

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

锻 造 工

DUAN 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

ISBN 7-5636-1870-8



9 787563 618705 >

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《锻造工》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、技师与高级技师两个级别的内容。《锻造工》试题集由中国石油辽阳石油化纤公司机械厂组织编写,主编曹国华、范茂宸,参编沈阳工业大学常新宇,辽阳石油化纤公司机械厂韩贵友、王威、王成勇、谢亮。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,参加审定的专家有河南南阳石油机械厂李恩亮,兰州炼油化工总厂第三安装检修公司郑岩军,辽阳石油化纤公司胡莉莉、韩雪涛、刘艳春。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.....	(9)
理论知识试题答案	(63)
第二部分 初级工技能操作试题	(74)
考试内容层次结构表	(74)
鉴定要素细目表	(75)
技能操作试题	(76)

中 级 工

第三部分 中级工理论知识试题.....	(122)
鉴定要素细目表.....	(122)
理论知识试题.....	(129)
理论知识试题答案	(178)
第四部分 中级工技能操作试题	(186)
考试内容层次结构表.....	(186)
鉴定要素细目表.....	(187)
技能操作试题.....	(188)
参考文献.....	(244)

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:锻造工

级别:初级工

鉴定方式:理论知识

行为 领域	鉴 定 范 围				鉴 定 点		重要 程度
	一 级		二 级		代码	名 称	
	名称 代码	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重			
基 本 要 求 A 40% (45:31:04)	职 业 相 关 知 识 A (14:02:00)	8%	职业道德与 职业守则基 本知识 A (05:01:00)	5%	001	社会主义市场经济对职业道德的正面影响	X
					002	企业文化的功能	X
					003	职业道德对增强企业凝聚力、竞争力的作用	Y
					004	文明礼貌的具体要求	X
					005	爱岗敬业的具体要求	X
					006	对诚实守信基本内涵的理解	X
					007	办事公道的具体要求	X
					008	勤俭节约的现实意义	X
					009	企业员工遵纪守法的要求	X
					010	团结互助的基本要求	X
	锻 造 工 安 全 技 术 B (05:01:00)			3%	001	锻造车间工作条件要求	Y
					002	对设备的安全技术要求	X
					003	对工具的安全技术要求	X
					004	锻工安全生产一般准则	X
					005	自由锻造安全生产技术	X
					006	模型锻造安全生产技术	X
	基 础 知 识 B (31:29:04)	32%	识图 A (06:02:02)	5%	001	正投影的基本原理	X
					002	三视图投影规律	X
					003	简单零件剖面	X
					004	简单零件图剖视表示方法	Y
					005	常用简单零件代码标注方法	Y
					006	简单装配图识读知识	Z
					007	零件图的识读	X
					008	零件图的公差	Z
					009	锻件图的特点	X
					010	锻件图的分类	X

续表

行为 领域	鉴 定 范 围				鉴 定 点		重要 程度		
	一 级		二 级		代码	名 称			
	名称 代码	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重					
基 本 要 求 A 40% (45:31:04)	基 础 知 识 B (31:29:04)		金属学与 热处理 B (17:07:00)	12%	001	金属材料的分类	X		
					002	金属的物理性能	Y		
					003	金属的力学性能	X		
					004	钢的分类	X		
					005	钢的牌号表示方法	X		
					006	有色金属的牌号表示方法	Y		
					007	合金元素在钢中的作用	Y		
					008	常用的构件用钢	X		
					009	常用的渗碳钢及其特点	X		
					010	常用的调质钢及其特点	X		
					011	常用的工具钢及其特点	X		
					012	常用的不锈钢及其特点	X		
					013	常用的耐热钢及其特点	X		
					014	常用的耐磨钢及其特点	X		
					015	常用的铸铁及其特点	X		
					016	铝及铝合金及其特点	Y		
					017	钛及钛合金及其特点	Y		
					018	铜及铜合金及其特点	Y		
					019	热处理的基本概念	X		
					020	铁-碳相图理解与基本概念	Y		
					021	退火的基本常识	X		
					022	正火的基本常识	X		
					023	回火的基本常识	X		
					024	淬火的基本常识	X		
			机械传动 C (01:09:02)			6%	001	机械传动的基本知识	X
							002	机械传动的种类	Y
							003	带传动的工作原理	Y
							004	带传动的特点	Y
							005	链传动的工作原理	Y
							006	链传动的特点	Y
							007	齿轮传动的工作原理	Y
							008	齿轮传动的特点	Y
							009	蜗轮蜗杆传动的工作原理	Y
							010	蜗轮蜗杆传动的特点	Z

