

职业技能鉴定试题集
ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

钳 工

QIAN 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

职业技能鉴定试题集

钳 工

(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

图书在版编目(CIP)数据

钳工(下册)/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,2005.12

ISBN 7-5636-2025-7

I. 钳... II. 中... III. 钳工-技术培训-试题集 IV. TG9

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2006)第 001125 号

丛 书 名: 职业技能鉴定试题集

书 名: 钳工(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: 袁超红(电话 0546-8395745)

出 版 者: 中国石油大学出版社(山东 东营 邮编 257061)

网 址: <http://cbs.hdpu.edu.cn>

电子信箱: sanbian@mail.upc.edu.cn

排 版 者: 中国石油大学出版社排版中心

印 刷 者: 沂南县汇丰印刷有限公司

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

开 本: 185×260 印张: 11.625 字数: 297 千字

版 次: 2006 年 4 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,满足职工培训、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到的相关知识。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、等级理论知识试题与技能操作试题前均列出了《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,真正达到提高职工技术素质的目的,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,职工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》,认真学习本等级教程规定的内容。

为使用方便,本套书中《钳工》分为上、下两册出版,上册包括初级工、中级工两个级别的内容,下册包括高级工、技师与高级技师的内容。《钳工》由中石化集团公司江汉油田职业技能鉴定中心组织编写。主编胡建军、胡友彬,副主编马在姣,参编人员有付文明、王金凤、王泽凤、王成梅、康敏、毛赛宝、付爱武、李静、曾凡清、赵艳玉、陈从祥、王海波、王艳花。最后经中国石油天然气集团公司职业技能鉴定中心组织专家进行了终审,参加审定的人员有华北油田仪器厂石运超、宗谨,锦西炼油化工总厂王炳雪,江汉油田黄祥成,在此表示衷心的感谢!

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

2005年5月5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.....	(7)
理论知识试题答案	(43)
第二部分 高级工技能操作试题	(48)
考试内容层次结构表	(48)
鉴定要素细目表	(49)
技能操作试题	(50)

技师与高级技师

第三部分 技师与高级技师理论知识试题.....	(114)
鉴定要素细目表.....	(114)
理论知识试题.....	(117)
理论知识试题答案	(145)
第四部分 技师与高级技师技能操作试题.....	(152)
考试内容层次结构表	(152)
鉴定要素细目表	(153)
技能操作试题	(154)
参考文献	(178)

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:钳工

级别:高级工

鉴定方式:理论知识

鉴定范围						鉴定点		
一级		二级		三级				
行为领域	鉴定比重	名称代码	鉴定比重	名称代码	鉴定比重	代码	名称	重要程度
基 本 要 求 A (32:12:07)	30%	职 业 道 德 A (10:04:00)	5%	职 业 道 德 基 础 知 识 A (05:03:00)	3%	001	道德	X
						002	职业道德核心	X
						003	职业性格的类型	X
						004	职业能力	Y
						005	社会主义职业道德	Y
						006	职业道德要求	X
						007	职业道德良心	Y
						008	《劳动法》规定的权利和义务	X
				职 业 守 则 B (05:01:00)	2%	001	爱岗敬业	X
						002	办事公道	X
						003	诚实守信	X
						004	遵纪守法	X
						005	勤劳节俭	Y
						006	团结互助	X
		基 础 知 识 B (22:08:07)	25%	基 础 理 论 知 识 A (06:02:01)	7%	001	装配图的规定画法	X
						002	装配图的特殊表达方法	X
						003	装配图的尺寸标注	X
						004	装配图中明细栏的内容	X
						005	测量要素的内容	X
						006	计量器具的基本计量参数	Y
						007	测量误差	Y
						008	公差原则——相关要求	X
						009	铁碳相图	Z
				B		001	刀具磨钝标准	Z
						002	金属的切削过程	Y

