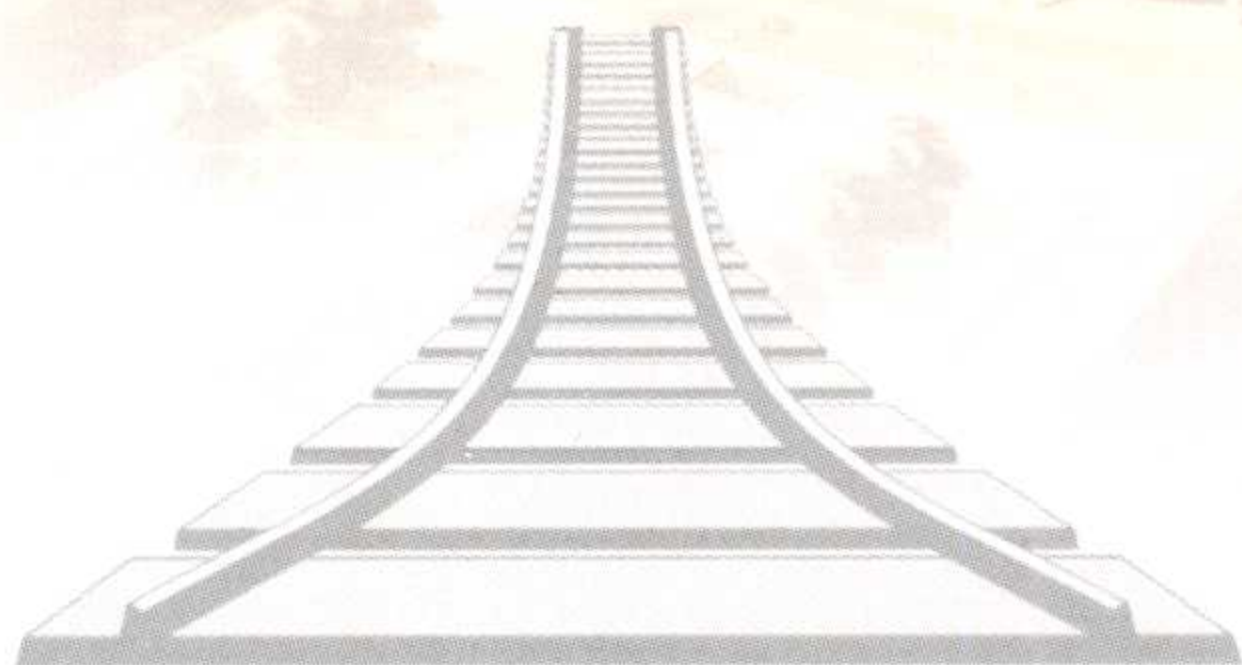


中国铁道出版社
CHINA RAILWAY PUBLISHING HOUSE

责任编辑：傅希刚

铁路职业技能鉴定参考丛书

- ★ 钢轨探伤工
- ★ 钢轨焊接工
- ★ 轨道车司机
- ★ 大型线路机械司机
- ★ 铁路线路工
- ★ 桥隧工
- ★ 信号钳工
- ★ 信号工(车站与区间信号设备维修)
- ★ 信号工(机电设备修配)
- ★ 信号工(机车信号设备维修)
- ★ 信号工(驼峰信号设备维修)
- ★ 信号工(电子电气设备维修)
- ★ 信号组调工
- ★ 道岔钳工
- ★ 铁路舟桥工
- ★ 舟桥起重工
- ★ 机动舟驾驶员



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 978-7-113-09189-7



9 787113 091897 >

ISBN 978-7-113-09189-7/U · 2330

定 价：42.00 元

铁路职业技能鉴定参考丛书

道岔钳工

铁道部人才服务中心组织编写

中国铁道出版社

2008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,有道岔钳工初级练习题 760 道,中级练习题 673 道,高级练习题 531 道,技师练习题 527 道,高级技师练习题 528 道,共性规章类练习题 318 道,职业道德类练习题 50 道,题后均附有参考答案。

