

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

机修钳工

JI

XIU

QIAN

GONG

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

机修钳工

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

机修钳工/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. 9

ISBN 7-5636-2069-9

I. 机... II. 中... III. 机修钳工-技术培训-试
题集 IV. TG947

中国版本图书馆CIP数据核字(2005)第064620号

丛 书 名: 职业技能鉴定试题集

书 名: 机修钳工

作 者: 中国石油天然气集团公司人事服务中心

责任编辑: 马春成 阙青兵 (电话 0546 - 8393394)

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.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: 31.375 字数: 803 千字

版 次: 2006 年 8 月第 1 版第 1 次印刷

定 价: 38.00 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 朱长根 职丽枫 郭向东 李钟磬
史殿华 郭学柱 丁传峰 乔庆恩 刘晓华
巩朝勋 蔡激扬 王阳福 赵忠文 申 泽
齐爱国 商桂秋 赵 华 时万兴 熊术学
杨诗华 刘怀忠 多明轩 张 镇 纪安德

前 言

为提高石油工人队伍素质,满足职工鉴定的需要,中国石油天然气集团公司人事服务中心组织编写了第三批《职业技能鉴定试题集》。这套书是在集团公司所属企业自有题库的基础上,按集团公司新编题库的要求,择优改编而成的,共有88个工种的试题集。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。在题库开发与试题集编写中,我们以国家题库开发的模式和要求为指导,坚持统一规范、充实完善的题库开发与修订原则,注重试题集内容的先进性与通用性,严格按照国家题库开发技术要领与审定程序组织开发。本套书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。职工鉴定前复习时应严格参照试题集的《鉴定要素细目表》,认真学习本等级规定的内容。

《机修钳工》试题集由中国石油大庆职业技能鉴定中心组织编写,主编张桂华、韩艳华,参编刘淑艳、吴长城、王琪、赵跃松。其中韩艳华编写初级工理论知识与技能操作部分;张桂华编写中级工、高级工理论知识与技能操作部分;张桂华、刘淑艳编写技师、高级技师理论知识部分;吴长城、王琪、赵跃松编写技师、高级技师技能操作部分。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,参加审定的专家有华北石油荣盛机械制造有限公司岳贵清,青海石油管理局机械工程公司陈秀琴、邵海芬、陆蒙湘,中国石油青海职业技能鉴定中心张富贵、鲁玉伟、王传峰,胜利石油管理局总机械厂抽油泵厂赵君亮,中国石油大庆职业技能鉴定中心杨明亮、于立英。在此表示衷心感谢!

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	(45)
第二部分 初级工技能操作试题	(62)
考试内容层次结构表	(62)
鉴定要素细目表	(63)
技能操作试题	(64)

中 级 工

第三部分 中级工理论知识试题.....	(104)
鉴定要素细目表.....	(104)
理论知识试题.....	(108)
理论知识试题答案.....	(153)
第四部分 中级工技能操作试题.....	(174)
考试内容层次结构表.....	(174)
鉴定要素细目表.....	(175)
技能操作试题.....	(176)

高 级 工

第五部分 高级工理论知识试题.....	(214)
鉴定要素细目表.....	(214)
理论知识试题.....	(218)
理论知识试题答案.....	(257)
第六部分 高级工技能操作试题.....	(273)
考试内容层次结构表.....	(273)
鉴定要素细目表.....	(274)

技能操作试题	(275)
--------------	-------

技 师

第七部分 技师理论知识试题	(310)
鉴定要素细目表	(310)
理论知识试题	(313)
理论知识试题答案	(350)
第八部分 技师技能操作试题	(366)
考试内容层次结构表	(366)
鉴定要素细目表	(367)
技能操作试题	(368)

高级技师

第九部分 高级技师理论知识试题	(404)
鉴定要素细目表	(404)
理论知识试题	(407)
理论知识试题答案	(442)
第十部分 高级技师技能操作试题	(456)
考试内容层次结构表	(456)
鉴定要素细目表	(457)
技能操作试题	(458)
参考文献	(494)

