

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

钳 工

TANG GONG

(上 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.上/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,2006.11
ISBN 7-5636-1866-X

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 088999 号

丛 书 名: 职业技能鉴定试题集

书 名: 镗工(上册)

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: 15.125 字数: 387 千字

版 次: 2006 年 11 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

初 级 工

第一部分 初级工理论知识试题	(2)
鉴定要素细目表	(2)
理论知识试题	(6)
理论知识试题答案	(41)
第二部分 初级工技能操作试题	(56)
考试内容层次结构表	(56)
鉴定要素细目表	(57)
技能操作试题	(58)

中 级 工

第三部分 中级工理论知识试题	(108)
鉴定要素细目表	(108)
理论知识试题	(112)
理论知识试题答案	(150)
第四部分 中级工技能操作试题	(168)
考试内容层次结构表	(168)
鉴定要素细目表	(169)
技能操作试题	(170)
参考文献	(233)

初 级 工

第一部分 初级工理论知识试题

鉴定要素细目表

工种: 镗工

级别: 初级工

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 30% (11:20:06)	A	职业道德与 职业守则 (00:10:00)	8%	001	职业道德的基本概念	Y
				002	职业道德的特点	Y
				003	职业道德基本规范	Y
				004	“爱岗敬业、忠于职守”的要求	Y
				005	遵守法律、法规	Y
				006	具有高度的责任心	Y
				007	严格执行安全操作规程	Y
				008	爱护设备的要求	Y
				009	“着装整洁、文明生产”的要求	Y
				010	保持工作环境清洁有序	Y
	B	机械制图知识 (05:01:00)	5%	001	图样的基本知识	X
				002	正投影的基本原理	X
				003	三视图的形成及投影规律	Y
				004	简单零件剖视、剖面	X
				005	常用零件的规定画法及代号标注	X
				006	图的识读知识	X
	C	量具与公差 配合知识 (05:01:01)	6%	001	量具的结构	Z
				002	量具的使用方法	X
				003	常用量具的维护保养方法	X
				004	公差配合知识	X
				005	形位公差知识	X
				006	标准公差与公差等级的概念及代号	Y
				007	表面粗糙度的知识	X
	D	机械传动知识 (00:05:00)	4%	001	机械传动的基本知识	Y
				002	带传动的工作原理及特点	Y
				003	螺旋传动的工作原理及特点	Y
				004	链传动的工作原理及特点	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 30% (11:20:06)	D			005	齿轮传动的工作原理及特点	Y
	E	电工常识 (01:00:01)	1.5%	001	镗床电器一般常识	Z
				002	安全用电常识	X
	F	金属材料与 热处理一般知识 (00:03:04)	5.5%	001	金属材料的物理性能	Z
				002	金属材料的力学性能	Z
				003	金属材料的可切削加工性	Z
				004	碳素钢知识	Z
				005	铸铁知识	Y
				006	钢的热处理知识	Y
				007	有色金属及其合金知识	Y
专 业 知 识 B 60% (40:21:05)	A	镗床基本知识 (05:02:00)	6%	001	机床的名称、型号、规格、性能	X
