

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

铸 造 工

ZHU

ZAO

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

职业技能鉴定试题集

铸 造 工

(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

图书在版编目(CIP)数据

铸造工(上册)/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,2006
ISBN 7-5636-1868-6

I. 铸... II. 中... III. 铸造-技术培训-试题集 IV. TG2

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2006)第 088953 号

丛 书 名: 职业技能鉴定试题集

书 名: 铸造工(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: 袁超红 (电话 0546 - 8395745)

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: 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: 17.75 字数: 454 千字

版 次: 2006 年 8 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《铸造工》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。《铸造工》试题集由宝鸡石油机械有限责任公司组织编写,主编罗乃林,参编刘宝明、马玉芳、苗耀进、徐鸿云、陈晖。其中刘宝明、马玉芳、苗耀进、徐鸿云、陈晖、罗乃林编写了初级工和中级工的理论知识部分;刘宝明、徐鸿云、陈晖、罗乃林编写了初级工和中级工的技能操作部分。最后经集团公司职业技能鉴定指导中心组织专家进行了终审,参加审定的专家有兰州炼油化工总厂郝为,宝鸡石油机械有限责任公司忽宝明、武占学、时万兴。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

2006年5月8日

— 1 —

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	(29)
第二部分 初级工技能操作试题	(34)
考试内容层次结构表	(34)
鉴定要素细目表	(35)
技能操作试题	(36)

中 级 工

第三部分 中级工理论知识试题.....	(150)
鉴定要素细目表.....	(150)
理论知识试题.....	(154)
理论知识试题答案	(179)
第四部分 中级工技能操作试题.....	(184)
考试内容层次结构表.....	(184)
鉴定要素细目表.....	(185)
技能操作试题.....	(186)
参考文献.....	(274)