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:机修钳工

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	备注
基础知识	A	识图知识 (04:03:02)	10%	001	正投影的概念	Z	JD
				002	简单零件的剖切方式	Y	
				003	投影的基本特性	Y	JD
				004	视图的基本概念	X	JD
				005	三视图的形成	X	
				006	制图的一般规定	X	
				007	尺寸的标注原则	X	JD
				008	看零件图的基本方法	Y	JD
				009	装配图的概念	Z	JD
	B	量具与公差 配合知识 (12:05:03)	20%	001	千分尺的结构	X	
				002	千分尺的使用要求	X	
				003	千分尺的刻线原理	Y	
				004	千分尺的性能	Z	
				005	游标卡尺的结构	X	
				006	游标卡尺的使用方法	X	JD
				007	游标卡尺的刻线原理	X	JD
				008	游标卡尺的性能	Z	JD
				009	万能角度尺的结构	X	JD
				010	万能角度尺的刻线原理	Y	JD
				011	百分表的结构	X	JD
				012	百分表的刻线原理	Y	
				013	百分表的性能	Z	
				014	厚薄规的使用方法	Y	JD
				015	公差的基本概念	X	JD、JS
				016	零件互换的概念	X	JD
				017	尺寸公差计算方法	X	JS
				018	配合的基本概念	X	JD

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	备注
基础知识 A 30% (16:08:05)	B	量具与公差 配合知识 (12:05:03)		019	形位公差的概念	X	JD
				020	形位公差的表示法	Y	JD、JS
专 业 知 识 B 70% (44:25:13)	A	机修钳工 基本知识 (15:08:05)	20%	001	钳工场地常用设备的安装要求	X	JD
				002	划线工具的使用方法	Y	JD
				003	划线基准的确定	Y	
				004	銼子的几何角度	X	JD
				005	銼子几何角度的选择	X	JD
				006	锉削的方法	X	JD
				007	锯削的方法	X	
				008	钻孔的要求	X	JD、JS
				009	扩孔的要求	Y	
				010	钻孔的工作要点	Y	
				011	铰孔的方法	X	
				012	铰孔的工作要点	Y	
				013	铰孔的方法	X	
				014	螺纹的种类	X	
				015	螺纹的加工方法	X	JD、JS
				016	研磨的目的	Z	JD
				017	研磨的方法	X	JD
				018	研磨材料的种类	Y	JD
				019	刮削的基本原理	X	JD
				020	刮削的方法	X	JD
				021	矫正的概念	X	JD
				022	弯形的概念	Z	JD、JS
				023	手锯的构造	Y	
				024	锉平面的常识	Z	
				025	表面粗糙度的表示法	Y	
				026	表面粗糙度的基本概念	X	
				027	基准制的基本概念	Z	
				028	基准制的选择原则	Z	JD
	B	金属切削和刀具、 夹具的基本知识 (04:02:02)	10%	001	车刀的性能	Y	JS
				002	钻头的种类	X	
				003	铰刀的使用要求	X	
				004	拉刀拉削的特点	Z	
				005	机床夹具的基本概念	Y	
				006	机床夹具的用途	Z	

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	备注
专 业 知 识 B 70% (44:25:13)	B	金属切削和刀具、 夹具的基本知识 (04:02:02)		007	虎钳的使用方法	X	
				008	钻夹头及锥形套管的使用方法	X	
	C	装配基本知识 (11:06:02)	16%	001	装配工艺过程	X	JD
				002	装配方法	X	JD
				003	装配工作要点	Y	
				004	螺纹连接的特点	X	
				005	螺纹连接的注意事项	X	
				006	键连接的特点	Y	JD
				007	键连接的装配方法	X	
				008	销连接的装配方法	X	
				009	过盈连接的特点	Y	
				010	过盈连接的装配要求	X	
				011	管道连接的注意事项	Y	
				012	带传动的装配方法	X	
				013	链传动的装配要求	X	
				014	齿轮传动的装配要求	Y	
				015	滑动轴承的装配要求	X	
				016	滚动轴承的装配方法	X	JD
				017	润滑剂的合理应用	Y	JD
				018	试车的含义	Z	
				019	蜗杆传动的装配方法	Z	
	D	机械传动与液压 传动的基本知识 (08:05:02)	14%	001	机械传动的基本概念	X	JD、JS
				002	机械传动的基本原理	X	
				003	机械传动的分类	Y	
				004	带传动的工作原理	X	
				005	带传动的特点	X	JD
				006	带传动的分类	Y	
				007	螺旋传动的工作原理	X	
				008	螺旋传动的特点	X	
				009	链传动的工作参数	Z	
				010	链传动的特点	X	JD
				011	齿轮传动的工作原理	Y	
				012	齿轮传动的特点	Y	
				013	液压传动的概念	Y	JD
				014	液压传动的原理	X	
				015	液压传动的基本计算方法	Z	JS

