

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

镗 工

TANG GONG

(下 册)

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编



中国石油大学出版社

CHINA PETROLEUM UNIVERSITY PRESS

图书在版编目(CIP)数据

镗工.下/中国石油天然气集团公司人事服务中心编.
东营:中国石油大学出版社,2006.12

ISBN 7-5636-1867-8

I. 镗... II. 中... III. 镗削-基本知识-试题集
IV. TG53

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2003)第 088987 号

丛 书 名: 职业技能鉴定试题集

书 名: 镗工(下册)

作 者: 中国石油天然气集团公司人事服务中心

责任编辑: 邵 云 (电话 0546-8391282)

出 版 者: 中国石油大学出版社(山东 东营 邮编 257061)

网 址: <http://www.uppbook.com.cn>

电子信箱: sanbian@mail.hdpu.edu.cn

排 版 者: 中国石油大学出版社排版中心

印 刷 者: 东营市新华印刷厂

发 行 者: 中国石油大学出版社(电话 0546-8392565, 8399580)

开 本: 185×260 印张: 15.625 字数: 400 千字

版 次: 2006 年 12 月第 1 版第 1 次印刷

定 价: 28.00 元

职业技能鉴定试题集

编审委员会

主任：孙祖岭

副主任：刘志华 孙金瑜 徐新福

委员：向守源 任一村 职丽枫 朱长根 郭向东
史殿华 郭学柱 丁传峰 郭进才 刘晓华
巩朝勋 何坤琦 王阳福 刘 英 申 泽
商桂秋 赵 华 时万兴 熊术学 杨诗华
刘怀忠 张 镇 纪安德

前 言

为提高石油工人队伍素质,满足职业培训、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这套《职业技能培训教程与鉴定试题集》。这套书包括石油天然气行业的44个特有工种的职业技能培训教程与鉴定试题集,以及21个社会通用工种的试题集,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,打破了过去传统教材的学科性编写模式。依据职业(工种)标准的要求,教程分为基础知识部分和技能操作与相关知识部分。基础知识部分是本职业(工种)或本级别应掌握的基本知识;技能操作与相关知识部分是本级别应掌握的基本操作技能与正确完成技能操作所涉及的相关知识。试题集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试内容层次结构表,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、级别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。为保证职工鉴定前能够进行充分的考前培训、学习,真正达到提高职业技术素质的目的,此次编入试题集中的理论知识试题只选取了试题库中的部分试题,职业鉴定前复习时应严格参照教程与试题集的《鉴定要素细目表》,认真学习本级别教程的规定内容。

为使用方便,本套书中《钳工》分上、下两册出版,上册为初级工和中级工两个级别的内容,下册为高级工、技师和高级技师三个级别的内容。《钳工》试题集由河南石油勘探局组织编写,主编梅振红,参编王利国、陈健、杨楠、王洪彬。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终审,参加审定的专家有大港油田张占良、柯建仁。在此谨表示衷心感谢!

由于编者水平有限,疏漏、错误之处在所难免,恳请广大读者提出宝贵意见。

作 者
2006年5月8日

目 录

高 级 工

第一部分 高级工理论知识试题.....	(2)
鉴定要素细目表.....	(2)
理论知识试题.....	(6)
理论知识试题答案	(43)
第二部分 高级工技能操作试题	(57)
考试内容层次结构表	(57)
鉴定要素细目表	(58)
技能操作试题	(59)

技 师

第三部分 技师理论知识试题.....	(114)
鉴定要素细目表.....	(114)
理论知识试题.....	(116)
理论知识试题答案.....	(136)
第四部分 技师技能操作试题.....	(146)
考试内容层次结构表.....	(146)
鉴定要素细目表.....	(147)
技能操作试题.....	(148)

高级技师

第五部分 高级技师理论知识试题.....	(180)
鉴定要素细目表.....	(180)
理论知识试题.....	(182)
理论知识试题答案.....	(198)
第六部分 高级技师技能操作试题.....	(205)
考试内容层次结构表.....	(205)
鉴定要素细目表.....	(206)

技能操作试题.....	(207)
参考文献.....	(242)