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:铸造工

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 20% (05:12:04)	A	识图知识 (03:03:01)	6%	001	直线在三投影面的投影	X
				002	三视图之间的关系	X
				003	剖视图的种类及作用	Y
				004	剖面图的表示方法	Y
				005	螺纹的表示及标注方法	Z
				006	识读零件图	Y
				007	铸造工艺符号及表示方法	X
	B	专业数理 计算知识 (01:02:01)	4%	001	常见几何体表面积计算	Z
				002	常见几何体体积计算	Y
				003	质量计算	X
				004	材料密度计算	Y
	C	常用工具、量具 及工装基本知识 (01:02:01)	4%	001	造型工具种类及用途	X
				002	修型工具种类及用途	Y
				003	常用的造型工艺装备	Y
				004	常用量具及其应用	Z
	D	金属材料常识 (00:05:01)	6%	001	金属材料物理性能	Z
				002	金属材料力学性能	Y
				003	生铁代号、性能及用途	Y
				004	钢的牌号、性能及用途	Y
				005	铸造铜合金牌号、性能及用途	Y
				006	铸造铝合金牌号、性能及用途	Y
专业 知识 B 70% (46:27:04)	A	造型材料 基本知识 (05:04:00)	7%	001	铸造用硅砂的粒度	X
				002	铸造用硅砂的成分及性能	Y
				003	铸造用硅砂的选用原则	X
				004	特种砂的性能及作用	Y
				005	辅助材料的种类及作用	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
专 业 知 识 B 70% (46:27:04)	A	造型材料 基本知识 (05:04:00)		006	铸造用粘土、膨润土的组成及性能	X
				007	型砂、芯砂应具备的性能及影响因素	X
				008	常用粘土砂的分类	X
				009	涂料应具备的性能	Y
	B	铸件配料常 用金属炉料 与处理剂 (05:02:00)	7%	001	生铁锭与废钢料	X
				002	非铁合金锭与非铁合金回炉料	X
				003	纯金属与中间合金	Y
				004	铁合金	X
				005	铸铁孕育剂、球化剂、蠕化剂	X
				006	铸钢造渣剂、氧化剂、增碳剂	Y
				007	非铁合金变质处理剂和精炼剂	X
	C	造型、制芯 基本知识 (11:02:00)	12%	001	安放模样、砂箱,填砂,春砂	X
				002	砂型排气	X
				003	砂型定位	X
				004	开箱起模、修型	X
				005	浇注系统的开设	X
				006	刷涂料	X
				007	砂箱造型的基本方法、特点及应用	X
				008	地坑造型(软砂床)方法、特点及应用	Y
				009	小型车板和刮板造型方法、特点及应用	Y
				010	砂芯的作用、分类	X
				011	芯骨的作用、分类	X
				012	普通砂芯的制作方法	X
				013	普通砂芯的排气	X
	D	烘干、下芯、 合型及铸件 清理基本知识 (02:04:00)	6%	001	砂型(芯)烘干原理	Y
				002	砂型(芯)烘干规范	Y
				003	砂芯的安放、固定	X
				004	合型操作及合型检查	X
				005	铸型紧固	Y
				006	铸件落砂及清砂	Y
	E	铸钢熔炼 基本知识 (03:03:00)	6%	001	铸钢按成分及用途分类	X
				002	铸钢熔炼炉及炉衬选择	Y
				003	冶炼操作工具及检测仪器	Y
				004	有害元素磷、硫对钢的危害及去除	X
				005	碱性电弧炉氧化法炼钢脱碳要求	X
				006	炼钢炉前质量检测及判别	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 70% (46:27:04)	F	铸铁熔炼 基本知识 (06:01:00)	6%	001	铸铁的概念	Y
				002	铸铁的分类	X
				003	灰铸铁的牌号、性能、用途	X
				004	球墨铸铁的牌号、性能、用途	X
				005	蠕墨铸铁的牌号、性能、用途	X
				006	可锻铸铁的牌号、性能、用途	X
				007	冲天炉熔炼操作工艺过程	X
	G	非铁合金熔炼 基本知识 (04:03:00)	6%	001	非铁合金的概念及分类	X
				002	铸造非铁合金的牌号与性能	Y
				003	铸造铜合金的分类	X
				004	铸造青铜	Y
				005	铸造黄铜	Y
				006	铸造铝合金的分类	X
				007	非铁合金熔炼工艺过程	X
	H	金属液浇注 基本知识 (02:02:02)	5%	001	浇包的种类、特点及应用	Y
				002	浇包的维护及修补	Y
				003	浇包的烘烤	Z
				004	浇注安全技术规程	Z
				005	铸件特征与浇注温度的控制	X
				006	浇注速度一般控制原则	X
	I	特种铸造 基本知识 (07:02:01)	10%	001	特种铸造通用知识	Y
				002	熔模及模料	X
				003	制壳材料	Y
				004	水玻璃粘结剂型壳制作	X
				005	脱蜡、焙烧	Z
				006	金属型铸造	X
				007	离心铸造	X
				008	压力铸造	X
				009	负压造型	X
				010	其他特种铸造	X
	J	铸件常见 缺陷识别 (01:04:01)	5%	001	铸件缺陷的分类	Y
				002	铸件常见缺陷的识别	X
				003	粘砂与夹砂结疤的鉴别	Y
				004	胀砂与砂眼的鉴别	Y
				005	错型、错芯与偏芯的鉴别	Y
				006	残缺类缺陷的鉴别	Z

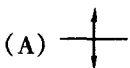
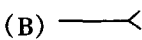
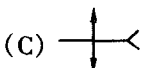
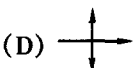
续表

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
相 关 知 识 C 10% (00:06:04)	A	钳工基础知识 (00:02:01)	3%	001	钳工常识	Z
				002	钳工基本操作知识	Y
				003	设备保养知识	Y
	B	电工基础知识 (00:02:01)	3%	001	电工常识	Z
				002	电工操作常识	Y
				003	安全常识	Y
	C	机械传动 基础知识 (00:02:02)	4%	001	齿轮、蜗轮传动	Y
				002	皮带、链传动	Y
				003	传动装置	Z
				004	轴承、弹簧	Z