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

道岔钳工/铁道部人才服务中心组织编写. —北京:中国铁道出版社, 2008.10
(铁路职业技能鉴定参考丛书)
ISBN 978-7-113-09189-7

I. 铁… II. 铁… III. 道岔钳工—职业技能鉴定—习题 IV. U284-44

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2008) 第 146481 号

书 名: 铁路职业技能鉴定参考丛书
道 岔 钳 工

作 者: 铁道部人才服务中心组织编写

责任编辑: 傅希刚

电话: 路 (021) 73142

电子信箱: fxg711@163.com

编辑助理: 张 婕

封面设计: 陈东山

责任校对: 张玉华

责任印制: 李 佳

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: www.tdpress.com

印 刷: 三河市华丰印刷厂

版 次: 2008 年 10 月第 1 版 2008 年 10 月第 1 次印刷

开 本: 787 mm × 1 092 mm 1/16 印张: 15.5 字数: 384 千

书 号: ISBN 978-7-113-09189-7/U · 2330

定 价: 42.00 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) 51873172, 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。

本书由北京铁路局主编,主要编写人员为:徐学成、张军、张俊敏等同志。周炎和、陶树森、阎海涛等同志对本书的修改工作提出了宝贵的意见,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、道岔钳工初级练习题	1
(一) 选择题	1
(二) 判断题	42
二、道岔钳工初级练习题参考答案	48
(一) 选择题	48
(二) 判断题	50

第二部分 中 级 工

一、道岔钳工中级练习题	51
(一) 选择题	51
(二) 判断题	84
二、道岔钳工中级练习题参考答案	90
(一) 选择题	90
(二) 判断题	91

第三部分 高 级 工

一、道岔钳工高级练习题	93
(一) 填空题	93
(二) 选择题	99
(三) 判断题	108
(四) 简答题	112
(五) 计算题	114
(六) 论述题	114
(七) 绘图题	115
二、道岔钳工高级练习题参考答案	117
(一) 填空题	117
(二) 选择题	118
(三) 判断题	119
(四) 简答题	119
(五) 计算题	122
(六) 论述题	124

(七) 绘图题	131
---------	-----

第四部分 技 师

一、道岔钳工技师练习题	134
(一) 填空题	134
(二) 选择题	140
(三) 判断题	146
(四) 简答题	150
(五) 计算题	152
(六) 论述题	154
(七) 绘图题	154
二、道岔钳工技师练习题参考答案	157
(一) 填空题	157
(二) 选择题	158
(三) 判断题	159
(四) 简答题	159
(五) 计算题	162
(六) 论述题	163
(七) 绘图题	168

第五部分 高级技师

一、道岔钳工高级技师练习题	172
(一) 填空题	172
(二) 选择题	177
(三) 判断题	184
(四) 简答题	188
(五) 计算题	190
(六) 论述题	192
(七) 绘图题	193
二、道岔钳工高级技师练习题参考答案	196
(一) 填空题	196
(二) 选择题	197
(三) 判断题	198
(四) 简答题	198
(五) 计算题	201
(六) 论述题	202
(七) 绘图题	207

第六部分 共性规章类 (适用本工种的所有等级)

一、道岔钳工共性规章类练习题	210
(一) 选择题	210

(二) 判断题	230
二、道岔钳工共性规章类练习题参考答案	233
(一) 选择题	233
(二) 判断题	234

第七部分 职业道德类 (适用本工种的所有等级)

一、道岔钳工职业道德类练习题	235
(一) 选择题	235
(二) 判断题	238
二、道岔钳工职业道德类练习题参考答案	239
(一) 选择题	239
(二) 判断题	239