				002	T68 镗床各部分的名称和用途	X
				003	T68 镗床主要部件	Y
				004	T68 镗床主运动与进给运动	Y
				005	T68 镗床操作规程	X
				006	T68 镗床润滑	X
				007	T68 镗床维护及保养	X
	B	镗刀基本知识 (06:07:01)	13%	001	常见镗刀的种类、规格及形状	X
				002	常见镗刀的用途	X
				003	刀具材料的基本要求	Y
				004	刀具材料的种类和牌号	Y
				005	镗刀的几何参数	X
				006	镗刀几何角度的作用	X
				007	镗刀几何角度的选择	Y
				008	镗刀寿命的概念	Z
				009	单刃镗刀的刃磨	X
				010	刀具的磨损	X
				011	提高刀具寿命的基本方法	Y
				012	常用镗刀的性能	Y
				013	钻孔刀具	Y
				014	扩孔刀具与铰孔刀具	Y
	C	工件定位和 装夹知识 (07:02:03)	10%	001	夹具的概念	Z
				002	机床夹具的作用	Z
				003	夹具的结构及组成	X
				004	机床夹具的分类	Z
				005	镗床常用定位元件及其用途	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% (40:21:05)	C	工件定位和 装夹知识 (07:02:03)		006	镗床常用定位方法	X
				007	工件在镗床上的定位	X
				008	工件的装夹、找正	X
				009	工件夹紧的基本要求	X
				010	工件夹紧的注意事项	Y
				011	镗床常用夹紧装置与工具	Y
				012	镗床夹具的使用与保养	X
	D	镗床加工基础 (06:08:01)	14%	001	镗削运动及形成的表面	Z
				002	切削用量的概念	Y
				003	选择切削用量的基本原则	Y
				004	积屑瘤对镗削的影响	Y
				005	积屑瘤的形成	Y
				006	产生加工硬化的原因及影响	X
				007	切屑的概念	X
				008	控制切屑的方法	X
				009	切削液的作用	Y
				010	切削液的种类	Y
				011	切削液的选择方法	X
				012	影响工件表面粗糙度的因素	X
				013	减小工件表面粗糙度的方法	X
				014	镗削原理	Y
				015	选择加工余量	Y
	E	镗床基本 加工方法 (16:02:00)	17%	001	切削过程对镗刀的要求	X
				002	镗刀的装夹要求	X
				003	圆柱孔镗削方法	X
				004	镗削加工类型	X
				005	粗镗	Y
				006	精镗	Y
				007	镗削通孔	X
				008	镗削不通孔	X
				009	镗削台阶孔	X
				010	孔端面镗削	X
				011	孔端面刮削	X
				012	常用圆柱孔的测量方法	X
				013	镗孔加工精度	X
				014	直角坐标与极坐标转换	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% (40:21:05)	E	镗床基本 加工方法 (16:02:00)		015	孔系镗削中主轴定位	X
				016	镗削简单同轴孔	X
				017	镗削简单平行孔	X
				018	镗削简单垂直孔	X
相 关 知 识 C 10% (00:08:04)	A	钳工基本知识 (00:03:03)	5%	001	划线准备	Y
				002	划线工具	Y
				003	划线基准的选择方法	Y
				004	钻孔的方法	Z
				005	扩孔的方法	Z
				006	铰孔的方法	Z
	B	相关工种一般 工艺知识 (00:05:01)	5%	001	铸件毛坯知识	Z
				002	锻件毛坯知识	Z
				003	焊件及型材毛坯知识	Z
				004	铣削加工的基本内容	Z
				005	铣削加工的基本原理	Z
				006	砂轮的组成特性及用途	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

