

职业技能鉴定试题精选

—— 初级 · 中级 · 高级 ——

钳

工

应知 · 应会

中国航空工业总公司人劳局、教育局 编



航空工业出版社

责任编辑：章师桂
封面设计：顾 华

机电一体化技术（应用）·案例：试题精选丛书

- 机电一体化技术（应用）·案例：试题精选
- 机电一体化技术（应用）·案例：试题精选
- 机电一体化技术（应用）·案例：试题精选
- 机电一体化技术（应用）·案例：试题精选

ISBN 7-80134-031-0



9 787801 340313 >

ISBN 7-80134-031-0
TH·039

定价：22.00 元

培训·鉴定·考工·统考·竞赛

版权所有
不得翻印

职业技能鉴定试题精选

—— 初 级 · 中 级 · 高 级 ——

钳 工

应知·应会

中国航空工业总公司人劳局、教育局 编

航空工业出版社

1996

内 容 提 要

编审委员会名单

本图集是为满足当前实际需要,以最新颁发的《中华人民共和国工人技术等级标准》、《中华人民共和国职业技能标准》、《中华人民共和国职业技能鉴定规范》(考试大纲)和《中华人民共和国技术标准》为依据,在充分吸收国内外考工、竞赛、技能鉴定最新成果的基础上,经精选编辑而成的。全书选编知识鉴定(应知)试题6种题型约700题;技能鉴定(应会)试题45套。是人劳、教育、培训、技能鉴定等部门在组织初级、中级、高级工的技能培训、技能鉴定·考工定级·技校统考·比武竞赛、岗位练兵时很实用的题库。

本书既可供各行业相应工种的技术工人、技校学生作为岗位练兵、准备应考的模拟试卷或自学参考教材;又可供人劳、教育、培训、技能鉴定等部门和技校或职业中学组织培训·考工·技能鉴定、技师考评、比武竞赛命题使用。

图书在版编目(CIP)数据

职业技能鉴定(应知·应会)试题精选:钳工/中国航空工业总公司人劳局、教育局编. -北京:航空工业出版社,1996.8

ISBN 7-80134-031-0

I. 钳… I. 中… II. 钳工-技术等级标准-考核-试题 N. TG9-44

中国版本图书馆CIP数据核字(96)第07899号

航空工业出版社出版发行

(北京市安定门外小关东里14号 100029)

北京巨山印刷厂印刷 全国各地新华书店经售

1996年8月第1版 1996年8月第1次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:15.125 字数:349千字

印数:1—5000 定价:22.00元

顾 问 刘 文 张凤林
主 任 王秀城
副主任 王德祥 孙 江
委 员 (按姓氏笔划为序)

王秀城 王德祥 王春来 冯文元 刘富吉
孙 江 孙 通 孙中怡 吴方辉 张德忠
杨开贤 董喜昌 胡富伦 姜志刚 夏少华
高克武 连振隆 黄月梅 景济南 裴文惠

总 编 钟永福
总 审 林生茂
总 校 贾恒旦
总 定 夏少华 吴国洪 丁锡桐 林竹山 张永鹏
刘俊芳 孙 通 王芝良 张立军 张守志

编撰人员名单

主 编 张文斌 主 审 丁锡桐
参编人员 丁锡桐 白上喜 邱玉芝 刘云武 杨开贤
孔祥堤 段吉运 赵大纬 卞万祥 赵广诗
谢龙爱 易杰芝 叶英洪

前言

为在全行业加快与国家职业技能鉴定工作接轨,满足当前基层单位的实际需要,在国家职业技能鉴定试题库尚未正式建立之前,特组织力量,编写了这套《职业技能鉴定(应知·应会)试题精选》。