高 级 工

第一部分 高级工理论知识试题

鉴定要素细目表

工种:镗工

级别:高级工

鉴定方式:理论知识

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度
基 础 知 识 A 32% (21:12:07)	A	液压传动知识 (04:03:02)	7%	001	液压传动的工作原理	X
				002	液压油的选用	Y
				003	常用液压泵的种类、工作原理、规格及应用	X
				004	液压控制阀的种类、工作原理及应用	X
				005	液压辅助元件的种类及应用	Y
				006	常用液压元件的图形符号	Z
				007	液压基本回路的工作原理及在传动系统中的应用	X
				008	液压系统常见故障	Z
				009	液压传动系统的组成	Y
	B	机床电器 控制知识 (04:03:00)	6%	001	常用低压电器的结构	X
				002	常用低压电器在控制电路中的应用	Y
				003	异步电动机电气控制线路	Y
				004	异步电动机的启动与制动	X
				005	异步电动机正反转控制线路	Y
				006	直流电动机的启动与制动	X
				007	直流电动机的反转与调速	X
	C	机构及机械 零件知识 (05:03:01)	7%	001	传动基础知识	Z
				002	平面连杆机构	X
				003	凸轮机构	X
				004	蜗轮机构	X
				005	轮系	X
				006	轴、键、销的结构及应用	X
				007	联轴器、离合器的结构及应用	Y
				008	滑动轴承、滚动轴承的结构及应用	Y
				009	弹簧的应用	Y

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度
基 础 知 识 A 32% (21:12:07)	D	视图知识 (04:01:00)	4%	001	三视图的形成及其投影规律	X
				002	三视图的画法、读法和尺寸分析	Y
				003	局部视图、斜视图、旋转视图的画法	X
				004	剖视图、断面图的画法	X
				005	局部放大图的画法、简化画法	X
	E	金属材料 (04:02:04)	8%	001	刀具材料	X
				002	碳素工具钢、合金工具钢	X
				003	硬质合金	X
				004	高速钢	X
				005	碳素钢	Y
				006	合金结构钢	Y
				007	铸铁分类	Z
				008	灰铸铁	Z
				009	可锻铸铁	Z
				010	球墨铸铁	Z
专 业 知 识 B 60% (42:13:11)	A	镗床精度知识 (02:00:00)	2%	001	镗床的几何精度	X
				002	镗床的工作精度	X
	B	镗床精度对加工 质量的影响 (06:00:00)	5%	001	主轴精度误差对加工件质量的影响	X
				002	前立柱误差对加工件质量的影响	X
				003	床身导轨误差对加工件质量的影响	X
				004	工作台误差对加工件质量的影响	X
				005	带轮电动机误差对加工件质量的影响	X
				006	后立柱等误差对加工件质量的影响	X
	C	工件定位和 装夹知识 (13:03:00)	15%	001	复杂箱体的装夹方法	X
				002	复杂箱体定位基准的选择	X
				003	复杂箱体定位误差的分析	X
				004	大型工件的装夹方法	X
				005	大型工件定位基准的选择	X
				006	大型工件定位误差的分析	Y
				007	精密轴承座的装夹方法	X
				008	精密轴承座定位基准的选择	X
				009	精密薄壁工件的装夹方法	X
				010	精密薄壁工件定位基准的选择	X
				011	精密薄壁工件定位误差的分析	X
				012	液压缸孔加工用的辅具	X
				013	液压缸体的装夹方法	Y