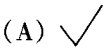
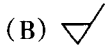
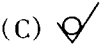
一、选择题(每题 4 个选项,其中只有 1 个是正确的,将正确的选项号填入括号内)

1. AA001 职业道德的内容不包括()。
(A) 职业道德意识 (B) 职业道德行为规范
(C) 从业者享有的权利 (D) 职业守则
2. AA001 职业道德不体现()。
(A) 从业者对所从事职业的态度 (B) 从业者的工资收入
(C) 从业者的价值观 (D) 从业者的道德观
3. AA001 职业道德体现了()。
(A) 从业者对所从事职业的态度 (B) 从业者的工资收入
(C) 从业者享有的权利 (D) 从业者的工作计划
4. AA002 职业道德是()。
(A) 社会主义道德体系的重要组成部分 (B) 保障从业者利益的前提
(C) 劳动合同订立的基础 (D) 劳动者的日常行为规则
5. AA002 职业道德不鼓励从业者()。
(A) 通过诚实的劳动改善个人生活 (B) 通过诚实的劳动增加社会的财富
(C) 通过诚实的劳动促进国家建设 (D) 通过诚实的劳动为个人服务
6. AA002 职业道德的实质内容是()。
(A) 改善个人生活 (B) 增加社会的财富
(C) 树立全新的社会主义劳动态度 (D) 增强竞争意识
7. AA003 职业道德基本规范不包括()。
(A) 爱岗敬业,忠于职守 (B) 诚实守信,办事公道
(C) 发展个人爱好 (D) 遵纪守法,廉洁奉公
8. AA003 职业道德基本规范不包括()。
(A) 爱岗敬业,忠于职守 (B) 服务群众,奉献社会
(C) 搞好与他人的关系 (D) 遵纪守法,廉洁奉公
9. AA003 职业道德基本规范不包括()。
(A) 遵纪守法,廉洁奉公 (B) 公平竞争,依法办事
(C) 爱岗敬业,忠于职守 (D) 服务群众,奉献社会
10. AA004 爱岗敬业是对从业人员()的首要要求。
(A) 工作态度 (B) 工作精神 (C) 工作能力 (D) 以上均可
11. AA004 敬业就是以一种严肃认真的态度对待工作,下列不符合的是()。
(A) 工作勤奋努力 (B) 工作精益求精
(C) 工作以自我为中心 (D) 工作尽心尽力
12. AA004 ()就是要求把自己职业范围内的工作做好。

- (A) 爱岗敬业 (B) 奉献社会 (C) 办事公道 (D) 忠于职守
13. AA005 遵守法律法规不要求()。
(A) 遵守国家法律和政策 (B) 遵守劳动纪律
(C) 遵守安全操作规程 (D) 延长劳动时间
14. AA005 遵守法律法规不要求()。
(A) 遵守国家法律和政策 (B) 遵守安全操作规程
(C) 加强劳动协作 (D) 遵守操作程序
15. AA005 遵守法律法规不要求()。
(A) 延长劳动时间 (B) 遵守操作程序
(C) 遵守安全操作规程 (D) 遵守劳动纪律
16. AA006 具有高度的责任心应做到()。
(A) 责任心强,不辞辛苦,不怕麻烦 (B) 不徇私情,不谋私利
(C) 讲信誉,重形象 (D) 光明磊落,表里如一
17. AA006 具有高度的责任心应做到()。
(A) 方便群众,注重形象 (B) 光明磊落,表里如一
(C) 工作勤奋努力,尽职尽责 (D) 不徇私情,不谋私利
18. AA006 具有高度的责任心不要求做到()。
(A) 方便群众,注重形象 (B) 责任心强,不辞辛苦
(C) 尽职尽责 (D) 工作精益求精
19. AA007 下列违反安全操作规程的是()。
(A) 自己制订生产工艺 (B) 贯彻安全生产规章制度
(C) 加强法制观念 (D) 执行国家安全生产的法令、规定
20. AA007 下列违反安全操作规程的是()。
(A) 执行国家劳动保护政策 (B) 使用不熟悉的机床和工具
(C) 遵守安全操作规程 (D) 执行国家安全生产的法令、规定
21. AA007 下列没有违反安全操作规程的是()。
(A) 不按标准工艺生产 (B) 自己制订生产工艺
(C) 使用不熟悉的机床 (D) 执行国家劳动保护政策
22. AA008 下列属于不爱护设备的做法的是()。
(A) 保持设备清洁 (B) 正确使用设备 (C) 自己修理设备 (D) 及时保养设备
23. AA008 下列属于不爱护工具、卡具、刀具、量具的做法的是()。
(A) 正确使用工具、卡具、刀具、量具 (B) 工具、卡具、刀具、量具要放在规定地点
(C) 随意拆装工具、卡具、刀具、量具 (D) 按规定维护工具、卡具、刀具、量具
24. AA008 下列属于不爱护工具、卡具、刀具、量具的做法的是()。
(A) 按规定维护工具、卡具、刀具、量具 (B) 工具、卡具、刀具、量具要放在工作台上
(C) 正确使用工具、卡具、刀具、量具 (D) 工具、卡具、刀具、量具要放在指定地点
25. AA009 不符合“着装整洁、文明生产”要求的是()。
(A) 按规定穿戴好防护用品 (B) 遵守安全技术操作规程
(C) 优化工作环境 (D) 在工作中吸烟
26. AA009 下列不符合“着装整洁、文明生产”要求的是()。