续表

鉴 定 范 围						鉴 定 点		
一 级		二 级		三 级		代码	名 称	重要程度
行为领域	鉴定比重	名称代码	鉴定比重	名称代码	鉴定比重			
基 本 要 求 A (32:12:07)	30%	基 础 知 识 B (22:08:07)	25%	机械 加工 基础 知识 B (03:02:02)	7%	003	带传动	X
						004	完全定位的概念	X
						005	定位误差的产生	X
						006	常用钻床夹具的类型	Y
						007	夹具的设计基础	Z
				钳工 基础 知识 C (03:01:00)	3%	001	钻削用量的选择	X
						002	铰削余量大小的影响	X
						003	等径丝锥的概念	Y
						004	圆板牙的构造	X
				电工 知识 D (04:01:01)	3%	001	万用表的使用注意事项	X
						002	钳形电流表的使用注意事项	X
						003	三相异步电动机的工作原理	Y
						004	变压器的用途	X
						005	点动正转控制线路的动作原理	X
						006	具有过载保护的自锁正转控制线路的功能	Z
				安全 文明 生产 与环 境保 护知 识 E (06:01:01)	3%	001	安全生产一般常识	X
						002	使用台虎钳的安全要求	X
						003	铰削安全注意事项	X
						004	锉削安全注意事项	X
						005	锯削安全注意事项	X
						006	机械安全防护	X
						007	文明生产要求	Y
						008	环境保护	Z
				质量管理及 相关法律 法规知识 F (00:01:02)	2%	001	企业的质量方针	Y
						002	岗位的质量要求	Z
						003	劳动合同的解除	Z
相 关 知 识 B (61:19:06)	70%	工 艺 准 备 A (17:03:01)	25%	读图 与绘 图 A (08:01:00)	10%	001	液压泵图形符号(单向定量液压泵、双向定量液压泵、单向变量液压泵及双向变量液压泵)	X
						002	常用液压缸的图形符号[单作用单活塞杆缸、单作用单活塞杆缸(带弹簧)、单作用伸缩缸、双作用单活塞杆缸、双作用双活塞杆缸、双作用伸缩缸]	X
						003	单向阀图形符号(无弹簧单向阀、无弹簧液控单向阀、带弹簧单向阀、带弹簧液控单向阀)	X

续表

鉴 定 范 围						鉴 定 点		
一 级		二 级		三 级		代码	名 称	重要程度
行为领域	鉴定比重	名称代码	鉴定比重	名称代码	鉴定比重			
相 关 知 识 B (61:19:06)	70%	工 艺 准 备 A (17:03:01)	25%	读图 与绘 图 A (08:01:00)		004	常用换向阀图形符号(二位三通、二位四通、二位四通、二位五通、三位三通、三位五通、三位六通)	X
						005	常用控制方法图形符号(人力控制、机械控制、电气控制、直接压力控制和先导控制)	X
						006	压力控制阀一般图形符号(溢流阀、减压阀、顺序阀、卸荷阀)	X
						007	直齿圆柱齿轮的画法	Y
						008	直齿圆柱齿轮测绘	X
						009	机床传动系统图的概念	X
				编制 加工 装配 工艺 B (09:02:01)	15%	001	机械加工精度的概念	Y
						002	产生加工误差的原因	Y
						003	制订装配工艺规程的步骤	Z
						004	装配单元系统图	X
						005	装配单元系统图的绘制方法	X
						006	影响主轴旋转精度的误差因素	X
						007	提高主轴旋转精度的装配要点	X
						008	保证机床导轨精度的装配要点	X
						009	提高机床工作精度的措施	X
						010	提高装配时测量精度的方法	X
						011	装配顺序的确定原则	X
						012	滚动轴承的游隙	X
		加 工 与 装 配 B (31:11:03)	20%	划线 A (03:01:00)	2%	001	凸轮种类	X
						002	凸轮用途	X
						003	凸轮各参数关系	Y
						004	提高划线精度的方法	X
				钻铰孔 B (02:00:00)	2%	001	移动坐标法	X
						002	心轴定位距方法	X
				刮削 与研 磨 C (07:02:02)	3%	001	刮削平面产生深凹坑的原因	X
						002	刮削平面产生撕痕的原因	X
						003	刮削平面产生振痕的原因	X
						004	刮削平面产生划痕的原因	X
						005	刮削表面精密度不准确的原因	X
						006	刮削废品分析	Y
						007	研磨表面不光洁的原因	Y