本套题集是在对行业十多年来考工定级、技校统考、技能竞赛、技师考评等所使用的试题进行整理、归类、筛选、充实和完善的基础上,严格按照最新颁布的《中华人民共和国工人技术等级标准》、《中华人民共和国职业技能标准》、《中华人民共和国职业技能鉴定规范》(考核大纲)和《中华人民共和国技术标准》,密切结合航空工业高技术、精加工的产业特点编辑而成的。在编写过程中,既充分吸收国内外的最新经验和成果,又注意与此前已组织编写出版的《工人岗位技能培训系列教材》相衔接。旨在为全行业技术工人和技校学生逐步提供一套内容全新、体系完整、衔接配套、简洁实用、供职业培训和职业技能鉴定适用的新型教材和指导题集奠定基础。

本套题集全覆盖了车、钳、铣、磨四个工种的初级(原2~3级)工、中级(原4~6级)工、高级(原7~8级)工的全部技术等级。每个工种和等级都精选了知识鉴定(应知)试题主、客观题型约700题;技能鉴定(应会)试题45套,其中的每套题都配有相应的评分表和工、量、刃具清单,构成一套完整的、取之可用的试卷。并具有按级定题、级差有度、由易到难、通用性强、用料节省、方便准备等特点。这是全行业众多专家和企事业单位的领导辛勤劳动和大力支持的结晶,也是兄弟行业和上级主管部门的经验和智慧的凝聚。在出版之际,谨向所有支持、帮助过本题集编写与出版工作的有关领导、部门、专家和人士致谢。

本套题集是为总公司和各企事业单位的人劳、教育、培训、技能鉴定等部门和技校、职高等组织培训、考工、统考、竞赛和职业技能鉴定所提供的第一个实用题库。从现在起,总公司和基层单位在组织职业技能培训、考工定级、技校统考、比武竞赛和职业技能鉴定时,均应从本套题集相应工种的题库中提取试卷,组卷命题。以此为契机,逐步创造条件,以推进职业技能鉴定工作的社会化管理,规范职业技能鉴定行为,统一和保证全行业职业技能鉴定、考工定级、技师考评或比武竞赛等工作的水平和标准。

由于时间仓促,水平有限,尤其对于职业技能鉴定这一全新的工作,还缺乏经验,本套题集只能算是解决有无问题,书中的不妥欠当之处实所难免。期待各方专家和读者们指正,以求再版时予以完善,并在总公司将要陆续组织编写出版相关工种的培训、鉴定教材和题集时借鉴参考。

编者

1996.8

编写与使用说明

为大力推进职业技能鉴定工作,统一和保证技能鉴定、考工定级的水平与标准,满足当前的实际需要,现编辑出版了这套《职业技能鉴定(应知·应会)试题精选》。为便于使用单位和广大读者使用本书,现将有关问题说明如下:

一、知识鉴定(应知)试题

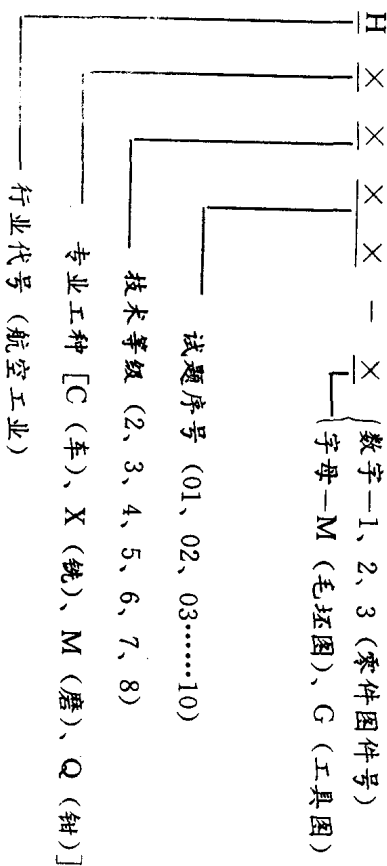
这一部分按初级、中级和高级工分别选编,严格按照《国家职业技能鉴定规范》(考核大纲)中对各等级的鉴定知识点和鉴定比重的要求,包括了基本知识鉴定(20分),专业知识鉴定(70分)和相关知识鉴定(10分)三大部分。每一部分都从实际需要出发,为每个工种分别设计了填空题、选择题、判断题、问答题、计算题和作图题等六种题型的试题约700题,基本上由易到难,形成有梯度的排列,并附有答案以供参考。有关技术等级的知识鉴定的鉴定知识、鉴定配分比重、各题型与题量的分布和组卷命题方式,请参见各技术等级知识鉴定试题后面的参考综合表。

