

职业技能鉴定试题集

钳 工

(上册)

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编

中国石化大学出版社

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、技师和高级技师三个级别的内容。《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

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.....	(9)
理论知识试题答案	(58)
第二部分 初级工技能操作试题	(66)
考试内容层次结构表	(66)
鉴定要素细目表	(67)
技能操作试题	(68)

中 级 工

第三部分 中级工理论知识试题.....	(132)
鉴定要素细目表	(132)
理论知识试题	(139)
理论知识试题答案	(189)
第四部分 中级工技能操作试题	(195)
考试内容层次结构表	(195)
鉴定要素细目表	(196)
技能操作试题	(197)
参考文献	(259)

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:钳工

级别:初级工

鉴定方式:理论知识

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 (62:27:12)	30%	职业 道德 A (09:03:01)	5%	职业 道德 基本 知识 A (04:02:01)	3%	001	道德的概念	X
						002	职业道德	X
						003	公民道德建设	X
						004	职业道德培训	Y
						005	职业道德人格	Y
						006	职业道德行为	X
						007	职业道德素质	Z
				职业 守则 B (05:01:00)	2%	001	爱岗敬业	X
						002	诚实守信	X
						003	遵纪守法	X
						004	办事公道	X
						005	勤俭节约	Y
						006	团结互助	X
		基础 知识 B (53:24:11)	25%	基础 理论 知识 A (21:07:02)	7%	001	正投影三视图的投影规律	X
						002	简单零件剖视的概念	X
						003	简单零件剖面图的概念	X
						004	平行投影法的概念	Y
						005	叠加组合体视图的画法	X
						006	轴测图的基本性质	Z
						007	工程上常用的投影法的种类	Y
						008	尺寸公差	X
						009	标准公差	X
						010	基本偏差	X
						011	配合	X
						012	基准制	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
基 本 要 求 A (62:27:12)	30%	基 础 知 识 B (53:24:11)	25%	基础 理论 知识 A (21:07:02)		013	孔公差带代号识读	Y
						014	轴公差带代号识读	Y
						015	配合代号识读	Z
						016	形状公差	X
						017	位置公差	X
						018	形位公差种类	X
						019	表面粗糙度的概念	Y
						020	互换性的含义	X
						021	基本尺寸的概念	X
						022	实际尺寸的概念	X
						023	偏差的概念	X
						024	配合的分类	X
						025	碳钢的种类	X
						026	常用金属材料性能	X
						027	铸铁的种类	Y
						028	常用有色金属的种类	X
						029	热处理的概念	X
						030	淬火的概念	Y
				机械 加工 基础 知识 B (11:06:03)	5%	001	机器的概念	X
						002	机构的概念	X
						003	带传动的特点	X
						004	链传动的特点	Y
						005	蜗轮蜗杆的特点(传动)	Z
						006	螺旋传动的特点	X
						007	液压传动的概念	X
						008	液压传动的组成	X
						009	液压传动的特点(优点)	Y
						010	金属切削加工的基本概念	X
						011	车刀的主要角度	Y
						012	切削力的概念	Z
						013	切削热的概念	Y
						014	切削用量的定义	X
						015	冷却润滑液的概念	Z
						016	切削用量的选择	Y