- (A) 按规定穿戴好防护用品 (B) 工作中对服装不作要求
(C) 遵守安全技术操作规程 (D) 执行规章制度
27. AA009 下列符合“着装整洁、文明生产”要求的是()。
(A) 随便穿衣 (B) 未执行规章制度
(C) 在工作中吸烟 (D) 遵守安全技术操作规程
28. AA010 下列不属于“保持工作环境清洁有序”的是()。
(A) 毛坯、半成品按规定堆放整齐 (B) 随时清除油污和积水
(C) 通道上少放物品 (D) 优化工作环境
29. AA010 下列不属于“保持工作环境清洁有序”的是()。
(A) 整洁的工作环境可以振奋职工精神 (B) 优化工作环境
(C) 工作结束后再清除油污 (D) 毛坯、半成品按规定堆放整齐
30. AA010 下列不属于“保持工作环境清洁有序”的是()。
(A) 优化工作环境 (B) 工作结束后再清除油污
(C) 随时清除油污和积水 (D) 整洁的工作环境可以振奋职工精神
31. AB001 机件的真实大小是以图样上的()为依据。
(A) 技术要求 (B) 比例 (C) 尺寸数值 (D) 粗糙度
32. AB001 下列说法正确的是()。
(A) 比例是指图样中图形与其实物相应要素的线性尺寸之比
(B) 比例是指图样中图形与其实物相应要素的尺寸之比
(C) 比例是指图样中实物与其图形相应要素的线性尺寸之比
(D) 比例是指图样中实物与其图形相应要素的尺寸之比
33. AB001 图样中细实线表示()。
(A) 可见轮廓线 (B) 尺寸线、剖面线、引出线
(C) 尺寸线 (D) 半剖面线
34. AB002 当平面平行于投影面时,平面的投影反映出正投影法的()。
(A) 真实性 (B) 积聚性 (C) 类似性 (D) 收缩性
35. AB002 当平面垂直于投影面时,平面的投影反映出正投影法的()。
(A) 真实性 (B) 积聚性 (C) 类似性 (D) 收缩性
36. AB002 当平面倾斜于投影面时,平面的投影反映出正投影法的()。
(A) 真实性 (B) 积聚性 (C) 类似性 (D) 收缩性
37. AB003 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
38. AB003 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) 左右和上下
39. AB003 三视图中,主视图和俯视图应()。
(A) 长对正 (B) 高平齐 (C) 宽相等 (D) 宽不等
40. AB004 用一个剖切平面将零件完全切开所得的剖视图称为()。
(A) 半剖面 (B) 全剖面 (C) 半剖视图 (D) 全剖视图
41. AB004 局部剖视以()分界。
(A) 细实线 (B) 粗实线 (C) 波浪线 (D) 斜线