X—核心要素;Y—一般要素;Z—辅助要素。

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 在所平行的投影面上的投影是一条斜线,反映实长,其余两个投影是横平或竖直线,且()。
(A) 小于实长 (B) 大于实长 (C) 等于实长 (D) 是实长的一半
2. AA001 平面 A 在投影面上的投影反映实形,平面 A 与投影面的位置是()关系。
(A) 垂直 (B) 平行 (C) 倾斜 (D) 任意位置
3. AA002 俯视图反映了物体的()。
(A) 长度和宽度 (B) 高度和宽度 (C) 高度和长度 (D) 长度
4. AA002 主视图反映了物体的()。
(A) 长度和宽度 (B) 高度和宽度 (C) 高度 (D) 高度和长度
5. AA003 用剖切平面剖开零件的某一局部所得的剖视图,称为()。
(A) 全剖视图 (B) 半剖视图 (C) 局部剖视图 (D) 旋转剖视图
6. AA003 以对称中心线为界,一半画成剖视图,另一半画成视图,称为()。
(A) 全剖视图 (B) 半剖视图 (C) 局部剖视图 (D) 斜剖视图
7. AA004 移出剖面的轮廓线用()表示。
(A) 细实线 (B) 粗实线 (C) 虚线 (D) 粗点划线
8. AA004 重合在视图内的剖面称为重合剖面,轮廓线用()表示。
(A) 点划线 (B) 双点划线 (C) 细实线 (D) 粗实线
9. AA005 表示螺纹牙底圆的细实线只画()。
(A) 1/4 圈 (B) 2/4 圈 (C) 3/4 圈 (D) 4/4 圈
10. AA005 外螺纹牙顶(大径)及螺纹终止线用()表示。
(A) 粗实线 (B) 细实线 (C) 粗点划线 (D) 细点划线
11. AA006 零件图上的尺寸既要保证达到()要求,又要便于加工、检验、安装调试。
(A) 设计 (B) 工艺 (C) 制芯 (D) 造型
12. AA006 国家标准规定,零件图上的尺寸以()为单位时,在图上不需标注。
(A) mm (B) cm (C) dm (D) m
13. AA007 分型、分模面处在同一位置的表示方法为()。
(A)  (B)  (C)  (D) 
14. AA007 在蓝图上绘制铸造工艺图,冒口用()线表示。
(A) 红色 (B) 蓝色 (C) 绿色 (D) 黑色
15. AB001 有一圆柱体铸件,高度为 1 000 mm,直径为 200 mm,其表面积为()。
(A) 0.691 m^2 (B) 0.657 m^2 (C) 0.063 m^2 (D) 0.0628 m^2
16. AB001 有一长方体铸件,长、宽、高分别为 150 mm、100 mm、50 mm,其表面积为()。