第一部分 初 级 工

一、道岔钳工初级练习题

(一) 选 择 题

1. 单开道岔是主线为直线，侧线向主线的左侧或右侧（ ）的道岔。
(A) 分支 (B) 开通 (C) 分开 (D) 转向
2. 站在道岔前端，面向尖轨，侧线向左（ ）的道岔称为左开道岔。
(A) 分支 (B) 开通 (C) 分开 (D) 转向
3. 站在道岔前端，面向尖轨，侧线向右（ ）的道岔称为右开道岔。
(A) 分支 (B) 开通 (C) 分开 (D) 转向
4. 单开道岔是各种类型道岔的（ ）形式，应用最为普遍。
(A) 重要 (B) 主要 (C) 一般 (D) 普通
5. 单开道岔由转辙器、连接部分、辙叉及（ ）组成。
(A) 配轨 (B) 尖轨 (C) 护轨 (D) 基本轨
6. 按（ ）分类，目前我国常用的单开道岔有43 kg/m、50 kg/m和60 kg/m钢轨道岔，并正在试用75 kg/m钢轨道岔。
(A) 钢轨类型 (B) 道岔平面形式
(C) 道岔号数 (D) 转辙器结构形式
7. 按（ ）分类，标准轨距铁路道岔号数系列为6、7、9、12、18和24号单开道岔。
(A) 钢轨类型 (B) 道岔号数
(C) 道岔平面形式 (D) 转辙器结构形式
8. 按（ ）分类，主要有直线尖轨、直线辙叉的单开道岔；曲线尖轨、直线辙叉的单开道岔；曲线尖轨、曲线辙叉的单开道岔等。
(A) 钢轨类型 (B) 道岔号数
(C) 道岔平面形式 (D) 转辙器结构形式
9. 按（ ）分类，分为普通钢轨断面和特种钢轨断面的单开道岔。
(A) 尖轨断面形式 (B) 尖轨跟端结构形式
(C) 道岔平面形式 (D) 转辙器结构形式
10. 按（ ）分类，分为间隔铁式（活接头式）和可弯式的单开道岔。
(A) 尖轨断面结构形式 (B) 尖轨跟端结构形式
(C) 辙叉结构形式 (D) 岔枕类型
11. 按（ ）分类，可分为固定型和可动心轨型的单开道岔。
(A) 尖轨断面形式 (B) 尖轨跟端结构形式
(C) 辙叉结构形式 (D) 岔枕类型

12. 按 () 分类, 可分为木岔枕道岔和钢筋混凝土岔枕道岔。
 (A) 尖轨断面结构形式 (B) 尖轨跟端结构形式
 (C) 叉枕类型 (D) 岔枕类型
13. 转辙器由 () 基本轨、两根尖轨及各种联结零件组成。
 (A) 一根 (B) 两根 (C) 三根 (D) 四根
14. 转辙器的作用是引导 () 从一线进入另一线。
 (A) 车轮 (B) 车辆 (C) 列车 (D) 机车
15. 转辙器基本轨由标准断面钢轨制成, (), 一侧为直基本轨。
 (A) 一侧为直基本轨 (B) 一侧为直尖轨
 (C) 一侧为尖轨 (D) 一侧为曲尖轨
16. 辙叉跟端 () 称为辙叉角。
 (A) 心轨的交角 (B) 心轨两边的交角
 (C) 心轨工作边的交角 (D) 心轨两工作边的交角
17. 辙叉号数是根据 () 决定的。
 (A) 辙叉大小 (B) 角的大小
 (C) 辙叉角的大小 (D) 道岔角的大小
18. 道岔号数以 () 表示。
 (A) 辙叉大小 (B) 角的大小 (C) 辙叉角的大小 (D) 辙叉号数
19. 准轨铁路单开道岔号数有 ()。
 (A) 6号、7号、8号、9号 (B) 6号、7号、8号、9号、12号
 (C) 6号、7号、8号、9号、12号、18号 (D) 6号、7号、9号、12号、18号、24号
20. 线路连接和交叉的总称, 包括各种道岔、交叉及道岔和交叉的组合, 指的是 ()。
 (A) 道岔和交叉 (B) 道岔 (C) 单开道岔 (D) 单开对称道岔
21. 将一条轨道分支为两条或以上的设备是 ()。
 (A) 道岔和交叉 (B) 道岔 (C) 单开道岔 (D) 单开对称道岔
22. 主线为直线, 侧线向主线的左侧或右侧分支的道岔, 是 ()。
 (A) 道岔和交叉 (B) 道岔 (C) 单开道岔 (D) 单开对称道岔
23. 把直线轨道分为左右对称的两条轨道的道岔, 是 ()。
 (A) 道岔和交叉 (B) 道岔 (C) 单开道岔 (D) 单式对称道岔
24. 把直线轨道分为左右不对称的两条轨道的道岔, 是 ()。
 (A) 不对称三开道岔 (B) 三开道岔
 (C) 单式同侧道岔 (D) 单式不对称道岔
25. 把直线轨道在同一侧分为两条轨道的道岔, 指的是 ()。
 (A) 不对称三开道岔 (B) 三开道岔
 (C) 单式同侧道岔 (D) 单开不对称道岔
26. 主线为直线, 用同一部位的两组转辙器, 将一条轨道分为三条, 两侧对称分支的道岔, 指的是 ()。
 (A) 不对称三开道岔 (B) 三开道岔
 (C) 单式同侧道岔 (D) 单开不对称道岔