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度
专 业 知 识 B 60% (42:13:11)	C	工件定位和 装夹知识 (13:03:00)		014	液压缸体定位基准的选择	X
				015	基准的概念	Y
				016	定位基准的选择原则	X
	D	镗削工艺知识 (13:07:09)	26%	001	普通箱体加工工艺分析	Y
				002	普通箱体加工方法	X
				003	分离式箱体工艺分析	Z
				004	大型工件加工工艺分析	Y
				005	大型工件加工方法	X
				006	大型工件检验方法	Z
				007	垂直孔系加工工艺分析	Y
				008	垂直孔系加工方法	X
				009	垂直孔系检验方法	Z
				010	平行孔系加工工艺分析	X
				011	平行孔系加工方法	Z
				012	平行孔系检验方法	X
				013	单斜孔加工工艺分析	Y
				014	单斜孔加工方法	X
				015	单斜孔检验方法	Z
				016	镗床刀具对质量的影响	X
				017	镗床刀具对效率的影响	X
				018	不锈钢加工材料刀具	Y
				019	不锈钢加工材料加工工艺分析	X
				020	不锈钢加工材料加工方法	Z
				021	切削热对镗削的影响	Y
				022	自激振动对镗削的影响	X
				023	强迫振动对镗削的影响	Z
				024	深孔加工分析	Y
				025	深孔加工刀具的选择	X
				026	深孔加工方法	X
				027	深孔加工的检验方法	Z
				028	液压缸孔的加工注意事项	X
				029	液压缸的毛坯材料和热处理	Z
	E	精密量具、量仪的 结构、使用及 注意事项 (05:03:02)	10%	001	杠杆式卡规与千分尺的结构及使用方法	X
				002	杠杆式卡规与千分尺的结构及使用注意事项	Y
				003	千分表的使用及注意事项	X
				004	钟式百分表的使用方法	X

续表

行为领域	代码	鉴定范围 (重要程度比例)	鉴定 比重	代码	鉴 定 点	重要 程度
专 业 知 识 B 60% (42:13:11)	E	精密量具、量仪的 结构、使用及 注意事项 (05:03:02)		005	测微仪的使用注意事项	X
				006	圆度仪的使用和测量方法	X
				007	量块的结构组合及用途	Y
				008	量块的正确使用	Y
				009	量块的维护保养	Z
				010	水平仪的工作原理	Z
	F	数控镗床 基础知识 (03:00:00)	2%	001	数控镗床的组成	X
				002	数控镗床的系统分类	X
				003	数控镗床的指令代码	X
相 关 知 识 C 8% (05:03:02)	A	定额时间概念 缩短基本辅助 时间的方法 (05:01:02)	6%	001	时间定额的制定	Z
				002	单件时间定额的组成	Z
				003	减少加工余量可以缩短基本时间	X
				004	提高切削用量可以缩短基本时间	X
				005	采用多刀加工可以缩短基本时间	X
				006	缩短工件的装夹时间可以缩短辅助时间	X
				007	减少调换镗刀时间可以缩短辅助时间	X
				008	减少测量工件时间可以缩短辅助时间	Y
	B	采用先进工艺 设备提高劳动 生产率 (00:02:00)	2%	001	采用先进工艺和设备	Y
				002	数控加工	Y

X—核心要素,掌握;Y—一般要素,熟悉;Z—辅助要素,了解。

理论知识试题

一、选择题(每题 4 个选项,其中只有 1 个是正确的,将正确的选项号填入括号内)