二、技能鉴定(应会)试题

这一部分是全书的难点和重点所在。同样是严格按照《国家职业技能鉴定规范》(考核大纲)的鉴定范围和要求,在突出技术等级的阶梯性、层次性和技能鉴定的实用性、可操作性的前提下,为每道技能鉴定试题配置了相应的工、量、刃具清单,毛坯图,零件图和组装图及评分表,简洁实用,用料节省。考虑到贯彻新技术等级标准的连续性,把初级、中级和高级三个技术等级,同原8级技术等级一一对应,依次精选了45套试题,其中初级(原2~3级)工10套,中级(原4~6级)工25套,高级(原7~8级)工10套。

三、使用说明

1. 图号注释:



2. 评分标准:根据尺寸公差 T 和粗糙度 Ra 之间的关系评定单项得分。例如,配分 $T/Ra \rightarrow 8/2$,表示 T 为8分, Ra 为2分;配分 $T/Ra \rightarrow 4$,表示 T 为4分,或 Ra 为4分,或形位公差为4分,或其他要求为4分。

① $\leq T, > Ra, \leq 2Ra$ ——表示 T 合格, Ra 降一级以内,只得尺寸分;

② $> T, \leq 2T, \leq Ra$ ——表示 Ra 合格,尺寸超差在 $2T$ 以内,只得粗糙度分;

③ $> T, > Ra$ ——表示 T 和 Ra 超差时,该项得分为0分; $> 2T$ 或 $> 2Ra$ ——表示尺寸超差 $2T$ 以上或 Ra 降一级以上,该项得分为0分。

3. 检测结果:合格记“√”;超差记“×”;实测偏差 $> 2T$ 或粗糙度降一级以上 ($> 2Ra$),均记“××”;未列尺寸及 Ra 每超差一处记一个“×”,任意抽查1~2处;毛刺、损伤、畸形等,有一处记一个“×”。

4. 扣分：扣分=配分-得分。检测结果：①“√”或“√，√”扣分为0分（可不作记录）；②“√，×”扣分为Ra分；③“×，√”扣分为T分；④“××”扣分为该项配分T/Ra分；⑤未列尺寸和外观中每一个“×”扣1分。

5. 检测：精密量具（外径千分尺等）的测量误差范围允许放宽±0.005mm；普通量具（游标卡尺等）的测量误差允许放宽±0.01mm。检测时，应检测两点以上，并以被测部位最差的尺寸作为评分尺寸。

6. 考试时间：知识鉴定的考试时间为90~120分钟，各技术等级的题型、题量和配分情况见参考综合表；技能鉴定试题的工时定额不含准备时间，准备时间一般为30分钟。准时开工，到时交件。超时交件，取消资格。

7. 考场记录、考场纪律和监考职责附后（供参考）。

8. 本书采用国家技术标准注释

①未注公差尺寸按GB1804—m执行，摘要如下：

公差等级	尺寸分段				
	0.5~3	>3~6	>6~30	>30~120	>120~400
m（中等级）	±0.1	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5