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
基 本 要 求 A (62:27:12)	30%	基 础 知 识 B (53:24:11)	25%	机械加 工基础 知识 B (11:06:03)		017	钳工常用刀具的材料	X
						018	量具的概念	Y
						019	机床夹具的概念	X
						020	机床夹具的组成	X
				钳工 基础 知识 C (12:08:01)	7%	001	錾削的概念	X
						002	錾子的种类	Y
						003	錾子的几何角度	Y
						004	锉削的概念	X
						005	锉刀的种类	X
						006	锉削的方法	X
						007	锯削的概念	Y
						008	锯路的概念	Z
						009	锯条锯齿的角度	Y
						010	锯削的方法	X
						011	锯条的粗细	X
						012	划线的概念	X
						013	平面划线的概念	X
						014	立体划线的概念	Y
						015	钻孔的概念	X
						016	钻削的特点	X
						017	扩孔的特点	Y
						018	铰孔的概念	X
						019	铰刀的种类	Y
						020	攻螺纹的概念	X
						021	套螺纹的概念	Y
				电工 知识 D (03:01:02)	2%	001	低压断路器(自动空气开关)的用途	X
						002	主令电器——按钮的特点	X
						003	主令电器——行程开关的用途	Y
						004	电力拖动的概念	X
						005	电钻的安全使用常识	Z
						006	触电急救方法	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	使用钳工台的安全要求	X
						003	錾削安全注意事项	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
基本 要求 A (62:27:12)	30%	基础 知识 B (53:24:11)	25%	安全文明 生产与环 境保护知 识 E (06:01:01)		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
				质量管理知 识及相关法 律法规知识 F (00:01:02)	1%	008	环境保护	Z
						001	企业的质量方针	Y
						002	岗位的质量要求	Z
						003	劳动法的概念	Z
相 关 知 识 B (71:31:10)	70%	工 艺 准 备 A (14:07:04)	25%	读图 A (06:01:00)	10%	001	读零件图的方法	X
						002	零件图的概念	X
						003	机械图样中的技术要求	X
						004	零件图的组成	X
						005	表面粗糙度在图样上的标注方法	X
						006	零件图的尺寸标注的含义	X
						007	零件在装配图中的表示方法	Y
				编制 工艺及装 配工 艺 B (08:06:04)	15%	001	车削加工的概念	X
						002	车削加工的范围	X
						003	工件在车床上的装夹方法	Y
						004	铣削加工的概念	X
						005	铣削加工的范围	X
						006	工件在铣床上的装夹方法	Y
						007	刨削加工的概念	X
						008	刨削加工的范围	Y
						009	工件在刨床上的装夹方法	Z
						010	磨削加工的概念	X
						011	通用磨床的种类	Y
						012	工件在普通外圆磨床上的装夹方法	Z
						013	铸造加工的特点	Z
						014	铸造加工的概念	Y
						015	锻造加工的特点	Z
						016	锻造加工的概念	Y
						017	装配工艺过程	X
						018	部件装配	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 (71:31:10)	70%	加 工 与 装 配 B (39:18:06)	20%	划线 A (04:02:00)	2%	001	划线工具的种类	X
						002	划线工具的使用方法	X
						003	划线涂料的种类	X
						004	划线涂料的配制方法	Y
						005	划线涂料的应用场合	Y
						006	划线基准的选择	X
				钻、 绞孔 及攻 螺纹 B (11:03:01)	4%	001	标准麻花钻的构造	Y
						002	标准群钻的切削角度	Y
						003	标准群钻的特点	Z
						004	快换夹头的构造	X
						005	快换夹头的使用方法	X
						006	钻孔时冷却润滑液的选择	X
						007	钻削用量	X
						008	铰削余量的确定	X
						009	铰孔注意事项	X
						010	螺纹要素	X
						011	螺纹的标记	Y
						012	攻丝前底孔直径的确定	X
						013	套丝前圆杆直径的确定	X
						014	螺纹种类	X
						015	常用切削液的种类	X
				刮削 与研 磨 C (07:05:00)	4%	001	刮削的概念	X
						002	刮削的方法	X
						003	刮刀的种类	X
						004	刮刀的角度	Y
						005	刮削显示剂	X
						006	研磨的定义	X
						007	研磨的基本方法	X
						008	研磨加工的余量	X
						009	研具材料的选用	Y
						010	研具材料的要求	Y
						011	磨料的种类	Y
						012	研磨剂	Y