42. AB004 为了了解零件的内部结构形状,可假想用()将零件剖切开,以表达内部结构。
(A) 剖切面 (B) 半剖切面 (C) 垂直面 (D) 平行面
43. AB005 普通粗牙螺纹用得最多,对每一个公称直径,其螺距只有()。
(A) 1个 (B) 2个 (C) 3个 (D) 4个
44. AB005 金属材料的剖面线一般画成()。
(A) 30°平行线 (B) 45°平行线 (C) 60°平行线 (D) 75°平行线
45. AB005 非金属材料的剖面线画成()。
(A) 交叉的 45°斜线 (B) 交叉的 30°斜线
(C) 交叉的 60°斜线 (D) 交叉的 73°斜线
46. AB006 表示机器或部件各零件间的配合性质或(和)相关位置关系的尺寸叫()尺寸。
(A) 安装 (B) 定位 (C) 装配 (D) 规格
47. AB006 读装配图要求了解装配体的名称、性能、结构、()、装配关系,以及各主要零件的作用、结构形状、传动路线和装拆顺序。
(A) 工作效率 (B) 工作原理 (C) 重量 (D) 质量
48. AB006 在装配图中,相邻零件的接触面和相配合表面()。
(A) 不画线 (B) 画一条线 (C) 画两条线 (D) 画三条线
49. AC001 杠杆千分尺是一种带有精密()机械的指示式测微量具。
(A) 齿轮齿条传动 (B) 杠杆齿轮传动 (C) 齿轮传动 (D) 机械传动
50. AC001 被测量工件尺寸差为 0.01 ~ 0.03 mm,应选用()。
(A) 千分尺 (B) 0.1 mm 游标卡尺
(C) 0.05 mm 游标卡尺 (D) 0.01 mm 游标卡尺
51. AC002 用内径百分表测量工件内孔时,百分表()读数为内径的实际尺寸。
(A) 最小 (B) 平均 (C) 最大 (D) 近似
52. AC002 用螺纹千分尺测量外螺纹的()。
(A) 大径 (B) 小径 (C) 中径 (D) 螺距
53. AC002 用游标卡尺测量孔径时,若量爪测量线不通过中心,则卡尺读数值比实际尺寸()。
(A) 大 (B) 小 (C) 不变 (D) 以上答案都不对
54. AC003 量具应()送计量修理室检修登记。
(A) 经常 (B) 定期 (C) 不定期 (D) 随时
55. AC003 游标卡尺使用前应将卡尺擦干净,量爪贴合后游标和尺身零线()。
(A) 重合 (B) 对齐 (C) 对等 (D) 接近
56. AC003 螺纹的旋合长度分为三组,其中 L 表示()旋合长度。
(A) 长 (B) 中等 (C) 短 (D) 无意义
57. AC004 基本偏差指确定公差带相对于零线位置的上偏差或下偏差,一般为靠近零线的那个()。
(A) 公差 (B) 误差 (C) 偏差 (D) 上偏差
58. AC004 公差等于上偏差与()偏差代数差的绝对值。
(A) 图上 (B) 下 (C) 极限 (D) 实际
59. AC004 孔的下偏差大于轴的上偏差的配合,应是()。

- (A) 过盈配合 (B) 过渡配合 (C) 间隙配合 (D) 以上答案都不对
60. AC005 识读图样中形位公差标注,需了解公差项目()的意义。
(A) 内容 (B) 数字 (C) 符号 (D) 含义
61. AC005 标注形位公差代号时,形位公差项目符号应写入形位公差框内()。
(A) 第一格 (B) 第二格 (C) 第三格 (D) 第四格
62. AC005 图样上给定的形位公差与尺寸公差之间()。
(A) 没有关系 (B) 有关系 (C) 成正比 (D) 成反比
63. AC006 随着公差等级数字的增大,尺寸精确程度依次降低,标准公差值在同一尺寸段里随公差等级数字的增大而()。
(A) 增大 (B) 不变 (C) 减小 (D) 相等
64. AC006 标准公差共分 20 个等级,其中 IT18 级()。
(A) 最高 (B) 低 (C) 较低 (D) 最低
65. AC007 表面粗糙度是指加工表面具有较小间距的微小峰谷所组成的微观几何形状()。
(A) 特性 (B) 特点 (C) 特征 (D) 特殊
66. AC007 用去除材料的方法获得的表面粗糙度在图样上的符号应为()。
(A)  (B)  (C)  (D) 以上答案都不对
67. AD001 两个零件之间作面接触的运动副称为()。
(A) 高副 (B) 低副 (C) 运动副 (D) 传动副
68. AD001 低副呈面接触,单位面积承受的压力较低,比高副的承载能力()。
(A) 强 (B) 弱 (C) 相等 (D) 差不多
69. AD001 低副的接触表面一般是(),容易制造和维修。
(A) 曲面 (B) 圆柱面和平面 (C) 直线 (D) 曲线
70. AD002 交叉式传动用于两轴轴线()且旋转方向相反的场合。
(A) 相交 (B) 垂直 (C) 平行 (D) 相离
71. AD002 V 带的型号和标准长度都压印在胶带的(),以供识别和选用。
(A) 内表面上 (B) 外表面上 (C) 里侧面上 (D) 外侧面上
72. AD002 带传动利用带作为中间挠性件,依靠带与带之间的()或啮合来传递运动和动力。
(A) 结合 (B) 摩擦力 (C) 压力 (D) 相互作用
73. AD003 螺旋传动可以实现()的转化。
(A) 从直线运动到圆周运动 (B) 从圆周运动到直线运动
(C) 从较小圆周运动到较大圆周运动 (D) 从直线运动到曲线运动
74. AD003 不管是螺母位移还是螺杆位移,其位移量 L 和螺旋传动时转速 n 之间的关系为(), S 为螺纹的导程。
(A) $L = nS$ (B) $S = nL$ (C) $n = LS$ (D) $L = \frac{1}{2} nS$
75. AD003 螺旋传动主要由()、螺母和机架组成。
(A) 螺栓 (B) 螺钉 (C) 螺杆 (D) 螺柱
76. AD004 链传动与带传动相比,()。