1. AA001 油液流过不同截面积的通道时,在每一截面的流量()。
(A) 不相等 (B) 相差不多 (C) 相等 (D) 差得多
2. AA001 液压传动系统中,压力的大小取决于()。
(A) 负载 (B) 流量 (C) 流速 (D) 方向
3. AA001 液压传动的工作原理是:以油液作为工作介质,依靠密封()的变化来传递压力,依靠液体内部的压力来传递动力。
(A) 流量 (B) 容积 (C) 作用力 (D) 功率
4. AA002 液压油的黏度受温度的影响()。
(A) 较小 (B) 无影响 (C) 较大 (D) 小
5. AA002 液压传动中,液压油是作为()。
(A) 密封体 (B) 润滑剂 (C) 工作介质 (D) 以上都不对
6. AA002 油液黏度指的是()。
(A) 油液流动时内部产生的摩擦力 (B) 黏度与温度变化有关
(C) 黏度是随油温的升高而升高 (D) 在不同温度的场合,要选用不同的黏度
7. AA003 柱塞泵中的柱塞往复运动一次,完成一次()。
(A) 吸油 (B) 排油 (C) 吸油和排油 (D) 以上表述都不对
8. AA003 在要求运动平稳、()的中、低压液压系统中,应选用 YB 型叶片泵。
(A) 流量不均匀、压力脉动小 (B) 流量均匀、压力脉动小
(C) 流量均匀、压力脉动大 (D) 流量不均匀、压力脉动大
9. AA003 液压泵按其输油方向能否改变分为单向泵和()等。
(A) 齿轮泵 (B) 柱塞泵 (C) 叶片泵 (D) 双向泵
10. AA004 直动式溢流阀一般用于()。
(A) 低压系统 (B) 中压系统 (C) 高压系统 (D) 调压回路
11. AA004 大流量的液压系统所使用的换向阀一般为()。
(A) 手动换向阀 (B) 机动换向阀 (C) 电磁换向阀 (D) 电液动换向阀
12. AA004 ()是用来控制液压系统工作的流量,从而控制执行元件的运动速度。
(A) 单向阀 (B) 流量控制阀 (C) 顺序阀 (D) 限压阀
13. AA005 油箱内使用的加热器应设置在()侧。
(A) 进油管 (B) 回油管 (C) 低压管 (D) 高压管
14. AA005 液压辅助元件由管路、接头、油箱、滤油器和()组成。
(A) 元件 (B) 密封件 (C) 组合件 (D) 合成件
15. AA006 液压控制阀是液压系统的()元件。
(A) 控制 (B) 统制 (C) 限制 (D) 制约

16. AA006 溢流阀阀芯()。
- (A) 常态下阀口是常开的 (B) 随着系统压力的变化而移动
(C) 进出油口均有压力 (D) 一般连接在液压缸的回油油路上
17. AA006 ()是液压系统的执行元件。
- (A) 油泵 (B) 液压缸 (C) 减压阀 (D) 单向阀
18. AA007 采用液控单向阀组成的闭锁回路,回路中的换向阀机能应使液控单向阀的控制油路()。否则,不起闭锁作用。
- (A) 保压 (B) 卸荷 (C) 增压 (D) 减压
19. AA007 液压系统中的工作机构需短时间停止运动时可采用(),以达到节省动力损耗、减少液压系统发热、延长泵的使用寿命的目的。
- (A) 调压回路 (B) 减压回路 (C) 卸荷回路 (D) 其他回路
20. AA007 节流和速度换接回路是()。
- (A) 流量控制回路 (B) 流量大小回路 (C) 速度控制回路 (D) 流动方向回路
21. AA008 在节流调速系统中,引起油温过高的主要原因是液压系统在()大量油液从溢流阀流回油箱。
- (A) 工作时 (B) 非工作时
(C) 工作和非工作时 (D) 工作负荷特别大的时候
22. AA008 当液压油中混入空气时,将引起执行元件在低速下()。
- (A) 产生“爬行” (B) 产生振动和噪声
(C) 无承载能力 (D) 有承载能力
23. AA008 摩擦阻力变化是产生()的一个原因。
- (A) 进行 (B) 爬行 (C) 执行 (D) 推行
24. AA009 YB 型叶片泵置于转子槽中的叶片是依靠()使叶片紧贴在定子内表面。
- (A) 叶片的向心力 (B) 叶片的离心力
(C) 叶片的根部压力 (D) 叶片的离心力和叶片根部的压力
25. AA009 液压系统中,滤油器的作用是()。
- (A) 散热 (B) 连接液压管路 (C) 保持液压油清洁 (D) 去除气体
26. AA009 在液压系统中,节流阀的作用是控制油液在管道内的()。
- (A) 流动方向 (B) 流量大小
(C) 流动速度 (D) 流动方向和流动速度
27. AB001 自动空气开关的短路保护功能是由其内部的()器件完成的。
- (A) 过电流电磁脱扣器 (B) 过电压电磁脱扣器
(C) 热驱动 (D) 热效应
28. AB001 超声波加工()。
- (A) 适合加工各种不导电的脆性材料 (B) 适合加工硬质金属材料
(C) 加工质量不高 (D) 不方便加工各种复杂型孔、型腔
29. AB001 实现生产机械的限位和自动往返,主要依靠()。
- (A) 接触器 (B) 继电器 (C) 行程开关 (D) 辅助时间
30. AB002 固定电气设备的绝缘电阻不低于()。
- (A) 50 k Ω (B) 100 k Ω (C) 200 k Ω (D) 500 k Ω