②V形架型号I、II、III、IV（见GB4972—85），其中

I型——带有一个V形槽和紧固螺钉装置；

II型——带有四个V形槽“无紧固装置”；

III型——带有一个V形槽“无紧固装置”；

IV型——带有一个V形槽，α角分别为60°、72°、90°、108°、120°。

③塞尺型号75B17（0.02~0.50）（见GB8060—87），其中A型为大头，B型为小头，长度75mm，共17片。

④锉刀锉纹号，1号锉纹（粗锉），2号锉纹（中粗锉），3号锉纹（细锉），4号锉纹（双细锉），5号锉纹（油光锉）。

9. 配分、评分标准、检测结果和扣分示例

考核要求	配分 T/Ra	评分标准					检测结果	扣分
		$\leq T$	$>Ra$ $\leq 2Ra$	$\leq Ra$	$>T$ $\leq 2T$	$>T$ $>Ra$ 或 $>2T$		
$\phi 30^{+0.033}_0$ Ra1.6	8/2	8		2		0	√, √	
$\phi 30^{+0.033}_0$ Ra1.6	8/2	8		2		0	×, ×	10
$\phi 30^{+0.033}_0$ Ra1.6	8/2	8		2		0	×, √	8
$\phi 30^{+0.033}_0$ Ra1.6	8/2	8		2		0	√, ×	2
$\phi 30^{+0.033}_0$ Ra1.6	8/2	8		2		0	××, √	10
$\phi 30^{+0.033}_0$ Ra1.6	8/2	8		2		0	√, ××	10
2 ± 0.037	4	4		0			√	
Ra1.6	4	4		4			×	4
$\begin{matrix} \boxed{+} \\ \boxed{0.02} \\ \boxed{A} \end{matrix}$	4	4		0			√	
技术要求1	4	4		0			×	4
未列尺寸及Ra	每超差一处扣1分						×, ×	2
外观	毛刺、损伤、畸形等扣1~5分						×, ×, ×	3
	未加工或严重畸形另扣5分						某一处未加工	5
	未加工或严重畸形另扣5分						配合尺寸误差大于1mm	5
	未加工或严重畸形另扣5分						未注公差尺寸误差大于2mm	5
说明	① $T \leq 0.033, Ra \leq 1.6$ 时, 记√, √, 扣分为0分 ② $T > 0.033, Ra \leq 1.6$ 时, 记×, ×, 扣分为10分 ③ $0.033 < T \leq 0.066, Ra \leq 1.6$ 时, 记×, √, 扣分为8分 ④ $T \leq 0.033, 1.6 < Ra \leq 3.2$ 时, 记√, ×, 扣分为2分 ⑤ $T > 0.066, Ra \leq 1.6$ 时, 记××, √, 扣分为10分 ⑥ $T \leq 0.033, Ra > 3.2$ 时, 记√, ××, 扣分为10分							

考场记录

统一编号		开工时间	
考试日期		完工时间	
安全文明生产评分表			
序号	考核内容	配分	评分标准
1	穿戴好工作服、工作鞋和工作帽(女)	1	每一项酌情扣 0.5 分或 1 分
2	合理摆放和使用工、量、刃具	1	
3	润滑设备, 低速空转, 安全操作	1	
4	保持图纸和工、量、刃具整洁	1	
5	搞好机床设备和环境卫生	1	
6	严重违反安全条例和考场纪律者扣 10 分		
监考记录和评定			
序号	操作内容	加工时间	操作状态
1			操作熟练
2			
3			
4			比较熟练
5			
6			不够熟练
注	记录主要表面或每一个零件的加工时间, 评定操作熟练程度		
主监考		监考	

考场纪律

1. 必须携带规定证件, 准时到达考场。 2. 必须穿戴好工作服、工作鞋和工作帽(女)。 3. 必须按工具单准备各种规定的工、夹、量、刃具。 4. 在准备时间内, 只能进行操作准备和读图等。 5. 保持图纸、评分表洁净, 不书写和不涂改。 6. 服从监考, 保持安静, 指出问题, 立即改正。
--

监考职责

1. 检查证件、劳动保护和工、夹、量、刃具。 2. 发放图纸、评分表(半小时后收回) 和毛坯件。 3. 注意安全操作, 发现问题, 立即提醒、制止。 4. 记好考场记录, 准确评定扣分和操作状态。 5. 收回考件、图纸, 连同评分表、考场记录装袋、封存。 6. 认真监考, 保证安全、公正、公平, 防止作弊。
--