鉴 定 范 围						鉴 定 点		
一 级		二 级		三 级				
行为 领域	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重	代码	名 称	重要 程度
相 关 知 识 B (61:19:06)	70%	加 工 与 装 配 B (31:11:03)	20%	刮削 与研 磨 C (07:02:02)		008	研磨表面拉毛的原因	X
						009	平面成凸形或孔口扩大的原因	X
						010	孔成椭圆形或有锥度的原因	Z
						011	薄形工件研磨后发生拱曲变形的原因	Z
				旋转件的 动平衡 D (02:01:00)	1%	001	动平衡的概念	X
						002	平衡精度	Y
						003	动平衡的方法	X
					12%	001	挤压加工的概念	X
						002	挤压加工的特点	X
						003	挤压按金属流动方向和凸模运动方向分类	X
						004	挤压按加工时金属坯料的温度分类	X
						005	静压导轨的原理	X
						006	静压导轨的装配要求	Y
						007	液体静压轴承的工作原理	X
						008	静压轴承的结构	Y
						009	巴氏合金的特性	X
						010	巴氏合金的浇注方法	X
						011	液压传动的原理	X
						012	液压油的物理性质	Z
						013	液压油的选用	Y
						014	压力控制阀的功用	X
						015	流量控制阀的功用	X
						016	方向控制阀的功用	X
						017	齿轮泵的特点	Y
						018	叶片泵的特点	Y
						019	柱塞泵的特点	Y
						020	定轴轮系的概念	X
						021	周转轮系的概念	Y
						022	定轴轮系的传动比	X
						023	轴的功用	X
						024	键的功用	X
						025	销的功用	X
		C		A		001	影响测量数据准确性的因素	X
						002	系统误差的概念	X

续表

鉴 定 范 围						鉴 定 点		
一 级		二 级		三 级				
行为 领域	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重	代码	名 称	重要 程度
相 关 知 识 B (61:19:06)	70%	装 配 质 量 检 验 C (11:04:02)	20%	性能 及精 度检 验 A (11:04:02)	20%	003	定位误差的概念	X
						004	定位误差的计算方法	X
						005	机床主轴误差	Y
						006	导轨误差	Y
						007	传动链误差	Y
						008	夹具误差	X
						009	刀具误差	X
						010	工艺系统受力作用变形误差	X
						011	影响工艺系统刚度的主要因素	X
						012	工艺系统刚度不足造成的误差	X
						013	减少工艺系统受力变形的措施	X
						014	工艺系统受热变形的误差	X
						015	减少工艺系统热变形误差的措施	Y
						016	产生残余应力的原因	Z
						017	减小残余应力的措施	Z
		设备 维护 D (02:01:00)	5%	装配钳工常 用设备的维 维护保养 A (02:01:00)	5%	001	台钻故障排除方法	Y
						002	摇臂钻安全操作规程	X
						003	摇臂钻维护保养方法	X

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(每题有四个选项,只有一个是正确的,将正确的选项号填入括号内)

1. AAA001 “德治思想”是中国古代()政治思想和伦理思想的一项重要内容。

- (A) 法家 (B) 儒家 (C) 道家 (D) 墨家

2. AAA002 为人民服务是社会主义职业道德的()。

- (A) 基本原则 (B) 基本核心 (C) 基本规范 (D) 基本内容

3. AAA003 歌剧已经开演。几分钟后,歌剧院门口陆续来了4位迟到的观众,检票员按规定谢绝他们入场。

① 张面红耳赤地与检票员争了起来,他说歌剧院的时钟快了,再说晚几分钟不会影响别人,非要进去不可。

② 李比张晚来一会,一看这情形,知道从这个门肯定进不去,想到楼上还有一检票口,可能有机会进去,便跑到楼上去了。

③ 王这时候也到了,看到不让自己进去,心想:“第一场可能不怎么样,还是先到小卖部转转,等一会再进去。”

④ 刘最后到了,他一看不让进,自语道:“真不走运,偶尔看场歌剧还来晚了,倒霉!”说完转身回家了。

请分析张先生的行为表现,他属于()类型。

- (A) 活泼、好动、敏感、反应迅速 (B) 直爽、热情、精力旺盛、情绪易激动
(C) 孤僻、自卑、多愁善感 (D) 安静、稳重、反应迟缓、忍耐性强

4. AAA003 歌剧已经开演。几分钟后,歌剧院门口陆续来了4位迟到的观众,检票员按规定谢绝他们入场。

① 张面红耳赤地与检票员争了起来,他说歌剧院的时钟快了,再说晚几分钟不会影响别人,非要进去不可。

② 李比张晚来一会,一看这情形,知道从这个门肯定进不去,想到楼上还有一检票口,可能有机会进去,便跑到楼上去了。

③ 王这时候也到了,看到不让自己进去,心想:“第一场可能不怎么样,还是先到小卖部转转,等一会再进去。”