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	备注
专 业 知 识 B 70% (44:25:13)	E	金属材料与 热处理的 基本知识 (03:02:01)	4%	001	金属材料的分类	X	
				002	金属材料的切削性能	X	
				003	钢的种类	Y	
				004	铸铁的种类	X	
				005	有色金属的特点	Z	
				006	热处理的分类	Y	
	F	相关工种的 基本工艺知识 (03:02:01)	6%	001	电气的一般常识	X	JD、JS
				002	起重基本常识	Y	
				003	焊接的概念	X	JD
				004	手工电弧焊工艺	Z	JD
				005	气焊工艺	X	JD
				006	钢丝绳的使用要求	Y	JD

注：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 4 个选项,只有 1 个是正确的,将正确的选项号填入括号内)

1. AA001 和投影面平行的线段,其投影表达线段的()。
(A) 实长 (B) 投影长 (C) 实长的一半 (D) 一部分
2. AA001 平行投影法中,投影线与投影面垂直时的投影称()投影。
(A) 斜 (B) 正 (C) 平行 (D) 中心
3. AA001 投影线与投影面垂直时的投影,在()投影法中称正投影。
(A) 垂直 (B) 斜 (C) 平行 (D) 中心
4. AA001 当直线垂直于投影面时,它在该投影面上的投影重合为一点,称为直线投影的()。
(A) 收缩性 (B) 真实性 (C) 积聚性 (D) 放大性
5. AA002 用几个互相平行的剖切平面剖开机件的方法称为()。
(A) 全剖视 (B) 半剖视 (C) 局部剖视 (D) 阶梯剖视
6. AA002 用剖切平面局部地剖开机件,所得的剖视图称()视图。
(A) 半剖 (B) 局部剖 (C) 全剖 (D) 复合剖
7. AA002 当机件对称且在图上恰好有一轮廓线与对称中心线重合,不宜采用半剖视时,此时应采用()。
(A) 局部剖视 (B) 全剖视 (C) 旋转剖视 (D) 阶梯剖视
8. AA002 金属材料的剖面符号应画成与水平线成()角的细实线。
(A) 30° (B) 35° (C) 45° (D) 40°
9. AA003 投影法就是一组()通过物体射向预定平面上而得到图形的方法。
(A) 光束 (B) 光线 (C) 射线 (D) 平行线
10. AA003 假定平面 P 为投影平面,在 P 面上所得到的图形称为()。
(A) 投影现象 (B) 斜投影 (C) 正投影 (D) 投影
11. AA003 直线在与其垂直的投影面上的投影积聚为()。
(A) 1 点 (B) 2 点 (C) 3 点 (D) 4 点
12. AA003 正投影是投影线()于投影面时得到的投影。
(A) 平行 (B) 垂直 (C) 倾斜 (D) 相交
13. AA004 由前向后投射在正面上所得的视图为()视图。
(A) 俯 (B) 主 (C) 左 (D) 右
14. AA004 机件向不平行于任何基本投影面的平面投影所得的视图称为()视图。
(A) 基本 (B) 局部 (C) 斜 (D) 旋转
15. AA004 机件的某一部分向基本投影面投影而得的视图为()视图。
(A) 基本 (B) 旋转 (C) 斜 (D) 局部
16. AA004 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()视图。