续表

行为领域	鉴 定 范 围				鉴 定 点		重要程度
	一 级		二 级		代码	名 称	
	名称代码	鉴定比重	名称代码	鉴定比重			
基 本 要 求 A 40% (45:31:04)	基 础 知 识 B (31:29:04)		C		011	螺旋传动的工作原理	Y
					012	螺旋传动的特点	Z
			液压传动与 气压传动 D (02:04:00)	3%	001	液压传动的工作原理	X
					002	液压传动系统的组成	X
					003	液压传动的特点	Y
					004	气压传动的工作原理	Y
					005	气压传动系统的组成	Y
					006	气压传动的特点	Y
			电工知识 E (03:01:00)	2%	001	电气的一般知识	X
					002	电动机知识	Y
					003	锻造设备常用的电气知识	X
					004	安全用电常识	X
			钳工知识 F (02:06:00)	4%	001	划线工具的种类	X
					002	划线工具的使用	Y
					003	划线基准的选择	Y
					004	划线涂料的应用	Y
					005	划线时的找正与借料	X
					006	钻孔的方法	Y
					007	錾削与锉切	Y
					008	锯割	Y
相 关 知 识 B 60% (96:27:00)	工艺准备 A (31:09:00)	20%	工艺 A (13:03:00)	8%	001	锻造工具的结构及使用	X
					002	锻造工艺的基本概念	X
					003	自由锻造工序的分类	X
					004	墩粗的工艺方法	X
					005	拔长的工艺方法	X
					006	冲孔的工艺方法	X
					007	扩孔的工艺方法	X
					008	弯曲的工艺方法	Y
					009	扭转的工艺方法	Y
					010	错移的工艺方法	Y
					011	切割的工艺方法	X
					012	胎模锻的基本工艺方法	X
					013	模锻的基本工艺方法	X
					014	切边的工艺方法	X

续表

行为 领域	鉴 定 范 围				鉴 定 点		重要 程度
	一 级		二 级		代码	名 称	
	名称 代码	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重			
相 关 知 识 B 60% (96:27:00)	工 艺 准 备 A (31:09:00)		A		015	校正的工艺方法	X
					016	锻件冷却的工艺方法	X
			设备 B (18:06:00)	12%	001	空气锤的结构和使用	X
					002	空气锤的维护保养	X
					003	蒸汽-空气自由锻锤的结构和使用	X
					004	蒸汽-空气自由锻锤的维护保养	X
					005	自由锻水压机的结构和使用	X
					006	自由锻水压机的维护保养	X
					007	锻造操作机的结构和使用	X
					008	锻造操作机的维护保养	X
					009	锻造装出料机的结构和使用	X
					010	锻造装出料机的维护保养	Y
					011	翻料机的结构和使用	X
					012	翻料机的维护保养	Y
					013	蒸汽-空气模锻锤的结构和使用	X
					014	蒸汽-空气模锻锤的维护保养	Y
					015	热模锻压力机的结构和使用	X
					016	热模锻压力机的维护保养	Y
					017	平锻机的结构和使用	X
					018	平锻机的维护保养	Y
					019	螺旋压力机的结构和使用	X
					020	螺旋压力机的维护保养	Y
					021	锻锤安全操作规程	X
					022	锻造操作机安全操作规程	X
					023	水压机安全操作规程	X
					024	热模锻压力机安全操作规程	X
	工件 加工 B (62:13:00)	36%	材料加热 A (25:08:00)	16%	001	锻造加热的基本方法	X
					002	火焰加热常用燃料	X
					003	火焰加热的燃料特点	Y
					004	燃料发热量的基本概念	X
					005	燃料燃烧过程的基本概念	X
					006	锻造加热炉的种类和特点	X
					007	对锻造加热炉的基本要求	Y
					008	反射式加热炉的结构	X