- (A) 275 cm^2 (B) 550 cm^2 (C) 750 cm^2 (D) 800 cm^2
17. AB001 有一球形铸件,直径为 400 mm ,其表面积为()。
- (A) 0.126 m^2 (B) 0.167 m^2 (C) 0.502 m^2 (D) 0.251 m^2
18. AB002 一圆管形铸件,内孔直径为 18.5 cm ,外径为 22.5 cm ,长为 700 mm ,其体积为()。
- (A) 27.8 dm^3 (B) 36 dm^3 (C) 9.0 dm^3 (D) 18.8 dm^3
19. AB002 一球形铸件,直径为 400 mm ,其体积为()。
- (A) 33.5 dm^3 (B) 25 dm^3 (C) 18.8 dm^3 (D) 42 dm^3
20. AB003 一圆柱体形灰铸铁件,直径为 300 mm ,长 760 mm ,其密度为 $7.2 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$,这一铸件的质量是()。
- (A) 504 kg (B) 387 kg (C) 235 kg (D) 418 kg
21. AB003 有一铸造铜套 $\phi_{\text{外}} = 110 \text{ mm}$, $\phi_{\text{内}} = 80 \text{ mm}$,长 260 mm ,其密度为 $8.76 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$,这一铜套的质量是()。
- (A) 21.6 kg (B) 11.4 kg (C) 10.2 kg (D) 18.5 kg
22. AB003 一铸造铝合金砂箱壁厚为 12 mm ,外部轮廓尺寸为 $500 \text{ mm} \times 300 \text{ mm} \times 200 \text{ mm}$,铝合金密度为 $2.5 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$,其质量为()。
- (A) 8.35 kg (B) 9.31 kg (C) 19.6 kg (D) 16.6 kg
23. AB004 一砂箱内框尺寸为 $800 \text{ mm} \times 800 \text{ mm} \times 230 \text{ mm}$,填砂量为 236 kg ,其砂型密度为()。
- (A) $1.4 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$ (B) $1.6 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$ (C) $1.8 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$ (D) $2.2 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$
24. AB004 一高为 250 mm ,外径为 200 mm ,内径为 160 mm 的铸造黄铜套的质量为 24.1 kg ,其密度为()。
- (A) $2.7 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$ (B) $8.2 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$ (C) $8.5 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$ (D) $7.8 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$
25. AC001 平头砂春用于春实()砂。
- (A) 模样周围 (B) 砂箱边缘 (C) 狭窄部分 (D) 砂型表面
26. AC001 当砂型春实后,用刮板刮去高出砂箱的型砂,刮板的长度应选择()。
- (A) 比砂箱的宽度短 (B) 与砂箱的宽度同长
(C) 比砂箱的宽度长 (D) 比砂箱的长度长
27. AC002 修理型(芯)砂的较大平面,通常使用的工具是()。
- (A) 镋刀 (B) 提钩 (C) 半圆 (D) 圆头
28. AC002 压勺一端为弧面,另一端为平面,勺柄斜度为()。
- (A) 15° (B) 30° (C) 45° (D) 60°
29. AC003 模样大多数是用()制成的。
- (A) 金属 (B) 复合塑料 (C) 木材 (D) 泡沫塑料
30. AC003 砂箱的箱体常做成()框架结构。
- (A) 方形 (B) 圆形 (C) 多角形 (D) 三角形
31. AC004 ()用于测量长度、外径和内径尺寸。
- (A) 钢卷尺 (B) 钢直尺 (C) 90° 角尺 (D) 卡钳
32. AC004 水平仪中的气泡处于()位置时,表示被测物体放置是水平的。
- (A) 上方 (B) 下方 (C) 中心 (D) 左方