27. 主线为直线，在不同部位用两组转辙器，将一条轨道分为三条，两侧不对称分支的道岔，指的是（ ）。
- (A) 不对称三开道岔 (B) 三开道岔
(C) 单式同侧道岔 (D) 单开不对称道岔
28. 站在道岔前端，面向尖轨，侧线向左分支的道岔，指的是（ ）。
- (A) 左开道岔 (B) 右开道岔 (C) 交叉 (D) 菱形交叉
29. 站在道岔前端，面向尖轨，侧线向右分支的道岔，指的是（ ）。
- (A) 左开道岔 (B) 右开道岔 (C) 交叉 (D) 菱形交叉
30. 要获得物体的（ ），必须具备光源、被投影对象和投影面。
- (A) 投影图 (B) 立体图 (C) 零件图 (D) 主视图
31. 在日常生活中我们会发现，如果将一物体放在电灯泡与桌面之间，桌面上就会有一个（ ）的影子。
- (A) 缩小 (B) 放大 (C) 一样大 (D) 由大变小
32. 三视图是指（ ）、俯视图、左视图。
- (A) 右视图 (B) 主视图 (C) 仰视图 (D) 后视图
33. （ ）是构成视图的基本要素。
- (A) 粗实线 (B) 线段 (C) 图线 (D) 细实线
34. 物体的形状大小，是在零件图的（ ）三个方向标注尺寸数字来表达的。
- (A) 长、宽、高 (B) 长、宽、厚 (C) 长、高 (D) 宽、高
35. 尺寸线应用（ ），终端有两种形式（箭头或斜线）。
- (A) 细实线 (B) 粗实线 (C) 细点划线 (D) 细虚线
36. 常见图中标有R，它表示（ ）。
- (A) 圆或圆弧直径 (B) 球半径 (C) 圆半径 (D) 圆或圆弧半径
37. 当零件内部结构较（ ）时，应用剖视图来表达。
- (A) 复杂 (B) 简单 (C) 杂乱 (D) 重叠
38. 剖切面位置常常选择零件的（ ）或某一轴线上。
- (A) 对应平面 (B) 相对平面 (C) 对称平面 (D) 不对称平面
39. 剖切位置线是长约（ ）的粗实线。
- (A) 3 mm (B) 4 mm (C) 5 mm (D) 6 mm
40. 画图样时，细实线的宽度约占粗实线的（ ）。
- (A) 1/5 (B) 1/4 (C) 1/3 (D) 1/2
41. 粗实线表示（ ）、可见过渡线。
- (A) 不可见轮廓线 (B) 相邻轮廓线 (C) 轴线 (D) 可见轮廓线
42. 机械制图中阿拉伯数字的单位是毫米，一般（ ）。
- (A) 不写出 (B) 写出 (C) 可写可不写 (D) 一定写出
43. 当剖面符号是与水平方向成45°的细实线时，则可知零件是（ ）。
- (A) 钢 (B) 优质碳素结构钢 (C) 普通结构钢 (D) 金属材料
44. 半剖视图是在具有对两平面的零件上，用（ ）剖切平面将零件剖开。
- (A) 一个 (B) 二个 (C) 三个 (D) 四个
45. 假想用（ ）剖切平面将零件某部分切断，只画断面的真实形状，并画上剖面线