续表

行为 领域	鉴 定 范 围				鉴 定 点		重要 程度	
	一 级		二 级		代码	名 称		
	名称 代码	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重				
相 关 知 识 B 60% (96:27:00)	工 件 加 工 B (62:13:00)	36%	材料加热 A (25:08:00)		009	重油加热炉的结构	X	
					010	重油炉和气炉的基本形式	X	
					011	电加热设备的种类	X	
					012	筑炉材料及其特性和用途	X	
					013	锻造加热炉的烘炉	X	
					014	燃气炉的维护保养	X	
					015	电阻炉的维护保养	Y	
					016	燃气炉点炉前的准备	X	
					017	燃气炉的点炉顺序	X	
					018	燃气炉的停炉	X	
					019	重油炉的点炉顺序	X	
					020	重油炉的停炉	X	
					021	钢的加热规范的主要内容	Y	
					022	常用钢材的加热特点	X	
					023	钢锭加热规范的制定原则	Y	
					024	钢坯加热规范的制定原则	Y	
					025	常用钢材的锻造温度范围	X	
					026	加热温度对锻件质量的影响	Y	
					027	坯料烧损率的确定	X	
					028	钢在高温下火色与温度的关系	X	
					029	热电高温计测温方法	X	
					030	光学高温计测温方法	X	
					031	钢锭和钢坯的装炉方式	X	
					032	钢锭和钢坯装炉操作要求	X	
					033	燃料的节约方法	Y	
			锻造加工 B (37:05:00)		20%	001	钢锭的一般缺陷	Y
						002	坯料的准备	X
						003	手工锻造的基本方法	X
						004	指挥锻造操作中常用的手势信号	X
						005	指挥锻造天车常用的手势信号	X
						006	上、下平砧拔长翻转坯料的方法	X
						007	锻锤拔长的操作方法	X
			008	水压机 V 形砧拔长的操作方法	X			
			009	镦粗的目的	X			

续表

行为 领域	鉴 定 范 围				鉴 定 点		重要 程度
	一 级		二 级		代码	名 称	
	名称 代码	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重			
相 关 知 识 B 60% (96:27:00)	工 B (62:13:00)		锻造加工 B (37:05:00)		010	锻粗的基本方法	X
					011	锻粗的操作要求	X
					012	锻粗缺陷的校正	X
					013	实心冲头冲孔的操作方法	X
					014	空心冲头冲孔的操作方法	X
					015	冲头扩孔的操作方法	X
					016	马杠扩孔的操作方法	X
					017	马杠扩孔的操作要求	X
					018	马杠扩孔的缺陷和矫正	X
					019	劈缝扩孔的操作方法	X
					020	芯轴拔长的操作要求	X
					021	芯轴被咬死的脱离方法	X
					022	水压机小型剃刀的操作方法	X
					023	切割的操作方法	X
					024	切割的操作要求	X
					025	弯曲的操作方法	X
					026	错移的操作方法	X
					027	扭转的操作方法	X
					028	饼、块类零件的锻造	X
					029	轴类零件的锻造	X
					030	简单枝丫类零件的锻造	X
					031	胎模锻造	X
					032	锤上模锻	X
					033	热模锻压力机上模锻	X
					034	平锻机上模锻	X
					035	螺旋压力机上模锻	X
					036	自由锻件的主要缺陷	Y
					037	模锻件的主要缺陷	Y
					038	锻件的校正	X
					039	锻件锻后冷却对锻件质量的影响	X
					040	锻件冷却规范	X
					041	锻件表面清理设备	Y
					042	锻件表面清理方法	Y