- (A) 基本 (B) 旋转 (C) 局部 (D) 斜
17. AA005 为了表达物体的形状,通常采用互相()的三个投影面建立一个三投影面体系。
- (A) 垂直 (B) 平行 (C) 相交 (D) 相切
18. AA005 正立位置的投影面称为()投影面。
- (A) 水平 (B) 正 (C) 侧 (D) 上
19. AA005 研究物体的投影,就是把物体放在所建立的三个投影面体系中间,采用()投影的方法,分别得到物体的三个投影,这三个投影称为物体的三视图。
- (A) 水平 (B) 侧 (C) 正 (D) 中心
20. AA005 主视图和俯视图()对正。
- (A) 长 (B) 宽 (C) 高 (D) 中心
21. AA006 图样中以()为单位时,不需标注计量单位的代号或名称。
- (A) cm (B) mm (C) dm (D) m
22. AA006 无论图样是否装订,均应在图幅内画出图框,图框线用()绘制。
- (A) 点划线 (B) 波浪线 (C) 细实线 (D) 粗实线
23. AA006 每张图样的标题栏应在图纸的()。
- (A) 右下角 (B) 左下角 (C) 右上角 (D) 左上角
24. AA006 国家标准《印刷、书写和绘图纸幅面》中有三个系列尺寸,即 A 系列、B 系列和()系列。
- (A) C (B) D (C) E (D) F
25. AA007 尺寸基准按几何形式分为面基准、()基准和点基准。
- (A) 设计 (B) 工艺 (C) 线 (D) 辅助
26. AA007 尺寸基准按其来源分为设计基准和()基准。
- (A) 点 (B) 面 (C) 主要 (D) 工艺
27. AA007 尺寸基准按其重要性分为主要基准和()基准。
- (A) 辅助 (B) 设计 (C) 工艺 (D) 面
28. AA007 外螺纹大径画粗实线,小径画()。
- (A) 虚线 (B) 细实线 (C) 点画线 (D) 粗线
29. AA008 在读图时,应根据形体的视图,逐个识别出各个(),进而确定形体的组合形式和各形体间邻接表面的相互位置。
- (A) 组合 (B) 形体 (C) 形式 (D) 表面
30. AA008 看图是画图的()。
- (A) 基础 (B) 过程 (C) 逆过程 (D) 基准
31. AA008 根据主视图要正确无误地画出组合体的俯视图,就要运用()分析法。
- (A) 点线 (B) 面面 (C) 形体 (D) 线面
32. AA008 识读、分析零件视图时,首先找出()。
- (A) 主视图 (B) 左视图 (C) 右视图 (D) 俯视图
33. AA009 表示机器或部件中各零件间装配关系的尺寸称为()尺寸。
- (A) 安装 (B) 外形 (C) 装配 (D) 性能