目 录

编写与使用说明

初级·中级·高级钳工

知识鉴定(应知)试题及参考答案

一、初级钳工知识鉴定试题

· 初级钳工基本知识鉴定试题	(3)
· 初级钳工专业知识鉴定试题	(6)
· 初级钳工相关知识鉴定试题	(12)
· 初级钳工知识鉴定试题参考答案	(14)
· 初级钳工基本知识鉴定试题参考答案	(14)
· 初级钳工专业知识鉴定试题参考答案	(14)
· 初级钳工相关知识鉴定试题参考答案	(18)
· 初级钳工知识鉴定试题的鉴定内容、题型、题量、配分和命题 组卷参考综合表	(19)

二、中级钳工知识鉴定试题

· 中级钳工基本知识鉴定试题	(20)
· 中级钳工专业知识鉴定试题	(24)
· 中级钳工相关知识鉴定试题	(31)
· 中级钳工知识鉴定试题参考答案	(33)
· 中级钳工基本知识鉴定试题参考答案	(33)
· 中级钳工专业知识鉴定试题参考答案	(35)
· 中级钳工相关知识鉴定试题参考答案	(41)
· 中级钳工知识鉴定试题的鉴定内容、题型、题量、配分和命题 组卷参考综合表	(42)

三、高级钳工知识鉴定试题

· 高级钳工基本知识鉴定试题	(43)
· 高级钳工专业知识鉴定试题	(45)
· 高级钳工相关知识鉴定试题	(52)
· 高级钳工知识鉴定试题参考答案	(55)
· 高级钳工基本知识鉴定试题参考答案	(55)
· 高级钳工专业知识鉴定试题参考答案	(56)
· 高级钳工相关知识鉴定试题参考答案	(61)
· 高级钳工知识鉴定试题的鉴定内容、题型、题量、配分和命题 组卷参考综合表	(63)

初级·中级·高级钳工技能鉴定(应会)试题

一、初级钳工技能鉴定试题

1. HQ201 直角定位块	(67)
2. HQ202 等分定位块	(70)
3. HQ203 三角块	(73)
4. HQ204 平行垫块	(76)
5. HQ205 六角螺母	(79)
6. HQ301 U形块	(82)
7. HQ302 燕尾块	(85)
8. HQ303 半燕尾块	(88)
9. HQ304 工形板	(91)
10. HQ305 异形板	(94)

二、中级钳工技能鉴定试题

11. HQ401	角度模板	(97)	30. HQ510	直角圆弧镶配	(154)
12. HQ402	角度块对配	(100)	31. HQ601	六方转位组合	(157)
13. HQ403	台阶对配四方	(103)	32. HQ602	双直角对配	(160)
14. HQ404	凸形对配	(106)	33. HQ603	半圆直角镶配	(163)
15. HQ405	45°槽对配	(109)	34. HQ604	V形台阶镶配	(168)
16. HQ406	圆弧直角镶配	(112)	35. HQ605	角度换向对配	(173)
17. HQ407	四方换位镶配	(115)	三、高级钳工技能鉴定试题		
18. HQ408	单斜块对配	(118)	36. HQ701	燕尾半圆镶配	(176)
19. HQ409	斜台换位对配	(121)	37. HQ702	后贴六方配	(179)
20. HQ410	单槽角度对配	(124)	38. HQ703	角度变位配	(183)
21. HQ501	长方转位对配	(127)	39. HQ704	桥形对配	(189)
22. HQ502	V形台对配	(130)	40. HQ705	内方变位配	(192)
23. HQ503	工台左右对配	(133)	41. HQ801	六方四组合	(195)
24. HQ504	梯形台对配	(136)	42. HQ802	双斜面镶配	(201)
25. HQ505	正方上下对配	(139)	43. HQ803	形腔滑配	(205)
26. HQ506	圆弧角度对配	(142)	44. HQ804	六方V形组合	(215)
27. HQ507	燕尾圆弧对配	(145)	45. HQ805	圆弧角度四组合	(223)
28. HQ508	燕尾对配	(148)	参考文献		
29. HQ509	超半圆对配	(151)	出版后记		
					(231)