的图形是剖面图。

(A) 四个 (B) 三个 (C) 二个 (D) 一个

46. 移出剖面的图形画在视图 ()。

(A) 里面 (B) 外面 (C) 侧面 (D) 前面

47. 重合剖面用 () 画在视图里。

(A) 波浪线 (B) 点划线 (C) 细实线 (D) 粗实线

48. 基本视图用于表达零件 ()。

(A) 外形 (B) 内形 (C) 局部 (D) 局部外形

49. 对于较小结构的零件图的表面交线, 相贯线等可简化成 ()。

(A) 斜线 (B) 直线 (C) 相交线 (D) 竖线

50. 零件图常采用1:1的比例, 是为了给加工者一个 () 的印象。

(A) 加深 (B) 直观 (C) 清楚 (D) 美观

51. 比例的标注一般在 () 注明。

(A) 明细表 (B) 材料表 (C) 标题栏 (D) 技术要求

52. 在新产品设计中一般都先画出机器或部件的 ()。

(A) 工艺图 (B) 施工图 (C) 零件图 (D) 装配图

53. () 是辙叉中带有尖端的钢轨, 钢轨组合辙叉的心轨是由长、短心轨组成。

(A) 翼轨 (B) 特种断面尖轨 (C) 尖轨 (D) 心轨

54. () 是转辙器或可动心轨辙叉中与转辙设备相连接的杆件。

(A) 尖轨补强板 (B) 间隔铁 (C) 道岔连接杆 (D) 道岔拉杆

55. () 是转辙器中连接两根尖轨的杆件, 可动心轨钝角辙叉中连接两根可动心轨的杆件。

(A) 尖轨补强板 (B) 间隔铁 (C) 道岔连接杆 (D) 道岔拉杆

56. () 是夹在两钢轨之间为保持其固定间隔的零件。

(A) 尖轨补强板 (B) 间隔铁 (C) 道岔连接杆 (D) 道岔拉杆

57. () 是为增强尖轨断面的刚度, 在轨腰两侧嵌补的钢板。

(A) 尖轨补强板 (B) 间隔铁 (C) 道岔连接杆 (D) 道岔拉杆

58. () 是承垫基本轨并供尖轨滑动或承垫翼轨并供可动心轨滑动的垫板。

(A) 尖轨补强板 (B) 间隔铁 (C) 道岔连接杆 (D) 滑床板

59. 43 kg/m钢轨的高度是 ()。

(A) 140 mm (B) 152 mm (C) 176 mm (D) 178 mm

60. 50 kg/m钢轨的高度是 ()。

(A) 140 mm (B) 152 mm (C) 176 mm (D) 178 mm

61. 60 kg/m钢轨的高度是 ()。

(A) 140 mm (B) 152 mm (C) 176 mm (D) 178 mm

62. 75 kg/m钢轨的高度是 ()。

(A) 140 mm (B) 152 mm (C) 176 mm (D) 192 mm

63. 50AT钢轨的高度是 ()。

- (A) 128 mm (B) 140 mm (C) 152 mm (D) 176 mm
64. 60AT钢轨的高度是 ()。
- (A) 128 mm (B) 140 mm (C) 152 mm (D) 176 mm
65. 43 kg/m钢轨的轨头侧面, ()。
- (A) 有1:20的坡度 (B) 有1:40的坡度
(C) 有1:16的坡度 (D) 是竖直的
66. 50 kg/m钢轨的轨头侧面, ()。
- (A) 有1:20的坡度 (B) 有1:40的坡度
(C) 有1:16的坡度 (D) 是竖直的
67. 60 kg/m钢轨的轨头侧面, ()。
- (A) 有1:20的坡度 (B) 有1:40的坡度
(C) 有1:16的坡度 (D) 是竖直的
68. 75 kg/m钢轨的轨头下颚宽度是 ()。
- (A) 72.0 mm (B) 73.0 mm (C) 74.0 mm (D) 75.0 mm
69. 50AT钢轨的轨头侧面, ()。
- (A) 有1:20的坡度 (B) 有1:40的坡度
(C) 有1:16的坡度 (D) 是竖直的
70. 60AT钢轨的轨头侧面, ()。