续表

行为领域	鉴 定 范 围				鉴 定 点		重要程度
	一 级		二 级		代码	名 称	
	名称 代码	鉴定 比重	名称 代码	鉴定 比重			
相 关 知 识 B 60% (96:27:00)	锻件检验 C (03:05:00)	4%	检验知识 A (02:02:00)	2%	001	锻件质量检验的目的和基本内容	Y
					002	锻件表面质量的检验方法	X
					003	锻件几何形状和尺寸的检验	X
					004	模锻件常规技术要求的检验	Y
			量具、量仪 的使用方法 B (01:03:00)	2%	001	锻件检查常用的量具	X
					002	锻件检查常用量具的维护保养	Y
					003	硬度计的使用	Y
					004	硬度及硬度值相关知识	Y

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. AAA001 在市场经济条件下,职业道德具有()的社会功能。
(A) 鼓励人们自由选择职业 (B) 遏制牟利最大化
(C) 促进人们行为规范化 (D) 最大限度地克服人们受利益驱动
2. AAA001 市场经济条件下,职业道德最终将对企业起到()的作用。
(A) 决策科学化 (B) 提高竞争力 (C) 决定经济效益 (D) 决定前途与命运
3. AAA001 在企业的经营活动中,下列选项中()不是职业道德功能的表现。
(A) 机理作用 (B) 决策能力 (C) 规范行为 (D) 遵纪守法
4. AAA002 企业文化的功能不包括()。
(A) 激励功能 (B) 导向功能 (C) 整合功能 (D) 娱乐功能
5. AAA002 为了促进企业的规范化发展,需要发挥企业文化的()功能。
(A) 娱乐 (B) 主导 (C) 决策 (D) 自律
6. AAA003 职业道德对企业起到()的作用。
(A) 决定经济效益 (B) 促进决策科学化
(C) 增强竞争力 (D) 树立员工守业意识
7. AAA003 下列选项中属于职业道德作用的是()。
(A) 增强企业凝聚力 (B) 增强企业离心力
(C) 决定企业的经济效益 (D) 增强企业员工的独立性
8. AAA003 职业道德通过(),起着增强企业凝聚力的作用。
(A) 协调员工之间的关系 (B) 增加职工福利
(C) 为员工创造发展空间 (D) 调节企业与社会的关系
9. AAA004 在职业交往活动中,符合仪表端庄具体要求的是()。
(A) 着装华贵 (B) 适当化妆或戴饰品
(C) 饰品俏丽 (D) 发型要突出个性
10. AAA004 职业道德活动中,对客人做到()是符合语言规范的具体要求的。
(A) 言语细致,反复介绍 (B) 语速要快,不浪费客人时间
(C) 用尊称,不用忌语 (D) 语气严肃,维护尊严
11. AAA004 在商业活动中,不符合待人热情要求的是()。
(A) 严肃待客,表情冷漠 (B) 主动服务,细致周到
(C) 微笑大方,不厌其烦 (D) 亲切友好,宾至如归
12. AAA005 市场经济条件下,不符合爱岗敬业要求的是()的观念。
(A) 树立职业理想 (B) 强化职业责任 (C) 干一行爱一行 (D) 多转行多受锻炼
13. AAA005 爱岗敬业的具体要求是()。
(A) 看效益决定是否爱岗 (B) 转变择业观念