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 (71:31:10)	70%	加 工 与 装 配 B (39:18:06)	20%	装 配 与 调 整 D (17:08:05)	10%	001	装配的概念	X
						002	装配的方法	X
						003	装配工作的组织形式	X
						004	装配前的准备工作	Z
						005	螺纹连接的防松装置	X
						006	松键连接的特点	Y
						007	销连接的类型	X
						008	过盈连接的概念	X
						009	轴的结构	Z
						010	滑动轴承的种类	X
						011	滚动轴承的种类	X
						012	滚动轴承的性能	Y
						013	润滑剂的作用	X
						014	润滑剂的种类	Y
						015	千斤顶安全操作规程	Y
						016	起重设备安全操作规程(小吨位单梁起重机)	X
						017	起重设备的分类	X
						018	砂轮机使用注意事项	Y
						019	钻床的种类	X
						020	手电钻的使用注意事项	Z
						021	电磨头的使用注意事项	Z
						022	电剪刀的使用注意事项	Z
						023	矫正的概念	X
						024	矫正的分类	X
						025	弹簧的用途	Y
						026	铆接的种类	X
						027	铆接的形式	X
						028	锡焊的方法	Y
						029	粘接剂的种类	Y
						030	粘接的方法	X
		精度检验 C (14:06:00)	20%	A		001	游标卡尺的原理	X
						002	游标卡尺的使用方法	X
						003	千分尺的原理	X
						004	千分尺的使用方法	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 (71:31:10)	70%	精 度 检 验 C (14:06:00)	20%	钻、 铰孔 及攻 螺纹 的检 验 A (08:04:00)	5%	005	万能角度尺的使用方法	X
						006	百分表的使用方法	X
						007	高度游标卡尺的使用方法	X
						008	常用量具的维护及保养知识	X
						009	钻孔孔径测量方法	Y
						010	铰孔孔径测量方法	Y
						011	螺纹外观检查的内容	Y
						012	螺孔对孔口表面的垂直度的检查方法	Y
		装 配 质 量 检 验 B (06:02:00)	15%			001	密封的类型	X
						002	设备试车的概念	X
						003	设备试车的基本类型	X
						004	设备试车的注意事项	X
						005	车床空运转时应满足的要求	Y
						006	简单机械设备精度的检验方法	Y
						007	卧式车床的试车和验收的主要内容	X
						008	空运转试验	X
		设 备 维 护 D (04:00:00)	5%	常 用 设 备 的 维 护 保 养 A (04:00:00)	5%	001	立钻的安全操作规程	X
						002	台钻的安全操作规程	X
						003	立钻的维护保养方法	X
						004	台钻的维护保养方法	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 道德认识修养主要是指()的获得和道德观念的形成。
(A) 道德情操 (B) 道德知识 (C) 道德行为 (D) 道德要求
2. AAA001 ()主要是指道德知识的获得和道德观念的形成。
(A) 道德情感修养 (B) 道德责任修养 (C) 道德认识修养 (D) 道德品质修养
3. AAA001 道德认识修养主要是指道德知识的获得和()的形成。
(A) 道德观念 (B) 道德规范 (C) 道德义务 (D) 道德责任
4. AAA002 职业道德的特点是具有()。
(A) 行业性、广泛性、实用性 (B) 多样性、单一性、综合性
(C) 抽象性、时代性、思想性 (D) 先进性、高尚性、文化性
5. AAA002 ()的特点是具有行业性、广泛性和实用性。
(A) 宗教道德 (B) 道德认识 (C) 职业道德 (D) 社会主义道德
6. AAA002 职业道德的特点是具有行业性、()。
(A) 纪律性和业余性 (B) 继承性和高尚性 (C) 有限性和综合性 (D) 广泛性和实用性
7. AAA003 社会主义道德建设要坚持以()为核心,以集体主义为原则。
(A) 道德建设 (B) 道德规范 (C) 为人民服务 (D) 道德责任
8. AAA003 社会主义道德建设者要坚持以为人民服务为核心,以()为原则。
(A) 集体主义 (B) 爱国主义 (C) 民族主义 (D) 道德操守
9. AAA003 爱祖国、爱人民、爱科学、爱社会主义作为()建设的基本要求,是每个公民应当承担的法律义务和道德责任。
(A) 职业道德 (B) 社会公德 (C) 家庭美德 (D) 公民道德
10. AAA004 职业道德培训的方法包括()及情感的引入。
(A) 目标和评价 (B) 认识和行为 (C) 情感和意志 (D) 行为和人格
11. AAA004 加强()是提高从业人员职业道德素质的重要手段。
(A) 职业道德修养 (B) 职业道德培训 (C) 职业道德规范 (D) 职业道德行为
12. AAA004 目标、评价及引入情感是()的方法。
(A) 职业道德培训 (B) 职业道德人格养成
(C) 职业道德信念的树立 (D) 职业道德实践
13. AAA005 ()是从业者个人的道德行为和道德品质的高度统一和集中体现。
(A) 职业道德境界 (B) 职业道德良心 (C) 职业道德修养 (D) 职业道德人格
14. AAA005 职业道德人格是从业者个人的()和道德品质的高度统一和集中体现。
(A) 道德行为 (B) 道德意志 (C) 道德信念 (D) 道德责任
15. AAA005 职业道德人格是从业者个人的道德行为和()的高度统一和集中的体现。
(A) 道德义务 (B) 道德品质 (C) 道德教育 (D) 道德认识