- (A) 有1:20的坡度 (B) 有1:40的坡度
(C) 有1:16的坡度 (D) 是竖直的
71. 43 kg/m钢轨的轨头宽度是 ()。
- (A) 70 mm (B) 73 mm (C) 73.8 mm (D) 75 mm
72. 50 kg/m钢轨的轨头宽度是 ()。
- (A) 70 mm (B) 73 mm (C) 73.8 mm (D) 75 mm
73. 60 kg/m钢轨的轨头宽度是 ()。
- (A) 70 mm (B) 71 mm (C) 73.8 mm (D) 75 mm
74. 75 kg/m钢轨的轨头宽度是 ()。
- (A) 70 mm (B) 73 mm (C) 73.8 mm (D) 75 mm
75. 50AT钢轨的轨头宽度是 ()。
- (A) 70 mm (B) 73 mm (C) 73.8 mm (D) 75 mm
76. 60AT钢轨的轨头下颚宽度是 ()。
- (A) 70 mm (B) 73 mm (C) 73.8 mm (D) 75 mm
77. 50AT钢轨和50 kg/m钢轨的高度 ()。
- (A) 相等 (B) 相差24 mm (C) 50AT钢轨高 (D) 相差6 mm
78. 60AT钢轨和60 kg/m钢轨的高度 ()。
- (A) 相等 (B) 相差24 mm (C) 50AT钢轨高 (D) 相差6 mm
79. AT钢轨中的“A”表示钢轨为 ()。
- (A) 特种断面轨 (B) 高型轨 (C) 铁道用轨 (D) 矮型轨
80. AT钢轨中的“T”表示钢轨为 ()。
- (A) 特种断面轨 (B) 高型轨 (C) 铁道用轨 (D) 矮型轨

81. AT钢轨中“AT”表示钢轨为()。
- (A) 高型特种断面 (B) 矮型普通断面
(C) 高型普通断面 (D) 矮型特种断面
82. 与车轮轮缘或轮背接触, 并对列车运行起制约作用的轨头一侧面(或二侧面)是()。
- (A) 工作边 (B) 非工作边 (C) 直线 (D) 圆曲线
83. 制造道岔钢轨件的轨头宽度的测量点在()。
- (A) 基本轨轨顶面以下23 mm处 (B) 尖轨轨顶面以下23 mm处
(C) 尖轨顶面以下16 mm处 (D) 基本轨轨顶面以下16 mm处
84. 尖轨为贴尖式时, 基本轨的主要工艺过程为()。
- (A) 下料、锯切、钻孔等
(B) 下料、锯切、钻孔、螺栓孔倒角等
(C) 下料、锯切、钻孔、螺栓孔倒角、淬火等
(D) 下料、锯切、钻孔、螺栓孔倒角、淬火、调顶、组装等
85. 尖轨为藏尖式时, 基本轨的主要工艺过程为()。
- (A) 下料、锯切、钻孔等
(B) 下料、锯切、钻孔、螺栓孔倒角等
(C) 下料、锯切、钻孔、螺栓孔倒角、切削下颚等
(D) 下料、锯切、钻孔、螺栓孔倒角、切削下颚、淬火、调顶、组装等
86. 75型道岔护轨加工的主要工艺过程为()。
- (A) 下料、锯切、钻孔、顶弯、刨轨底、淬火、切削开口处、调顶、组装
(B) 下料、锯切、钻孔、顶弯、刨轨底、淬火
(C) 下料、锯切、钻孔、顶弯、刨轨底
(D) 下料、锯切、钻孔、顶弯
87. 92型道岔护轨加工的主要工艺过程为()。
- (A) 下料、锯切、钻孔、顶弯、刨轨头、刨轨顶
(B) 下料、锯切、钻孔、顶弯、刨轨头、刨轨顶、切削开口处
(C) 下料、锯切、钻孔、顶弯、刨轨头、刨轨顶、切削开口处、淬火
(D) 下料、锯切、钻孔、顶弯、刨轨头、刨轨顶、切削开口处、淬火、调顶、刨轨底
88. 75型道岔导轨工艺过程为()。
- (A) 下料、锯切、钻孔、倒角 (B) 下料、锯切、钻孔
(C) 下料、锯切 (D) 下料
89. 92型道岔导轨工艺过程为()。
- (A) 下料、锯切、钻孔
(B) 下料、锯切、钻孔、倒角
(C) 下料、锯切、钻孔、倒角、淬火
(D) 下料、锯切、钻孔、倒角、淬火、调直
90. 75型道岔滑床垫板工艺过程为()。
- (A) 剪板、冲大孔、冲圆孔、电焊、调平