34. AA009 表示部件安装在机器上或机器安装在基础上所需要的尺寸称为()尺寸。
(A) 外形 (B) 性能 (C) 装配 (D) 安装
35. AA009 在装配图中,当需要表示某些零件运动范围和极限位置时,可用()画出该零件的极限位置。
(A) 双点划线 (B) 点划线 (C) 虚线 (D) 波浪线
36. AA009 在装配图中,当需要表达本部件与相邻部件间的装配关系时,可用()通过假想画出相邻部件的轮廓线。
(A) 虚线 (B) 双点划线 (C) 细实线 (D) 点划线
37. AB001 千分尺的棘轮盘用()与罩壳连接。
(A) 螺钉 (B) 锁块 (C) 销 (D) 锥销
38. AB001 千分尺的测微螺杆右面的螺纹可沿内螺纹回转,并用()定心。
(A) 固定套管 (B) 轴套 (C) 活动套管 (D) 销
39. AB001 转动千分尺手柄,通过()可使测微螺杆不动。
(A) 砧座 (B) 轴套 (C) 偏心锁紧 (D) 活动套管
40. AB001 千分尺的测微螺杆在端面接触工件时,棘轮在棘爪销的斜面上打滑,()就停止前进。
(A) 棘轮 (B) 棘轮盘 (C) 罩壳 (D) 测微螺杆
41. AB002 千分尺的精度分为 0 级和()两种,是精密量具,不可用来测量毛坯件,使用前要校对检查。
(A) 2 级 (B) 1 级 (C) 3 级 (D) 4 级
42. AB002 千分尺的精度主要由它的()误差和两测量面的平行度误差的大小来决定。
(A) 测量 (B) 圆度 (C) 示值 (D) 工作
43. AB002 外径千分尺的分度值为(),是用来测量精度要求较高的工件的量具。
(A) 0.01 mm (B) 0.002 mm (C) 0.04 mm (D) 0.005 mm
44. AB002 对于加工精度要求()的工件,要用千分尺来测量尺寸。
(A) 一般 (B) 较低 (C) 较高 (D) 最高
45. AB003 千分尺固定套管上刻有主刻线,每格()。
(A) 0.05 mm (B) 0.5 mm (C) 0.01 mm (D) 0.1 mm
46. AB003 千分尺活动套管转一周时,螺杆就移动()。
(A) 0.6 mm (B) 0.65 mm (C) 0.5 mm (D) 0.55 mm
47. AB003 千分尺活动套管圆锥面上共刻 50 格,因此当活动套管转一格,螺杆就移动()。
(A) 0.05 mm (B) 0.025 mm (C) 0.03 mm (D) 0.01 mm
48. AB003 内径千分尺的刻线方向与外径千分尺的刻线方向()。
(A) 垂直 (B) 交叉 (C) 相同 (D) 相反
49. AB004 外径千分尺的测量范围有:0~25 mm、()、50~75 mm。
(A) 25~50 mm (B) 75~80 mm (C) 90~100 mm (D) 100~150 mm
50. AB004 螺纹千分尺用来测量螺纹的()。
(A) 内径 (B) 中径 (C) 外径 (D) 螺距
51. AB004 外径千分尺适用于测量()精度的外尺寸。

- (A) 低 (B) 高 (C) 中等 (D) IT11
52. AB004 公法线千分尺用于测量齿轮公法线()。
- (A) 齿高 (B) 齿深 (C) 长度 (D) 高度
53. AB005 游标卡尺由主尺、()、辅助游标、螺钉组成。
- (A) 辅尺 (B) 微尺 (C) 螺旋尺 (D) 副尺
54. AB005 用游标卡尺量得尺寸后,可拧紧螺钉,使()紧固。
- (A) 副尺 (B) 主尺 (C) 辅助游标 (D) 微调
55. AB005 游标卡尺可通过拧紧()使副尺紧固。
- (A) 螺丝 (B) 螺钉 (C) 螺母 (D) 螺杆
56. AB005 游标卡尺的()是配合副尺测量时使用的,起辅助作用。
- (A) 卡爪 (B) 螺钉 (C) 辅助游标 (D) 主尺
57. AB006 游标卡尺应在工件()使用。
- (A) 加工过程中 (B) 移动状态下 (C) 静止状态下 (D) 窜动状态下
58. AB006 游标卡尺在使用前要()。
- (A) 鉴定 (B) 涂油 (C) 擦拭 (D) 校对零位
59. AB006 I 型三用游标卡尺的测量范围是()。
- (A) 0 ~ 125 mm (B) 0 ~ 200 mm (C) 0 ~ 300 mm (D) 0 ~ 150 mm
60. AB006 II 型两用游标卡尺的游标分度值为 0.02 mm 和()。
- (A) 0.04 mm (B) 0.05 mm (C) 0.03 mm (D) 0.01 mm
61. AB007 常用游标卡尺按其测量精度分为 0.05 mm 和()两种。
- (A) 0.06 mm (B) 0.03 mm (C) 0.01 mm (D) 0.02 mm
62. AB007 1/20 mm 游标卡尺的主尺每小格为 1 mm,当两量爪合并时,副尺上的 20 格刚好与主尺上的()对正。
- (A) 19 mm (B) 20 mm (C) 18 mm (D) 19.5 mm
63. AB007 1/50 mm 游标卡尺的主尺每小格为 1 mm,当两量爪合并时,副尺上的 50 格刚好与主尺的()对正。
- (A) 50 mm (B) 49 mm (C) 49.5 mm (D) 51 mm
64. AB007 当 1/50 mm 游标卡尺副尺上的 10 格与主尺上的 5 cm 相吻合时,卡尺的读数应为()。
- (A) 50 mm (B) 1 mm (C) 49 mm (D) 51 mm
65. AB008 1/50 mm 游标卡尺可以测量较精的零部件,它的示值误差为()。
- (A) ± 0.01 mm (B) ± 0.03 mm (C) ± 0.02 mm (D) ± 0.05 mm
66. AB008 深度游标卡尺用来测量零部件的()。
- (A) 深度 (B) 高度 (C) 长度 (D) 厚度
67. AB008 高度游标卡尺可测量零部件的()。
- (A) 长度 (B) 高度 (C) 深度 (D) 厚度
68. AB009 中心角规的两条边成()角。
- (A) 45° (B) 75° (C) 90° (D) 120°
69. AB009 中心角规装上钢尺后,尺边与钢尺成()角,可用来求出圆形工件的中心。
- (A) 30° (B) 60° (C) 90° (D) 45°