④ 刘最后到了,他一看不让进,自语道:“真不走运,偶尔看场歌剧还来晚了,倒霉!”说完转身回家了。

请分析李先生的行为表现,他属于()类型。

- (A) 活泼、好动、敏感、反应迅速 (B) 直爽、热情、精力旺盛、情绪易激动
(C) 孤僻、自卑、多愁善感 (D) 安静、稳重、反应迟缓、忍耐性强

5. AAA003 歌剧已经开演。几分钟后,歌剧院门口陆续来了4位迟到的观众,检票员按规定谢绝他们入场。

① 张面红耳赤地与检票员争了起来,他说歌剧院的时钟快了,再说晚几分钟不会

影响别人,非要进去不可。

② 李比张晚来一会,一看这情形,知道从这个门肯定进不去,想到楼上还有一检票口,可能有机会进去,便跑到楼上去了。

③ 王这时候也到了,看到不让自己进去,心想:“第一场可能不怎么样,还是先到小卖部转转,等一会再进去。”

④ 刘最后到了,他一看不让进,自语道:“真不走运,偶尔看场歌剧还来晚了,倒霉!”说完转身回家了。

请分析王先生的行为表现,他属于()类型。

- (A) 活泼、好动、敏感、反应迅速 (B) 直爽、热情、精力旺盛、情绪易激动
(C) 孤僻、自卑、多愁善感 (D) 安静、稳重、反应迟缓、忍耐性强
6. AAA004 ()是人们从事不同职业活动所必需的共有能力。
(A) 特殊职业能力 (B) 一般职业能力 (C) 从业者能力 (D) 职业能力
7. AAA004 特殊职业能力是人们从事某一特定职业所具备的特殊的或()的能力。
(A) 较弱 (B) 较强 (C) 很强 (D) 共有
8. AAA005 社会主义职业道德是建立在以()为主体的经济基础之上的一种社会意识,亦属于上层建筑的范畴。
(A) 私有制 (B) 自由 (C) 公有制 (D) 生产资料
9. AAA006 专业化协作意识是()。
(A) 第一产业的职业道德要求 (B) 第二产业的职业道德要求
(C) 第三产业的职业道德要求 (D) 三大产业职业道德的共同要求
10. AAA006 服务到位、准确无误是()。
(A) 服务业的职业道德要求 (B) 第二产业的职业道德要求
(C) 第一产业的职业道德要求 (D) 农业、林业的职业道德要求
11. AAA006 第一产业的职业道德要求是()。
(A) 现代化标准意识 (B) 准确到位的服务意识
(C) 专业化协作意识 (D) 尊重自然,保护生态的道德意识
12. AAA007 从业者履行职业义务的道德责任感和自我评价能力,职业意识中各种道德心理因素的有机结合是()。
(A) 职业道德良心 (B) 职业道德意识 (C) 职业道德情感 (D) 职业道德信念
13. AAA007 ()是从业人员在职业道德意识支配下表现出来的,有利于他人、集体和社会的所作所为。
(A) 职业道德信念 (B) 职业道德修养 (C) 职业道德行为 (D) 职业道德人格
14. AAA008 《劳动法》所规定的()是由劳动主体的行为表现出来的,劳动主体对自己的行为要承担法律责任。
(A) 对象和领域 (B) 自由和民主 (C) 权利和义务 (D) 保护和休息
15. AAA008 《劳动法》的核心内容是劳动主体的()。
(A) 权利和义务 (B) 保险和福利 (C) 安全和特殊保护 (D) 监督检查
16. AAB001 爱岗敬业是对从业人员()的首要要求。
(A) 工作态度 (B) 责任心 (C) 工作内容 (D) 工作要求
17. AAB001 职业道德素质包含的内容很多,其中爱岗敬业的()和职业精神就是一项非