- (A) 传动比准确,传动功率小 (B) 传动比准确,传动功率大
(C) 传动比不准确,传动功率小 (D) 传动比不准确,传动功率大
77. AD004 链传动是由链条和具有特殊齿形的()组成的传递运动和动力的传动。
(A) 齿轮 (B) 链轮 (C) 蜗轮 (D) 齿条
78. AD004 下列不属于链传动类型的是()。
(A) 传动链 (B) 运动链 (C) 起重链 (D) 牵引链
79. AD005 有一对齿轮,主动齿轮齿数为 20,转速为 96 r/min,从动轮齿数为 40,其从动轮转速为()。
(A) 192 r/min (B) 90 r/min (C) 96 r/min (D) 48 r/min
80. AD005 连续传动条件要求在上一对齿轮啮合传动没有脱离啮合以前后一对轮齿就应()啮合。
(A) 进入 (B) 进行 (C) 开始 (D) 尽量
81. AD005 一对相互啮合的齿轮,其模数和()必须相等才能正常传动。
(A) 齿数 (B) 中径 (C) 齿形角 (D) 分度圆直径
82. AE001 保护电器是用来保护电源或()的电器。
(A) 电机 (B) 电线 (C) 开关 (D) 保险盒
83. AE001 机床照明灯应选 36 V 或()电压供电。
(A) 220 V (B) 110 V (C) 38 V (D) 24 V
84. AE001 ()是利用电流热效应工作的过载保护电器。
(A) 时间继电器 (B) 热继电器 (C) 熔断器 (D) 势能
85. AE002 工作中如果发现电气设备有故障,应找()修理。
(A) 电工 (B) 组长 (C) 同组人员 (D) 段长
86. AE002 如遇人触电,必须以最快的方法使触电者脱离电流,其方法是()。
(A) 立即切断电源开关 (B) 用手拉开触电者
(C) 去叫人 (D) 用铁棍推开触电者
87. AE002 发生电火时,应选用砂或()灭火。
(A) 水 (B) 干粉灭火器 (C) 普通灭火器 (D) 二氧化碳灭火器
88. AE002 对设备实施保护接地时,接地线的电阻应小于()。
(A) 4 Ω (B) 3 Ω (C) 36 Ω (D) 12 Ω
89. AF001 金属材料传导电流的能力叫导电性,下列导电性能最好的是()。
(A) 铜 (B) 银 (C) 铝 (D) 铁
90. AF001 金属材料传导热量的能力叫导热性,下列导热性能最好的是()。
(A) 纯金属 (B) 合金 (C) 混合金属 (D) 非纯金属
91. AF001 HB 是布氏硬度符号,HRC 是()硬度符号。
(A) 洛氏 (B) 维氏 (C) 凯氏 (D) 斯氏
92. AF002 纯铁的熔点是()。
(A) 1 083 $^{\circ}\text{C}$ (B) 1 230 $^{\circ}\text{C}$ (C) 1 538 $^{\circ}\text{C}$ (D) 1 900 $^{\circ}\text{C}$
93. AF002 金属抵抗冲击载荷而不被破坏的能力称为()。
(A) 疲劳强度 (B) 强度 (C) 冲击韧性 (D) 刚性
94. AF002 金属材料抗拉强度的单位是()。