16. AAA006 ()指从业者在一一定的职业道德知识、情感、意志、信念支配下所采取的自觉活动。
- (A) 职业道德人格 (B) 职业道德品质 (C) 职业道德行为 (D) 职业道德意志
17. AAA006 职业道德行为指从业者在一一定的职业道德知识、情感、意志、信念支配下所采取的()。
- (A) 自觉活动 (B) 实践活动 (C) 职业活动 (D) 文化活动
18. AAA006 在自我修养中提高职业道德行为应做到()。
- (A) 学做结合,知行统一 (B) 学习榜样,努力做到“慎独”
(C) 将职业道德知识内化为信念 (D) 增强职业意识,遵守职业规范
19. AAA007 ()的特征是具有稳定性、内在性、职业性、发展性。
- (A) 职业道德素质 (B) 职业素质 (C) 职业能力 (D) 职业指导
20. AAA007 职业道德素质的特征是具有稳定性、职业性、()。
- (A) 先进性和思想性 (B) 文化性和广泛性 (C) 内在性和发展性 (D) 先进性和高尚性
21. AAA007 稳定性、内在性、职业性、发展性是()。
- (A) 职业道德素质的特征 (B) 职业道德的特征
(C) 职业道德素质的构成 (D) 职业道德的核心
22. 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
23. AAB001 职业道德素质包含的内容很多,其中爱岗敬业的()和职业精神就是一个非常重要的内容。
- (A) 职业规范 (B) 职业态度 (C) 职业素质 (D) 职业标准
24. 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
25. AAB002 诚实守信是人类在漫长的交往实践中总结、凝练出的做人的()。
- (A) 基本准则 (B) 基本原则 (C) 基本要求 (D) 基本经验
26. AAB002 诚实守信的具体要求有()个方面。
- (A) 3 (B) 4 (C) 5 (D) 6
27. AAB002 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
28. AAB003 遵纪守法是从业人员的()。
- (A) 基本要求 (B) 基本准则 (C) 基本义务 (D) 必备素质
29. AAB003 遵纪守法的具体要求有()个方面。
- (A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
30. AAB003 ()是在特定的事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
31. AAB004 办事公道是企业活动的()。
- (A) 基本要求 (B) 基本条件 (C) 基本原则 (D) 基本依据
32. AAB004 办事公道是市场经济良性运作的()。
- (A) 有效保证 (B) 基本条件 (C) 重要内容 (D) 基本依据