常重要的内容。

- (A) 职业规范 (B) 职业态度 (C) 职业素质 (D) 职业标准
18. AAB001 爱岗敬业的具体要求是:树立职业理想、()、提高职业技能。
- (A) 增强职业态度 (B) 强化职业责任 (C) 提高职业素质 (D) 规范职业行为
19. AAB002 下列不属于办事公道具体要求的是()。
- (A) 坚持真理 (B) 学法知法 (C) 公私分明 (D) 公平公正
20. AAB002 办事公道是企业赢得市场,生存和发展的()。
- (A) 重要条件 (B) 一般条件 (C) 重要内容 (D) 基本依据
21. AAB002 办事公道的具体要求包括()方面。
- (A) 3 (B) 4 (C) 5 (D) 6
22. AAB003 诚实守信是人类在漫长的交往实践中总结、凝练出来的做人的()。
- (A) 基本准则 (B) 重要条件 (C) 基本需求 (D) 相关原则
23. AAB003 诚实守信的具体要求包括()方面。
- (A) 3 (B) 4 (C) 5 (D) 6
24. AAB003 诚实守信是为人之本、()。
- (A) 从业之要 (B) 从业之需 (C) 从业之根 (D) 从业之源
25. AAB004 遵纪守法是从业人员的基本要求,而法制的核心在于()。
- (A) 守法 (B) 学法 (C) 知法 (D) 用法
26. AAB004 遵纪守法的具体要求包括()方面。
- (A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
27. AAB004 ()是在特定的职业活动范围内从事某种职业的人们必须共同遵守的行为准则。
- (A) 组织纪律 (B) 劳动纪律 (C) 保密纪律 (D) 职业纪律
28. AAB005 勤劳是人生存的(),是事业成功的重要保证。
- (A) 特殊条件 (B) 唯一条件 (C) 必要条件 (D) 可选条件
29. AAB005 勤劳节俭是中华民族固有的美德,中国古代曾从()个层面对勤劳节俭进行颂扬。
- (A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
30. AAB005 节俭是善的,不仅具有道德价值,而且在现代社会发展中也具有极为重要的()。
- (A) 经济价值 (B) 资本价值 (C) 宣传作用 (D) 物质作用
31. AAB006 团结互助是社会生产的客观要求,也是一切职业活动正常进行的()。
- (A) 基本要求 (B) 基本保证 (C) 重要保证 (D) 重要内容
32. AAB006 团结互助的基本要求包括()方面。
- (A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
33. AAB006 职业活动中,()、相互信任是团结互助的基础和出发点。
- (A) 平等尊重 (B) 顾全大局 (C) 互相学习 (D) 加强协作
34. ABA001 在装配图中,互相接触的两相邻表面只画一条线,不接触的相邻表面,无论间隙多小,()。
- (A) 均画成一条线 (B) 均画成两条线 (C) 可不画线 (D) 以上均不正确

35. ABA001 在装配图中,相邻两零件的剖面线,()。
- (A) 倾斜方向相同,间距可随意 (B) 倾斜方向相反,或方向一致而间距不同
(C) 倾斜方向相同,而且间距必须相同 (D) 方向一致间距相同
36. ABA001 在装配图中,紧固件如轴、球、键等实心零件,若纵向剖切面通过其对称平面或轴线时,则()。
- (A) 这些零件均按剖视绘制 (B) 有的按剖视,有的按不剖绘制
(C) 这些零件均按不剖绘制 (D) 以上均不正确
37. ABA002 在装配图中,可假想沿某些零件的结合面剖切,在零件结合面上()。
- (A) 必须画剖面线 (B) 不画剖面线
(C) 可画也可不画剖面线 (D) 以上均不正确
38. ABA002 在装配图中,当需要表示某些零件的运动范围和极限位置时,用()画出其轮廓。
- (A) 双点划线 (B) 粗实线 (C) 细点划线 (D) 点划线
39. ABA002 在装配图中,当图形上孔的直径或薄片的厚度较小($\leq 2\text{ mm}$)以及间隙、斜度、锥度较小时,允许将该部分()。
- (A) 按原来比例画出 (B) 按原来比例夸大画出
(C) 不按原来比例夸大画出 (D) 以上均不正确
40. ABA003 在装配图中,表示机器或部件规格大小或工作性能的尺寸是()。
- (A) 规格尺寸 (B) 装配尺寸 (C) 规格、性能尺寸 (D) 外形、总体尺寸
41. ABA003 在装配图中,表示机器或部件中各零件之间装配关系的尺寸是()。
- (A) 装配尺寸 (B) 规格、性能尺寸 (C) 安装尺寸 (D) 外形轮廓尺寸
42. ABA003 装配图中的尺寸标注,主要包括()。
- (A) 规格、性能尺寸 (B) 安装、装配尺寸
(C) 外形总体尺寸及其他重要尺寸 (D) 以上均属于装配图中尺寸标注范围
43. ABA004 装配图中明细栏()。
- (A) 按机械工业部标准规定的格式绘制 (B) 按国家标准规定的格式绘制
(C) 可按任何标准规定的格式绘制 (D) 以上均正确
44. ABA004 装配图中明细栏包括()。
- (A) 序号、名称
(B) 序号、名称、数量
(C) 序号、名称、材料
(D) 序号、名称、代号、数量、材料、质量、备注等
45. ABA004 装配图中明细栏的内容、形式()。
- (A) 国家标准有统一规定 (B) 国家标准没有统一规定
(C) 按机械工业部统一规定 (D) 以上均不正确
46. ABA005 ()主要指几何量,包括长度、角度、表面粗糙度、几何形状和相互位置等。
- (A) 测量方法 (B) 计量单位 (C) 测量精度 (D) 测量对象
47. ABA005 ()是指测量时所采用的计量器具和测量条件的综合。
- (A) 测量方法 (B) 计量单位 (C) 测量对象 (D) 测量精度
48. ABA005 ()是指以确定被测对象量值为目的的全部操作。