(A) Pa (B) Ba (C) MPa (D) kN

95. AF003 影响金属材料可切削加工性的因素有工件材料的硬度、强度、塑性、()、导热系数等力学性能和物理性能。

(A) 刚度 (B) 韧性 (C) 导电性 (D) 磁性

96. AF003 金属材料在切削时导热系数低,刀具容易磨损,切削加工性()。

(A) 较好 (B) 一般 (C) 较差 (D) 以上答案都不对

97. AF003 回火的目的之一是稳定钢的组织,使工件在使用过程中不发生()转变。

(A) 外形 (B) 整体 (C) 组织 (D) 结构

98. AF004 优质碳素结构钢的质量比碳素结构钢高,钢号用两位数字表示,它表示平均含碳量的()。

(A) 千分之几 (B) 百分之几 (C) 万分之几 (D) 百万分之几

99. AF004 低碳钢含碳量()。

(A) $\leq 0.25\%$ (B) $\leq 0.15\%$ (C) $\geq 0.25\%$ (D) $\leq 0.10\%$

100. AF004 碳素工具钢均为优质钢,含碳量在()范围内。

(A) $0.60\% \sim 1.20\%$ (B) $0.60\% \sim 1.35\%$ (C) $0.50\% \sim 1.25\%$ (D) $1\% \sim 2\%$

101. AF005 白口铸铁主要用作()或制造可锻铸铁的原料。

(A) 炼铁 (B) 炼钢 (C) 炼合金 (D) 炼碳钢

102. AF005 灰铸铁的碳大部分以()石墨的形式存在,断口呈暗灰色。

(A) 片状 (B) 粒状 (C) 粉末状 (D) 絮状

103. AF005 与钢相比,铸铁的工艺性能特点是()。

(A) 焊接性能好 (B) 热处理性能好 (C) 铸造性能好 (D) 以上答案都不对

104. AF006 回火是淬火的继续,经淬火的钢件须进行()处理。

(A) 退火 (B) 回火 (C) 正火 (D) 调质

105. AF006 球化退火是将钢加热到 $750\text{ }^{\circ}\text{C}$ 左右,保温一段时间,然后缓慢冷却到()以下,最后在空气中冷却的热处理方法。

(A) $700\text{ }^{\circ}\text{C}$ (B) $400\text{ }^{\circ}\text{C}$ (C) $500\text{ }^{\circ}\text{C}$ (D) $800\text{ }^{\circ}\text{C}$

106. AF006 淬火及低温回火工序一般安排在()。

(A) 粗加工之后,半精加工之前 (B) 半精加工之后,磨削之前
(C) 粗加工之后 (D) 半精加工之后

107. AF007 金属材料的断面收缩率是指试样断口面积的缩减量与拉伸前原始横断面积()的百分率。

(A) 之差 (B) 之差一半 (C) 之和 (D) 之比

108. AF007 工业上把钢与铸铁以外的金属叫()。

(A) 有色金属 (B) 黑色金属 (C) 合金 (D) 纯金属

109. AF007 纯铝为银白色,导电性、导热性好,其熔点为()。

(A) $550\text{ }^{\circ}\text{C}$ (B) $800\text{ }^{\circ}\text{C}$ (C) $660\text{ }^{\circ}\text{C}$ (D) $700\text{ }^{\circ}\text{C}$

110. BA001 机床的组型代号用()数字表示。

(A) 1 位 (B) 2 位 (C) 3 位 (D) 4 位

111. BA001 下列三种工件中,镗床不能加工的是()。

(A) M16 螺纹 (B) 键槽 (C) 方孔 (D) 以上答案都不对