- (B) 剪板、冲大孔、冲圆孔、电焊
(C) 剪板、冲大孔、冲圆孔
(D) 剪板、冲大孔
91. 75型道岔辙后垫板工艺过程为 ()。
(A) 剪板、号孔、冲孔
(B) 剪板、号孔、冲孔、电焊
(C) 剪板、号孔、冲孔、电焊、调平
(D) 剪板、号孔、冲孔、电焊、调平、标号
92. 92型道岔滑床垫板工艺过程为 ()。
(A) 剪板、号孔、钻孔、铣槽、压号、电焊、调平、标号
(B) 剪板、号孔、钻孔、铣槽、压号、电焊、调平
(C) 剪板、号孔、钻孔、铣槽、压号、电焊
(D) 剪板、号孔、钻孔、铣槽、压号
93. 92型道岔辙后垫板工艺过程为 ()。
(A) 剪板、号孔、钻孔、铣槽、压号、电焊、调平、标号
(B) 剪板、号孔、钻孔、铣槽、压号、电焊、调平
(C) 剪板、号孔、钻孔、铣槽、压号、电焊
(D) 剪板、号孔、钻孔、铣槽、压号
94. 要获得物体的投影图, ()。
(A) 必须具备光源
(B) 必须具备光源、被投影
(C) 必须具备光源、被投影对象和投影面
(D) 必须具备电源、被投影对象和投影面
95. (), 在投影面产生影子的现象叫投影。
(A) 物体在光源照射下 (B) 物体在光线照射下
(C) 物体在灯照射下 (D) 物体在阳光照射下
96. 光源从投影中心发出的投影, 称为 ()。
(A) 正投影 (B) 斜投影 (C) 直投影 (D) 中心投影
97. 投影线平行且与投影面垂直时, 物体在投影面上所得的投影称为 ()。
(A) 正投影 (B) 斜投影 (C) 直投影 (D) 中心投影
98. 国家标准《机械制图》规定, () 投射所得的图形称为视图。
(A) 将工件向投影面 (B) 将物体向投影面
(C) 将零件向投影面 (D) 将机件向投影面
99. 视图主要用来表达 ()。
(A) 机件的外部结构形状 (B) 机件的结构形状
(C) 机件的外部形状 (D) 机件形状
100. 视图分为 ()。
(A) 基本视图
(B) 基本视图、局部视图
(C) 基本视图、局部视图、斜视图

- (D) 基本视图、局部视图、斜视图和旋转视图
101. () 规定为在正六面体的六个面上的投影。
(A) 基本投影图 (B) 局部视图 (C) 斜视图 (D) 旋转视图
102. 道岔中的零、部件图同样采用 ()。
(A) 中心影法绘制 (B) 斜投影法绘制
(C) 直投影法绘制 (D) 正投影法绘制
103. () 投影方向的规定是由前向后投影所得的视图，反映机件的高度和长度。
(A) 主视图 (B) 俯视图 (C) 左视图 (D) 右视图
104. () 投影方向的规定是由上向下投影所得的视图，反映机件的宽度和长度。
(A) 主视图 (B) 俯视图 (C) 左视图 (D) 右视图
105. () 投影方向的规定是由左向右投影所得的视图，反映机件的高度和宽度。
(A) 主视图 (B) 俯视图 (C) 左视图 (D) 右视图
106. () 投影方向的规定是由右向左投影所得的视图，反映机件的高度和宽度。
(A) 主视图 (B) 俯视图 (C) 左视图 (D) 右视图
107. () 投影方向的规定是由下向上投影所得的视图，反映机件的宽度和长度。
(A) 仰视图 (B) 后视图 (C) 左视图 (D) 右视图
108. () 投影方向的规定是由后向前投影所得的视图，反映机件的宽度和长度。
(A) 仰视图 (B) 后视图 (C) 左视图 (D) 右视图
109. 一般情况下，() 为常用的视图方法。
(A) 主视图、俯视图、仰视图 (B) 主视图、俯视图、后视图
(C) 主视图、俯视图、左视图 (D) 主视图、俯视图、右视图
110. 机件在三个投影面体系中投影所得的图形称为机件的三视图，即 ()。
(A) 主视图、俯视图、仰视图 (B) 主视图、俯视图、后视图
(C) 主视图、俯视图、左视图 (D) 主视图、俯视图、右视图
111. 识图的基本规律是 ()，三个视图结合看。
(A) 主视、俯视长对正
(B) 主视、俯视长对正；主视、左视高平齐
(C) 主视、俯视长对正；主视、左视高平齐；俯视、左视宽相等
(D) 主视、俯视长对正；主视、左视高平齐；俯视、右视宽相等
112. () 是构成视图的基本要素。
(A) 图线 (B) 图形 (C) 图号 (D) 图幅
113. 比例是指图样中机件要素的线性尺寸与 () 的线性尺寸之比。
(A) 实际机件 (B) 实际机件要素
(C) 机件相应要素 (D) 实际机件相应要素