31. AB002 为了避免意外事故,进入电源线应接在闸刀开关的()。
- (A) 上端 (B) 下端 (C) 左端 (D) 右端
32. AB002 下列电器属于控制电器的是()。
- (A) 接触器 (B) 熔断器 (C) 热继电器 (D) 电动机
33. AB003 ()是一种应用比较广泛的保护电器,主要用来对三相异步电动机进行过载保护。
- (A) 行程开关 (B) 热继电器 (C) 按钮 (D) 接触器
34. AB003 控制电路是指控制工作机械操作,并对动力电路起()作用的电路。
- (A) 保护 (B) 保证 (C) 保卫 (D) 保住
35. AB003 电动机的联锁控制可以通过主电路联锁或()联锁来实现。
- (A) 控制电器 (B) 热继电器 (C) 熔断器 (D) 接触器
36. AB004 在控制电路和信号电路中,耗能元件必须接在电路的()。
- (A) 左边 (B) 右边
(C) 靠近电源干线一边 (D) 靠近接地线的一边
37. AB004 实现控制生产机械运动部件的行程,使其在一定范围内自动循环,主要依靠()。
- (A) 组合开关 (B) 闸刀开关 (C) 行程开关 (D) 计量开关
38. AB004 三相异步电动机启动时若启动电流过大,会导致()。
- (A) 供电线路的电压降增大 (B) 供电线路的电压降减小
(C) 供电线路的电压降不变 (D) 以上都不对
39. AB005 三相笼型异步电动机()。
- (A) 只能正方向旋转 (B) 只能反方向旋转
(C) 可实现正、反方向旋转 (D) 以上都不对
40. AB005 接触器断电后触头不能分开,产生这一故障的可能原因是()。
- (A) 短路环断裂 (B) 反作用弹簧太紧
(C) 触头熔焊 (D) 剩磁过大
41. AB005 接触器联锁的缺点是:要改变电动机转向时必须先按止动按钮,再按()启动按钮。
- (A) 反转 (B) 正转 (C) 停 (D) 开
42. AB006 直流电动机启动电流很大的原因是()。
- (A) 电枢内阻很小 (B) 启动时反电动势为零
(C) 励磁磁场很大 (D) 电枢绕组电流很大
43. AB006 某机床运行时突然瞬间断电,当恢复供电时机床却不能运行,原因是该机床控制线路()。
- (A) 出现故障 (B) 设计不够完善 (C) 具有失压保护 (D) 具有过载保护
44. AB006 直流电动机换向磁极的作用是()。
- (A) 减小电枢换向火花 (B) 减小电枢电流
(C) 改变主磁极极性 (D) 改变电动机转向
45. AB007 在需要调节转速的生产机械中,常用()来带动。
- (A) 交流电动机 (B) 直流电动机 (C) 变频器 (D) 以上都不对