33. AD001 金属材料从固体状态向液体状态转变时的温度称为()。
 (A) 密度 (B) 熔点 (C) 导热性 (D) 导电性
34. AD001 物体单位体积的质量叫(),其单位用 kg/m^3 表示。
 (A) 密度 (B) 热导率 (C) 熔点 (D) 导电性
35. AD002 金属材料的强度是指其抵抗永久变形或断裂的能力,单位为()。
 (A) kg (千克) (B) N (牛顿) (C) MPa (兆帕) (D) J (焦耳)
36. AD002 金属材料断裂前发生不可逆永久变形的能力称为()。
 (A) 屈服点 (B) 塑性 (C) 伸长率 (D) 硬度
37. AD003 下列生铁代号中,()是铸造用生铁。
 (A) L04 (B) L08 (C) Z18 (D) L10
38. AD003 Z18 生铁的含硅量应在()范围内。
 (A) 2.80% ~ 3.10% (B) 1.60% ~ 2.00% (C) 1.25% ~ 1.60% (D) 2.00% ~ 2.40%
39. AD003 QT400-18 中的“18”表示该合金应达到的最低()。
 (A) 硬度 (B) 伸长率 (C) 断面收缩率 (D) 冲击韧度
40. AD004 下列钢的牌号中,()是优质碳素结构钢。
 (A) Q235 (B) 45 (C) 35CrMo (D) ZG20MnSi
41. AD004 下列钢的牌号中,()是碳素工具钢。
 (A) 40Cr (B) T8 (C) ZG200-400 (D) 25
42. AD005 ZCuSn3Zn8Pb6Ni1 中,锡的名义百分含量为()。
 (A) 3% (B) 8% (C) 6% (D) 1%
43. AD005 下列元素符号中表示锌的是()。
 (A) Be (B) Zn (C) Sn (D) Pb
44. AD005 ZCuAl8Mn13Fe3Ni2 中,合金元素是()。
 (A) Cu、Al、Mn、Fe (B) Al、Mn、Fe、Ni (C) Cu、Mn、Fe、Ni (D) Cu、Al、Fe、Ni
45. AD006 合金 ZAlSi7Mg 中,“ZAl”表示()。
 (A) 铸铜 (B) 铸铁 (C) 铸钢 (D) 铸铝
46. AD006 合金 ZAlSi5Cu1MgA 中,“A”表示()。
 (A) 甲 (B) 一 (C) 优质合金 (D) 普通合金
47. BA001 铸造用硅砂粒度的主含量应不少于()。
 (A) 75% (B) 80% (C) 85% (D) 90%
48. BA001 铸造用硅砂主要粒度组成通常用残留量最多的相邻()筛的首尾号表示。
 (A) 2 个 (B) 3 个 (C) 4 个 (D) 5 个
49. BA002 原砂中的含泥量是指颗粒小于()的组成物含量。
 (A) 0.01 mm (B) 0.02 mm (C) 0.03 mm (D) 0.04 mm
50. BA002 铸造用硅砂的主要成分为()。
 (A) 长石 (B) 云母 (C) 碳酸盐 (D) 硅石
51. BA003 铸钢件选用的硅砂,一般 SiO_2 的质量分数要求()。
 (A) $\geq 75\%$ (B) $\geq 85\%$ (C) $\geq 90\%$ (D) $\geq 92\%$
52. BA003 铸铜件宜采用()的原砂。
 (A) 较粗、粒度分散 (B) 较粗、粒度均匀 (C) 较细、粒度分散 (D) 较细、粒度均匀

53. BA004 镁砂常用作()铸件的面砂、芯砂或涂料。
 (A) 球铁 (B) 碳钢 (C) 合金钢 (D) 高锰钢
54. BA004 锆砂属()耐火材料。
 (A) 中性 (B) 酸性 (C) 碱性 (D) 弱碱性
55. BA005 ()是改善型砂透气性的材料。
 (A) 煤粉 (B) 稻草 (C) 石墨粉 (D) 滑石粉
56. BA005 ()是防止铸件粘砂的材料。
 (A) 锯木屑 (B) 石英粉 (C) 煤油 (D) 煤粉
57. BA006 按 pH 值的不同,膨润土可分为()两类。
 (A) 酸性、中性 (B) 碱性、中性 (C) 酸性、碱性 (D) 弱酸性、中性
58. BA006 铸造用粘土按耐火度的不同分为两级,高耐火度适用于()件。
 (A) 干型铸铁 (B) 湿型铸铁 (C) 有色 (D) 铸钢
59. BA007 原砂的颗粒(),则型砂的透气性越好。
 (A) 越粗越均匀 (B) 越粗越不均匀 (C) 越细越均匀 (D) 越细越不均匀
60. BA007 型砂在外力或本身重力作用下,沿模样表面和砂粒间相对移动的能力称为()。
 (A) 透气性 (B) 塑性 (C) 韧性 (D) 流动性
61. BA008 粘土砂根据用途的不同分,不包括()。
 (A) 单一砂 (B) 背砂 (C) 湿型砂 (D) 面砂
62. BA008 按砂型种类的不同可分为湿型砂、干型砂、()。
 (A) 表干型砂 (B) 面砂 (C) 单一砂 (D) 背砂
63. BA009 涂料层的强度与()关系不大。
 (A) 型(芯)的烘干规范 (B) 涂料的密度
 (C) 粘结剂的性质 (D) 粘结剂的加入量
64. BA009 涂刷性主要取决于涂料的()。
 (A) 粘度和密度 (B) 粘土的加入量 (C) 粘结剂的性质 (D) 粘结剂的加入量
65. BB001 化铁炉使用经过处理的废铁,废铁内允许掺有质量分数不超过 5%的()。
 (A) 合金钢 (B) 铁合金 (C) 碳素废钢 (D) 非铁合金
66. BB001 废钢铁炉料内不得混有()。
 (A) 非铁合金 (B) 铁屑 (C) 钢屑 (D) 生铁
67. BB002 铝合金的炉料内不应配入()。
 (A) 铝合金锭 (B) 铝中间合金 (C) 铝废料(回炉料) (D) 废铁料
68. BB002 非铁合金铸锭每块质量相差应在()以内。
 (A) 10% (B) 15% (C) 20% (D) 5%
69. BB003 在铸铁和铸钢的配料中,有时也用一些纯金属,但不能使用()。
 (A) 金属锰 (B) 金属铬 (C) 电解镍 (D) 铈
70. BB003 在铸造非铁合金配料中,()称轻金属。
 (A) 铝 (B) 铜 (C) 铅 (D) 锡
71. BB004 炼钢使用的硅铁合金一般含 Si 量在()左右。
 (A) 90% (B) 75% (C) 65% (D) 45%