- (C) 提高职业技能 (D) 增强把握择业的机遇意识
14. AAA005 对待职业和岗位,()并不是爱岗敬业所要求的。
(A) 树立职业理想 (B) 干一行、爱一行、专一行
(C) 遵守企业的规章制度 (D) 一职定终身,不改行
15. AAA006 市场经济条件下,()不违反职业道德规范中关于诚实守信的要求。
(A) 通过诚实合法劳动,实现利益最大化 (B) 打进对手内部,增强竞争优势
(C) 根据服务对象来决定是否遵守承诺 (D) 凡有利于增大企业利益的行为就做
16. AAA006 职工对企业诚实守信应该做到的是()。
(A) 忠诚所属企业,无论何种情况都始终把企业利益放在第一位
(B) 维护企业利益,树立质量意识和服务意识
(C) 扩大企业影响,多对外谈论企业之事
(D) 完成本职工作即可,谋划企业发展由有见识的人来做
17. AAA006 ()是企业诚实守信的内在要求。
(A) 维护企业信誉 (B) 增加职工福利 (C) 注意经济效益 (D) 开展员工培训
18. AAA007 要做到办事公道,在处理公私关系时,要()。
(A) 公私不分 (B) 假公济私 (C) 公平公正 (D) 先公后私
19. AAA007 办事公道是指从业人员在进行职业活动时要做到()。
(A) 追求真理,坚持原则 (B) 有求必应,助人为乐
(C) 公私不分,一切平等 (D) 知人善任,提拔知己
20. AAA007 下列事项中属于办事公道的是()。
(A) 顾全大局,一切听从上级 (B) 大公无私,拒绝亲戚求助
(C) 知人善任,努力培养知己 (D) 坚持原则,不计个人得失
21. AAA008 勤劳节俭的现代意义在于()。
(A) 勤劳节俭是促进经济和社会发展的的重要手段
(B) 勤劳是现代市场经济需要的,而节俭则不宜提倡
(C) 节俭阻碍消费,因而会阻碍市场经济的发展
(D) 勤劳节俭只有利于节省资源,但与提高生产效率无关
22. AAA008 下列关于勤劳节俭的论述中,不正确的选项是()。
(A) 勤劳节俭能够促进经济和社会发展
(B) 勤劳是现代市场经济需要的,而节俭则不宜提倡
(C) 勤劳和节俭是符合可持续发展要求的
(D) 勤劳节俭有利于企业增产增效
23. AAA008 下列关于勤劳节俭的论述中,正确的选项是()。
(A) 勤劳一定能使人致富 (B) 勤劳节俭有利于企业持续发展
(C) 新时代需要巧干,不需要勤劳 (D) 新时代需要创造,不需要节俭
24. AAA009 职业纪律是企业的行为规范,职业纪律具有()的特点。
(A) 明确的规定性 (B) 高度的强制性 (C) 通用性 (D) 自愿性
25. AAA009 职业纪律是从事这一职业的员工应该共同遵守的行为准则,它包括的内容有()。
(A) 交往规则 (B) 操作程序 (C) 群众观念 (D) 外事纪律

26. AAA009 企业生产经营活动中,要求员工遵纪守法是()。
- (A) 约束人的体现 (B) 保证经济活动正常进行所决定的
(C) 领导者人为的规定 (D) 追求利益的体现
27. AAA010 在企业活动中,()不符合平等尊重的要求。
- (A) 根据员工技术专长进行分工
(B) 对待不同的服务对象采取一视同仁的服务态度
(C) 师徒之间要平等和互相尊重
(D) 取消员工之间的一切差别
28. AAA010 在日常接待工作中,对待不同的服务对象,态度应真诚热情、()。
- (A) 尊卑有别 (B) 女士优先 (C) 一视同仁 (D) 外宾优先
29. AAA010 企业生产经营活动中,促进员工之间平等尊重的措施是()。
- (A) 互利互惠,平均分配 (B) 加强交流,平等对话
(C) 只要合作,不要竞争 (D) 人心叵测,谨慎行事
30. AAB001 工业噪声包括空气动力性噪声、机械性噪声和()三种。
- (A) 规律性噪声 (B) 无规律性噪声 (C) 交通工具类噪声 (D) 电磁性噪声
31. AAB001 车间内人行道宽度不得小于()。
- (A) 0.5 m (B) 1 m (C) 1.5 m (D) 2 m
32. AAB001 按照国家有关部门规定,生产场所的热源每小时的散热量大于(),则是高温作业区。
- (A) 25 kJ/m³ (B) 50 kJ/m³ (C) 75 kJ/m³ (D) 84 kJ/m³
33. AAB002 加热炉应具有良好的排烟装置,并对其所产生的()应采取隔离措施。
- (A) 灰尘 (B) 气尘 (C) 热辐射 (D) 扬沙
34. AAB002 加热炉应具有良好的()。
- (A) 冷却装置 (B) 循环装置 (C) 防火装置 (D) 排烟装置
35. AAB002 车间设备的计划检修包括()和定期检修。
- (A) 一级保养 (B) 二级保养 (C) 三级保养 (D) 日常保养
36. AAB003 水压机上自由锻造时,应严禁使用()。
- (A) 平垫 (B) 圆垫 (C) 方垫 (D) 楔形垫
37. AAB003 煤气炉点火时,如果压力低于()不能点火。
- (A) 0.01 MPa (B) 0.05 MPa (C) 0.1 MPa (D) 0.15 MPa
38. AAB003 润滑模具和清除氧化铁皮用的工具,必须有足够的()。
- (A) 强度 (B) 长度 (C) 硬度 (D) 刚度
39. AAB004 锤头运行时,严禁将()伸入锤头行程内。
- (A) 夹钳 (B) 坯料 (C) 模具 (D) 手
40. AAB004 劳动保护用品一般是指()使用的个人防护用品。
- (A) 日常生活 (B) 生产作业现场
(C) 企业作为福利提供 (D) 以上皆是
41. AAB004 吊运红热的坯料和锻件时,除吊车司机和指挥人员仔细操作外,其余人应主动()。
- (A) 避开 (B) 参与吊运 (C) 参与指挥 (D) 协助坯料运行