46. AB007 直流电动机的反转方法是:只改变电枢绕组中的电流方向,而保持励磁绕组中的()方向不变。
- (A) 电压 (B) 电流 (C) 电阻 (D) 电容
47. AB007 用改变电枢回路电压的方法进行调速时,必须配置专用()设备。
- (A) 调查 (B) 调节 (C) 调压 (D) 调整
48. AC001 线绳结构的三角带的胶线绳在带的()。
- (A) 包布层 (B) 伸张层 (C) 强力层 (D) 压缩层
49. AC001 在力的作用下,能保持其大小和形状不变的物体称为()。
- (A) 刚体 (B) 量体 (C) 固体 (D) 刚性
50. AC001 被连接件之一较厚,不需经常拆卸时,可采用()连接。
- (A) 螺栓 (B) 双头螺柱 (C) 螺钉 (D) 以上都不准确
51. AC002 常用的平面连杆机构由四根杆组成()四连杆机构。
- (A) 平面或立体 (B) 斜面 (C) 平面 (D) 立体
52. AC002 平面连杆机构是由一些刚性构件用转动副和移动副相互连接而组成的()。
- (A) 机关 (B) 机构 (C) 机械 (D) 机器
53. AC002 套筒滚子链的长度是用()来表示的。
- (A) 节距 (B) 节数 (C) 节径 (D) 节圆
54. AC003 我国标准圆柱齿轮的基本参数是模数和()。
- (A) 齿数 (B) 齿距 (C) 中径 (D) 压力角
55. AC003 在要求()的凸轮机构中,宜用滚子式从动件。
- (A) 传力较大 (B) 传动准确、灵活 (C) 转速较高 (D) 传力小
56. AC003 凸轮轮廓曲线决定了凸轮从动杆预定的()。
- (A) 凸轮转速 (B) 运动规律 (C) 凸轮外形 (D) 凸轮直径
57. AC004 在()截面内,蜗轮齿廓是渐开线。
- (A) 法向 (B) 中心 (C) 所有 (D) 辅助时间
58. AC004 斜面自锁的条件是斜面倾角()摩擦角。
- (A) 大于 (B) 小于 (C) 大于或小于 (D) 小于或等于
59. AC004 对普通蜗杆传动,主要应当计算()内的几何尺寸。
- (A) 主平面 (B) 法面 (C) 端面 (D) 切面
60. AC005 齿轮常用的齿廓曲线是()。
- (A) 抛物线 (B) 渐开线 (C) 摆线 (D) 圆弧曲线
61. AC005 轮系可实现()要求。
- (A) 不可获得很大的传动比 (B) 不可作较远距离的传动
(C) 可合成运动但不可分解运动 (D) 变向变速
62. AC005 皮带轮的直径 d 是指带轮上通过 V 带横截面()处的直径。
- (A) 外沿 (B) 中心 (C) 内沿 (D) 辅助时间
63. AC006 按照轴的()不同,可将轴分为曲轴和直轴两大类。
- (A) 轴向 (B) 轴径 (C) 轴线 (D) 轴中心线
64. AC006 可以承受不大的单方向的轴向力,上下两面是工作面的连接是()。
- (A) 楔键连接 (B) 切向键连接 (C) 平键连接 (D) 花键连接

65. AC006 既支承转动零件又传递动力的轴称为()。
- (A) 曲轴 (B) 心轴 (C) 转轴 (D) 传动轴
66. AC007 摩擦离合器靠轴向压力使两摩擦盘接合,在工作时产生足够的(),从而传递转矩。
- (A) 压力 (B) 接合器 (C) 吸引力 (D) 摩擦力
67. AC007 凸缘式联轴器()。
- (A) 属于可移式的刚性联轴器
(B) 对所连接的两轴之间的偏移具有补偿能力
(C) 采用部分配合的对中性比采用凸肩凹槽配合好
(D) 结构简单,使用方便,可传递较大的扭矩
68. AC007 在同一轴线上,两轴之间转矩和运动的传递如要求随时能使主、从动轴接合或分开时,应选用()。
- (A) 套筒联轴器 (B) 凸缘联轴器 (C) 离合器 (D) 以上都不准确
69. AC008 载荷小而平稳,又承受径向载荷,转速高时,应选用()。
- (A) 向心球轴承 (B) 圆锥滚子高轴承
(C) 向心球面球轴承 (D) 向心短圆柱滚子轴承
70. AC008 为了减少滑动轴承摩擦,需在摩擦面间加入()。
- (A) 润滑油 (B) 原油 (C) 柴油 (D) 汽油
71. AC008 滚动轴承保持架的作用是将相邻滚动体隔开,并使滚动体沿滚道()分布。
- (A) 固定 (B) 不固定 (C) 均匀 (D) 不均匀
72. AC009 弹簧的控制运动是使零件之间保持(),以控制机器运动。
- (A) 接触 (B) 接近 (C) 靠近 (D) 推进
73. AC009 用以贮存能量的弹簧是()。
- (A) 汽车底盘弹簧 (B) 汽枪主弹簧 (C) 沙发弹簧 (D) 自动关门弹簧
74. AC009 弹簧是依靠释放弹性变形能而()的常用机械零件。
- (A) 作用 (B) 做功 (C) 工作 (D) 作出
75. AD001 三视图中,主视图和左视图应()。
- (A) 长对正 (B) 高平齐 (C) 宽相等 (D) 宽不等
76. AD001 俯视图反映物体()的相对位置关系。
- (A) 上下和左右 (B) 前后和左右 (C) 前后和上下 (D) 都不是
77. AD001 左视图反映物体()的相对位置关系。
- (A) 上下和左右 (B) 前后和左右 (C) 前后和上下 (D) 左右和上下
78. AD002 圆柱被平行于轴线的平面切割后产生的截交线为()。
- (A) 圆形 (B) 矩形 (C) 椭圆 (D) 直线
79. AD002 圆柱被倾斜于轴线的平面切割后产生的截交线为()。
- (A) 圆形 (B) 矩形 (C) 椭圆 (D) 直线
80. AD002 下列说法正确的是()。
- (A) 两个基本体表面平齐时,视图上两基本体之间无分界线
(B) 两个基本体表面不平齐时,视图上两基本体之间无分界线
(C) 两个基本体表面相切时,两表面相切处应画出切线