72. BB004 炼钢使用的高碳锰铁含碳量一般在()左右。
 (A) 7.5% (B) 0.2% (C) 1.0% (D) 2.0%
73. BB005 用()作孕育剂具有一定的孕育效果,其保持良好的孕育时间一般只有 15 ~ 20 min。
 (A) 钡硅铁 (B) 硅铁 (C) 锶硅铁 (D) 稀土钙钡硅铁
74. BB005 加入()生产各种铸件,有良好的抗干扰、脱硫,减少黑渣、缩松的作用。
 (A) 纯镁 (B) 稀土硅铁镁合金
 (C) 稀土硅铁 (D) 镁硅铁合金
75. BB006 碱性电弧炉炼钢炉渣在正常情况下,一般不允许加入()造渣。
 (A) 石灰石 (B) 石灰 (C) 萤石 (D) 石英砂
76. BB006 铸钢熔炼时加入()不会发生氧化脱碳反应。
 (A) 铁矿石 (B) 氧气 (C) 氟石 (D) 氧化铁皮
77. BB007 ZM_1 、 ZM_2 、 ZM_3 、 ZM_4 和 ZM_6 合金系采用()能对合金进行细化晶粒(变质)处理。
 (A) 碳酸镁 (B) 碳酸钙 (C) 锆 (D) 六氯乙烷
78. BB007 铸造铜合金中,()用 50% 石灰石和 50% 氟石作精炼剂。
 (A) 黄铜 (B) 锡青铜 (C) 白铜 (D) 硅青铜
79. BC001 造型安放模样时应注意其斜度,一般应将模样()朝向底板。
 (A) 小端 (B) 大端 (C) 凸面 (D) 圆弧面
80. BC001 用风动捣固器舂砂,每次填砂层厚度约为()。
 (A) 100 mm (B) 200 mm (C) 300 mm (D) 400 mm
81. BC002 出气冒口一般设置在铸型的()处。
 (A) 最低 (B) 中间 (C) 最高 (D) 厚实
82. BC002 砂型的紧实度分布应是()。
 (A) 砂型内整体一致 (B) 砂箱背面紧实度高
 (C) 分型面及贴模样面紧实度高 (D) 在砂箱高度方向上中间紧实度高
83. BC003 定位泥号最少要做在砂箱的()侧面上才能保证砂型准确定位。
 (A) 1 个 (B) 2 个 (C) 3 个 (D) 4 个
84. BC003 采用内箱销定位,最少要用()定位销才能保证砂型准确定位。
 (A) 1 个 (B) 2 个 (C) 3 个 (D) 4 个
85. BC004 使模样和型壁之间存在一均匀合适的间隙的操作过程称为()。
 (A) 起模 (B) 拔模 (C) 松模 (D) 脱模
86. BC004 修型操作在砂型中应()进行。
 (A) 自下而上 (B) 自上而下 (C) 从中间开始 (D) 从任意位置开始
87. BC005 灰铸铁内浇道应尽量开设在横浇道的()。
 (A) 上侧面 (B) 下侧面 (C) 上、下面中间 (D) 端头
88. BC005 应用最广泛的是截面形状为()的内浇道。
 (A) 半圆形 (B) 三角形 (C) 扁梯形 (D) 方梯形
89. BC005 横浇道的截面形状一般采用()。
 (A) 扁梯形 (B) 方梯形 (C) 圆形 (D) 高梯形