33. AAB004 办事公道的具体要求有()个方面。
(A) 3 (B) 4 (C) 5 (D) 6
34. AAB005 勤劳是人生存的()。
(A) 基本条件 (B) 重要条件 (C) 必要条件 (D) 根本条件
35. AAB005 中国古代对勤劳节俭的颂扬是在()个层面上进行的。
(A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
36. 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) 作用 (D) 意义
37. 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
38. AAB006 团结互助是社会生产的(),也是一切职业活动正常进行的基本保证。
(A) 客观要求 (B) 基本要求 (C) 主观要求 (D) 基本保证
39. AAB006 团结互助的基本要求有()个方面。
(A) 2 (B) 3 (C) 4 (D) 5
40. ABA001 主视图和俯视图共同反映了物体的()方向的尺寸。
(A) 上下 (B) 宽度 (C) 高度 (D) 长度
41. ABA001 投射线互相平行且与投影面垂直的投影法叫()。
(A) 中心投影 (B) 平行投影 (C) 正投影 (D) 斜投影
42. ABA001 俯视图表达了从物体的上方向下看的形状,长度、宽度方向的尺寸大小及()方向的位置。
(A) 上下左右 (B) 左右前后 (C) 前后上下 (D) 左右上下
43. ABA002 假想用—个平面剖开机件,将处在观察者和剖切平面之间的部分移去,而将其余部分向投影面投影得到的图形叫做()。
(A) 剖面图 (B) 剖视图 (C) 基本视图 (D) 辅助视图
44. ABA002 如果图形中的主要轮廓与水平面成 45° ,则应将该图形中的剖面线画成与水平面成()的平行线。
(A) 45° (B) 90° (C) 30° 或 60° (D) 15°
45. ABA003 移出断面的轮廓线用()绘制。
(A) 细实线 (B) 粗实线 (C) 粗点划线 (D) 细点划线
46. ABA003 重合断面的轮廓线用()绘制。
(A) 细实线 (B) 粗实线 (C) 粗点划线 (D) 细点划线
47. ABA003 假想用剖切平面将机件的某处切断,仅画出其断面的形状,称为()。
(A) 剖视图 (B) 视图 (C) 断面图 (D) 简化画法
48. ABA004 绘制机械图样的基本方法是()。
(A) 中心投影 (B) 平行投影 (C) 正投影 (D) 斜投影
49. ABA004 投影线互相平行的投影方法称为()。
(A) 中心投影法 (B) 平行投影法 (C) 正投影法 (D) 斜投影法
50. ABA005 画叠加类组合体视图的首要步骤是()。
(A) 形体分析 (B) 布置视图 (C) 画视图底稿 (D) 选择视图

51. ABA005 叠加类组合体表面的连接形式可归纳为不共面、共面、相交和()四种情况。
 (A) 相切 (B) 平行 (C) 垂直 (D) 倾斜
52. ABA005 ()是指导叠加类组合体画图和读图的基本方法。
 (A) 线面分析法 (B) 形体分析法 (C) 规定画法 (D) 简化画法
53. ABA006 轴测图是将物体连同其坐标轴,用()法投射到单一投影面上所得到的具有立体感的三维图形。
 (A) 中心投影 (B) 平行投影 (C) 正投影 (D) 斜投影
54. ABA006 绘制正等测图时,凡平行于轴测轴的线段,按物体上相应线段的实际尺寸()。
 (A) 直接量取,不需换算 (B) 换算成实际尺寸的 0.5 倍量取
 (C) 换算成实际尺寸的 0.82 倍量取 (D) 换算成实际尺寸的 1.22 倍量取
55. ABA006 正轴测是用()法得到的轴测图。
 (A) 中心投影图 (B) 平行投影图 (C) 正投影 (D) 斜投影
56. ABA007 投射射线互相平行且与投影面垂直的投影称为()。
 (A) 中心投影 (B) 平行投影 (C) 正投影 (D) 斜投影
57. ABA007 太阳光下的投影可近似地看做()。
 (A) 中心投影 (B) 平行投影 (C) 正投影 (D) 斜投影
58. ABA007 投射射线汇交于一点的投影称为()。
 (A) 中心投影 (B) 平行投影 (C) 正投影 (D) 斜投影
59. ABA008 允许尺寸的变动量叫()。
 (A) 基本尺寸 (B) 极限尺寸 (C) 尺寸公差 (D) 设计尺寸
60. ABA008 某孔的最大极限尺寸为 $\phi 60.018 \text{ mm}$,最小极限尺寸为 $\phi 59.988 \text{ mm}$,则该孔的尺寸公差为()。
 (A) 0.030 mm (B) 0.018 mm (C) 0.012 mm (D) 0.006 mm
61. ABA008 尺寸公差是用()来定义的。
 (A) 负值 (B) 绝对值 (C) 代数值 (D) 正值
62. ABA009 国家标准规定:标准公差等级有()个。
 (A) 18 (B) 19 (C) 20 (D) 16
63. ABA009 国家标准规定:标准公差等级中()级精度最高。
 (A) IT1 (B) IT0 (C) IT18 (D) IT01
64. ABA009 在判断零件精度高低时,应以()作为判断依据。
 (A) 公差等级 (B) 公差数值大小 (C) 基本尺寸 (D) 基本偏差
65. ABA010 国家标准中对孔和轴各设定了()基本偏差。
 (A) 27 个 (B) 26 个 (C) 28 个 (D) 29 个
66. ABA010 基本偏差确定了公差带的()。
 (A) 位置 (B) 大小 (C) 精度 (D) 等级
67. ABA010 孔和轴同字母的基本偏差相对()基本呈对称分布。
 (A) 基准线 (B) 水平线 (C) 尺寸线 (D) 零线
68. ABA011 ()相同的、相互结合的孔和轴的公差带之间的关系称为配合。
 (A) 实际尺寸 (B) 设计尺寸 (C) 基本尺寸 (D) 测量尺寸