- (D) 两个基本体表面相交时,两表面相交处不应画出交线
81. AD003 关于“局部视图”,下列说法错误的是()。
- (A) 对称机件的视图可只画一半或四分之一,并在对称中心线的两端画出两条与其垂直的平行细实线
 - (B) 局部视图的断裂边界必须以波浪线表示
 - (C) 画局部视图时,一般在局部视图上方标出视图的名称“A”,在相应的视图附近用箭头指明投影方向,并注上同样的字母
 - (D) 当局部视图按投影关系配置,中间又没有其他图形隔开时,可省略标注
82. AD003 关于“斜视图”,下列说法错误的是()。
- (A) 画斜视图时,必须在视图的上方标出视图的名称“A”,在相应的视图附近用箭头指明投影方向,并注上同样的字母
 - (B) 斜视图一般按投影关系配置,必要时也可配置在其他适当位置。在不致引起误解时,允许将图形旋转摆正
 - (C) 斜视图主要是用来表达机件上倾斜部分的实形,所以其余部分就不必全部画出而用波浪线断开
 - (D) 将机件向平行于任何基本投影面的平面投影所得的视图称为斜视图
83. AD003 关于“旋转视图”,下列说法错误的是()。
- (A) 倾斜部分需先投影后旋转,投影要反映倾斜部分的实际长度
 - (B) 旋转视图仅适用于表达具有回转轴线的倾斜结构的实形
 - (C) 旋转视图不加任何标注
 - (D) 假想将机件的倾斜部分旋转到与某一选定的基本投影面平行后再向该投影面投影,所得的视图称为旋转视图
84. AD004 下列说法中正确的是()。
- (A) 全剖视图用于内部结构较为复杂的机件
 - (B) 半剖视图用于内外形状都较为复杂的对称机件
 - (C) 当机件的形状接近对称时,不论何种情况都不可采用半剖视图
 - (D) 采用局部剖视图时,波浪线可以画到轮廓线的延长线上
85. AD004 用“几个相交的剖切平面”画剖视图时,下列说法错误的是()。
- (A) 相邻的两剖切平面的交线应垂直于某一投影面
 - (B) 应先剖切后旋转,旋转到与某一选定的投影面平行后再投射
 - (C) 旋转部分的结构必须与原图保持投影关系
 - (D) 位于剖切平面后的其他结构一般仍按原位置投影
86. AD004 下列说法正确的是()。
- (A) 移出断面和重合断面均必须标注
 - (B) 当视图中的轮廓线与重合断面的图形重叠时,视图中的轮廓线仍需完整地画出,不能间断
 - (C) 剖面图仅画出机件被切断处的断面形状
 - (D) 剖视图除画出断面形状外,还需画出断面后的可见轮廓线
87. AD005 下列说法中错误的是()。
- (A) 局部放大图可画成视图