90. BC006 为了使铸型表面光洁,需要刷多次涂料,最后一遍一般采用()的涂料。
(A) 较稠 (B) 较稀 (C) 尽量稠 (D) 稀稠没有要求
91. BC006 铸铁件常用的涂料是()涂料。
(A) 石英粉 (B) 滑石粉 (C) 刚玉粉 (D) 石墨粉
92. BC007 整模造型时,分型面一般位于模样的某个()上。
(A) 端面 (B) 截面 (C) 自由面 (D) 曲面
93. BC007 模样侧面有较小的凸起部分,为了便于造型通常采用()造型。
(A) 挖砂 (B) 分模 (C) 漏模 (D) 活块
94. BC007 将多个造好的砂型重叠起来,共用一个直浇道进行浇注的造型方法叫()。
(A) 一型多铸造型 (B) 叠箱造型 (C) 多箱造型 (D) 分箱造型
95. BC007 需开设两个或两个以上分型面以便于起模的造型方法叫()。
(A) 脱箱造型 (B) 叠箱造型 (C) 分模造型 (D) 多箱造型
96. BC008 软砂床地坑造型常用来生产()。
(A) 大型铸件 (B) 精密铸件 (C) 薄壁铸件 (D) 芯骨
97. BC008 制作软砂床时必须校平()。
(A) 挡板 (B) 刮板 (C) 挡板和刮板 (D) 垫板
98. BC009 ()的旋转体类铸件,通常采用刮板造型。
(A) 尺寸较大、数量多 (B) 尺寸较大、数量少
(C) 尺寸较小、数量多 (D) 尺寸较小、数量少
99. BC009 旋转刮板上、下两端钉轴的轴心线应()。
(A) 垂直 (B) 平行 (C) 相交 (D) 同轴
100. BC010 为了防止铸件裂纹,砂芯应具有一定的()。
(A) 强度 (B) 刚度 (C) 耐火度 (D) 退让性
101. BC010 外形复杂、断面细薄的砂芯是()砂芯。
(A) 一级 (B) 二级 (C) 三级 (D) 四级
102. BC011 放入砂芯中,用以加强和支持砂芯的金属构架称为()。
(A) 芯撑 (B) 芯头 (C) 芯骨 (D) 芯座
103. BC011 断面细薄、形状复杂的小砂芯应采用()做芯骨。
(A) 圆钢 (B) 铁丝 (C) 管子 (D) 铸铁
104. BC012 长度较长的圆柱体砂芯,常采用()芯盒制芯。
(A) 整体式 (B) 对分式 (C) 脱落式 (D) 复合式
105. BC012 形状复杂、外表凹凸不平的砂芯,通常采用()芯盒制芯。
(A) 整体式 (B) 对分式 (C) 脱落式 (D) 刮板式
106. BC013 简单的小砂芯通常采用()制作出气孔。
(A) 草绳 (B) 蜡线 (C) 通气针 (D) 焦炭
107. BC013 分半制作的长圆柱体砂芯通常采用()的方式制作出气孔。
(A) 缠草绳 (B) 开挖通气槽 (C) 填放焦炭 (D) 缠排气绳
108. BD001 粘土砂型(芯)烘干过程中的预热阶段烟道闸门应()。
(A) 关闭 (B) 半闭 (C) 全开 (D) 定时开闭
109. BD001 粘土砂型(芯)烘干过程中的高温加热阶段烟道闸门应()。