- (A) 检验 (B) 测量 (C) 加工 (D) 修配
49. ABA006 计量器具的基本计量参数有()个。
(A) 6 (B) 3 (C) 4 (D) 10
50. ABA006 ()是指计量器具能够测出的被测尺寸的最小值到最大值的范围。
(A) 示值范围 (B) 测量范围 (C) 分度范围 (D) 校正范围
51. ABA006 计量器具能准确读出的最小单位数值应该等于计量器具()。
(A) 刻度间距 (B) 示值范围 (C) 灵敏度 (D) 分度值
52. ABA007 下列所述的各种原因中,不会产生随机误差的是()。
(A) 测量力的变动 (B) 测量机构运动件间摩擦力的变化
(C) 测量机构间隙的变动 (D) 计量器具的标尺刻度不准确
53. ABA007 在精密测量中,对同一被测几何量进行多次重复测量的目的是为了减小()误差对测量结果的影响。
(A) 环境 (B) 人员 (C) 随机 (D) 粗大
54. ABA007 随机误差的分布具有()个特点。
(A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
55. ABA008 ()是控制被测要素的实际轮廓处于最大实体实效边界之内的一种公差要求。
(A) 最大实体要求 (B) 可逆要求 (C) 最小实体要求 (D) 包容要求
56. ABA008 ()表示实际要素应遵守其最大实体边界,其局部实际尺寸不得超出最小实体尺寸。
(A) 最大实体要求 (B) 可逆要求 (C) 最小实体要求 (D) 包容要求
57. ABA008 ()是控制被测要素的实际轮廓处于最小实体实效边界之内的一种公差要求。
(A) 最大实体要求 (B) 可逆要求 (C) 最小实体要求 (D) 包容要求
58. ABA009 含碳量 1.3% 的铁碳合金在 950 °C 时的组织为()。
(A) 珠光体 (B) 奥氏体 (C) 铁素体 + 珠光体 (D) 珠光体 + 渗碳体
59. ABA009 铁碳相图上的 ES 线,其代号用()表示。
(A) A_1 (B) A_3 (C) A_{cm} (D) A_2
60. ABA009 铁碳相图上的共析线是()。
(A) PSK 线 (B) ACD 线 (C) ECF 线 (D) ACB 线
61. ABB001 刀具两次刃磨之间的净切削时间称为刀具()。
(A) 耐用度 (B) 寿命 (C) 磨刀次数 (D) 磨钝标准
62. ABB001 刀具磨损到一定时间必须重磨,这时的磨损限度称为()。
(A) 耐用度 (B) 寿命 (C) 磨刀次数 (D) 磨钝标准
63. ABB001 刀具()是指一把新刀用到报废为止的净切削时间。
(A) 耐用度 (B) 寿命 (C) 磨刀次数 (D) 磨钝标准
64. ABB002 工件材料愈硬愈脆,刀具前角愈小,切削厚度愈大,愈容易产生()切屑。
(A) 带状 (B) 挤裂 (C) 崩碎 (D) 粒状
65. ABB002 ()切屑的内表面光滑,外表面呈毛茸状。
(A) 带状 (B) 挤裂 (C) 崩碎 (D) 粒状