69. ABA011 对于过盈配合,最大过盈等于孔的()减去轴的上偏差所得的代数差。
(A) 上偏差 (B) 下偏差 (C) 基本偏差 (D) 基本尺寸
70. ABA011 对于过渡配合,最大过盈等于孔的()减去轴的上偏差所得的代数差。
(A) 下偏差 (B) 基本尺寸 (C) 基本偏差 (D) 上偏差
71. ABA012 基孔制配合中孔的()为零。
(A) 下偏差 (B) 上偏差 (C) 公差 (D) 误差
72. ABA012 基轴制配合中轴的()为零。
(A) 下偏差 (B) 上偏差 (C) 公差 (D) 误差
73. ABA012 与标准件相配合时,应选用()。
(A) 基孔制 (B) 基轴制
(C) 以标准件为准的基准制 (D) 都可以
74. ABA013 孔的基本偏差代号用()拉丁字母表示。
(A) 大写 (B) 小写
(C) 大小写均可 (D) 有时大写,有时小写
75. ABA013 孔的公差带代号由()代号和标准公差等级数字组成。
(A) 下偏差 (B) 上偏差 (C) 基本偏差 (D) 偏差
76. ABA013 孔与轴同字母的基本偏差相对于()基本呈对称分布。
(A) 上偏差 (B) 下偏差 (C) 基本偏差 (D) 零线
77. ABA014 轴的基本偏差代号用()拉丁字母表示。
(A) 大写 (B) 小写
(C) 大小写均可 (D) 有时大写,有时小写
78. ABA014 轴的公差带代号由()代号和标准公差等级数字组成。
(A) 下偏差 (B) 上偏差 (C) 基本偏差 (D) 偏差
79. ABA014 孔与轴同字母的()相对于零线基本呈对称分布。
(A) 上偏差 (B) 下偏差 (C) 零线 (D) 基本偏差
80. ABA015 国家标准规定:配合代号写成分数形式,其中分子为()的公差带代号。
(A) 轴 (B) 孔 (C) 基准轴 (D) 非基准轴
81. ABA015 国家标准规定:配合代号写成分数形式,其中分母为()的公差带代号。
(A) 轴 (B) 孔 (C) 基准轴 (D) 非基准轴
82. ABA015 某一确定基本尺寸的孔轴配合,基本尺寸标在配合代号之()。
(A) 后 (B) 中间 (C) 两边 (D) 前
83. ABA016 形状公差是被测实际要素在形状上相对理想要素所允许的()变动量。
(A) 最大 (B) 平均 (C) 最小 (D) 加权平均
84. ABA016 形状公差是为了限制()误差而设置的。
(A) 尺寸 (B) 形状 (C) 定向 (D) 定位
85. ABA016 形状公差一般用于()要素。
(A) 单一 (B) 关联 (C) 基准 (D) 理想
86. ABA017 关联实际要素对基准在位置上允许的变动全量称为()公差。
(A) 位置 (B) 定向 (C) 定位 (D) 跳动
87. ABA017 关联实际要素对基准在方向上允许的变动全量称为()公差。