114. 比例分为 ()。
- (A) 放大比例一种比例
(B) 放大比例、缩小比例两种比例
(C) 放大比例、缩小比例、与实物相同三种比例
(D) 放大比例、缩小比例、与机件相同三种比例
115. 放大比例是指 ()，如2:1、4:1等。
- (A) 图形较实物大 (B) 图形较实物小
(C) 图形与实物一样大 (D) 与机件相同
116. 缩小比例是指 ()，如1:2、1:3等。
- (A) 图形较实物大 (B) 图形较实物小
(C) 图形与实物一样大 (D) 与机件相同
117. 与实物相同是指 ()，写作1:1。
- (A) 图形较实物大 (B) 图形较实物小
(C) 图形与实物一样大 (D) 与机件相同
118. 为了方便加工，给加工者一个直观的印象，()。
- (A) 零件图常采用2:1的比例 (B) 零件图常采用1:2的比例
(C) 零件图常采用1:3的比例 (D) 零件图常采用1:1的比例
119. 钢尺的测量精度一般只能达到 ()。
- (A) 0.1~0.5 mm (B) 0.2~0.5 mm (C) 1.0 mm (D) 0.8~1.0 mm
120. 用钢尺在测量工件某些尺寸时，往往必须和 () 配合使用。
- (A) 角尺 (B) 量块 (C) 卡钳 (D) 分规
121. 常用钢尺为 () 钢尺。
- (A) 美制 (B) 英制 (C) 米制 (D) 国制
122. 测量精度为 () 的游标卡尺应用较为普遍。
- (A) 0.1 mm (B) 0.02 mm (C) 0.01 mm (D) 0.05 mm
123. 直角尺主要用于测量工件表面与基准面的 () 以及工件的直角等。
- (A) 垂直度 (B) 平行度 (C) 斜度 (D) 同轴度
124. 游标卡尺的 () 主要是利用主尺与副尺刻线间的距离之差来确定的。
- (A) 读数 (B) 测量精度 (C) 测量尺寸 (D) 测量误差
125. 游标卡尺的测量值是把主尺和副尺的读数 ()。
- (A) 相加 (B) 相减 (C) 相乘 (D) 相除
126. 游标卡尺的测量精度是利用主尺和副尺刻线间的 () 来确定的。
- (A) 距离之差 (B) 距离之和 (C) 距离之积 (D) 距离之商
127. 游标卡尺的读数小数部分是其格数与游标卡尺 () 为尺寸的小数部位。
- (A) 精度的之和 (B) 精度的乘积 (C) 精度的之差 (D) 精度的之商
128. () 游标卡尺是用来测量槽子的深度，也可以测量台阶及工件的高低。
- (A) 深度 (B) 高度 (C) 齿厚 (D) 三用
129. () 游标卡尺可以装上百分表作百分表架使用。
- (A) 深度 (B) 高度 (C) 齿厚 (D) 普通
130. 千分尺是一种精密量具，又叫 ()。