42. AAB005 水压机上自由锻造时,只允许低压修整()。
- (A) 轴类锻件 (B) 饼类锻件 (C) 冷锻件 (D) 热锻件
43. AAB005 空气锤在开始锻造时应空转,夏季空转()。
- (A) 1~2 min (B) 2~3 min (C) 3~4 min (D) 4~5 min
44. AAB005 水压机操作时,不许开空机,不许压()。
- (A) 大型坯料 (B) 冷坯料 (C) 空砧子 (D) 小坯料
45. AAB006 吊装锻模前应检查吊绳或吊链,吊装时必须()。
- (A) 有专人指挥 (B) 有专人扶持 (C) 所有人避开 (D) 参与吊装
46. AAB006 锻件粘在上模上时,()。
- (A) 应重击 (B) 应轻击 (C) 正常锻打 (D) 不得锻打
47. AAB006 工作结束后,应在下模上放入(),缓慢落下锤头。
- (A) 锻件 (B) 楔铁 (C) 预热铁块 (D) 平整的垫铁
48. ABA001 工件的真实大小是以图纸上的()为依据的。
- (A) 技术要求 (B) 比例 (C) 尺寸数值 (D) 粗糙度
49. ABA001 图样中的细实线表示()。
- (A) 可见轮廓线 (B) 尺寸线、剖面线、引出线
(C) 只是尺寸线 (D) 只是剖面线
50. ABA001 图样中的波浪折线表示()。
- (A) 假想轮廓线 (B) 断裂处的边界、视图和剖视分界线
(C) 极限位置轮廓线 (D) 断裂处的边界
51. ABA002 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) 放射性
52. ABA002 点在投影面上的投影特征永远是()。
- (A) 点 (B) 线 (C) 面 (D) 线段
53. ABA002 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
54. ABA002 主视图和左视图()平齐。
- (A) 长 (B) 宽 (C) 高 (D) 中心
55. ABA002 左视图和俯视图()相等。
- (A) 长 (B) 宽 (C) 高 (D) 面积
56. ABA003 金属材料的剖面符号,其剖面线应画成与水平线成()角的细实线。
- (A) 30° (B) 35° (C) 40° (D) 45°
57. ABA003 用1个剖切平面将零件完全切开所得的剖视图称为()。
- (A) 半剖视图 (B) 全剖视图 (C) 局部剖视图 (D) 混剖视图
58. ABA004 了解零件内部结构形状可假想用()将零件剖开,以表达内部结构。
- (A) 剖切面 (B) 半剖切面 (C) 垂直面 (D) 平行面
59. ABA004 尺寸标注必须符合()标准的规定注法。
- (A) 部颁 (B) 国家 (C) 行业 (D) 企业
60. ABA004 外螺纹大径画粗实线,小径画()。