70. AB009 万能游标量角器的主刻线刻在()的圆弧上。
 (A) 130° (B) 180° (C) 30° (D) 0°
71. AB009 万能角度尺固定角规有一长边,装上刚尺后与刚尺成()角。
 (A) 180° (B) 90° (C) 45° (D) 30°
72. AB010 万能游标量角器的精度为()。
 (A) 1° (B) $30'$ (C) $5'$ (D) $0.1'$
73. AB010 万能角度尺游标量角器游标上每格是()。
 (A) $2'$ (B) 1° (C) $1^\circ 30'$ (D) $1^\circ 55'$
74. AB010 万能游标量角器可以测量()角。
 (A) $0^\circ \sim 320^\circ$ (B) $0^\circ \sim 180^\circ$ (C) $0^\circ \sim 360^\circ$ (D) $0^\circ \sim 90^\circ$
75. AB010 用万能角度尺进行测量,读数时应先从()前读出副尺零线上的整数度。
 (A) 主尺 (B) 副尺 (C) 直尺 (D) 水平尺
76. AB011 转动(),可调整百分表表盘刻线与长指针的相对位置。
 (A) 短指针 (B) 齿杆 (C) 表圈 (D) 触头
77. AB011 百分表齿杆的上端()。
 (A) 有手柄 (B) 无手柄 (C) 无齿 (D) 有齿
78. AB011 百分表表盘上刻有线条,共分()。
 (A) 360 格 (B) 100 格 (C) 180 格 (D) 90 格
79. AB011 下列不是百分表组成件的是()。
 (A) 触头 (B) 弹簧 (C) 量杆 (D) 指针
80. AB012 百分表内的齿杆和齿轮的周节是()。
 (A) 0.625 mm (B) 0.325 mm (C) 0.425 mm (D) 0.6 mm
81. AB012 百分表齿杆移动 1 mm 时,长指针转()。
 (A) 半周 (B) 一周 (C) 一周半 (D) 两周
82. AB012 百分表齿轮上升 16 齿,即上升()。
 (A) 5 mm (B) 5.5 mm (C) 10 mm (D) 10.5 mm
83. AB012 内径百分表的示值误差一般为()。
 (A) ± 0.005 mm (B) ± 0.010 mm (C) ± 0.015 mm (D) ± 0.02 mm
84. AB013 带定中心支架式百分表的作用是能够帮助找正孔的直径位置,便于提高测量()。
 (A) 精度 (B) 圆度 (C) 直线度 (D) 同轴度
85. AB013 用内径百分表测量完毕,在()的作用下,量杆回到原位。
 (A) 弹簧 (B) 触头 (C) 指针 (D) 摆块
86. AB013 内径百分表在测量头端部有可换触头和()。
 (A) 指针 (B) 量杆 (C) 弹簧 (D) 摆块
87. AB013 用百分表测量工件时,长指针转一圈,齿杆移动()。
 (A) 0.1 mm (B) 1 mm (C) 1 cm (D) 0.1 cm
88. AB014 如果厚薄规厚度为 0.1 ~ 1 mm,则中间每片相隔()。
 (A) 0.01 mm (B) 0.1 mm (C) 0.05 mm (D) 0.25 mm
89. AB014 厚薄规的间隙片很薄,容易()和折断,测量时不能用力太大。