初级·中级·高级钳工知识鉴定(应知)试题及参考答案

- 初级钳工知识鉴定试题
初级钳工知识鉴定试题参考答案
- 中级钳工知识鉴定试题
中级钳工知识鉴定试题参考答案
- 高级钳工知识鉴定试题
高级钳工知识鉴定试题参考答案

初级钳工知识鉴定试题

初级钳工基本知识鉴定试题

一、填空题 (共 24 题)

1. 物体三视图的投影规律是：_____，_____，_____。
2. 用来表达部件或机器的图样叫_____。
3. 零件图是_____和_____的图样。
4. 我国机械制图采用第一角投影法。根据投影面展开的法则，三个视图的相互位置：以主视图为主，俯视图位于_____，左视图位于_____。
5. 国标规定形位公差共有_____项，其中形状公差_____项，位置公差_____项。
6. 用不去除材料的方法或者是保持上道工序状况获得的表面粗糙度，其表示的符号是_____。
7. 正弦规是利用三角中_____关系来计算测量_____的一种精密量具。
8. 现行《公差与配合》国家标准的代号为_____，标准中以_____确定公差带大小，以_____确定公差带相对于零线的位置。
9. 带传动是利用挠性件来传递运动，所以工作_____，没有_____。
10. $1/2$ in 的套筒滚子链它的节距为_____mm。
11. 齿轮传动从传递运动和动力方面，应满足_____，_____二个基本要求。
12. 一个圆柱直齿轮，模数为 2.5mm ，齿数为 29，它的分度圆直径为_____mm。

13. 物体所带的电荷只有两种分别称为_____与_____。
14. 在电路中，电流从电源的正极_____，从负极_____，对负载而言，电流从负载的正极_____，并从负载的负极_____。
15. 正弦交流电的三要素是_____，_____和_____。
16. 三相异步电动机旋转磁场的旋转方向是_____。
17. 45 钢按用途分称为_____，按含碳量称为_____。
18. 根据铸铁中碳存在的形式不同，可分为白口铸铁，_____，_____。
19. 影响奥氏体晶粒长大的主要因素有：_____，_____，_____。
20. 根据共析钢转变产物的不同，可将 C 曲线分为_____，_____，_____三个转变阶段。
21. 切削三要素是_____，_____，_____。
22. 刀具切削部分材料必须同时具备良好的_____，_____，_____等。
23. 通用夹具是指已经_____的，在一定范围内可用于加工_____的夹具。
24. 组合夹具是指按某一工件的某道工序的加工要求，由各种通用的_____和_____组合而成的夹具。

二、选择题 (将正确答案代号填入括号内。共 32 题)

1. 我国机械制图采用第一角投影法。根据投影面展开的法则，三个视图的相互位置必然是以 () 为主。
A. 左视图 B. 主视图 C. 俯视图

初级钳工知识鉴定试题

2. 视图则是根据现有 () 想象出零件的实际形状。 A. 形态 B. 视图 C. 尺寸线 3. 国标中规定用 () 做为基本投影面。 A. 四面体的四个面 B. 五面体的五个面 C. 正六面体的六个面 4. 绘图时, 大多采用 () 比例, 以方便看图。 A. 1:1 B. 1:2 C. 2:1	12. 标准规定: 工作量规的形位公差值为量规尺寸公差的 (), 且其形位误差应限制在其尺寸公差带之内。 A. 40% B. 50% C. 70% 13. 被测要素遵守 () 原则时, 其实际状态遵守的理想边界为最大实体边界。 A. 独立 B. 包容 C. 最大实体 14. 内径百分表是一种 () A. 间接测量法 B. 直接测量法 C. 比较测量法 15. 用 90°角尺测量两平面的垂直度时, 只能测出 () 的垂直度。 A. 线对线 B. 面对面 C. 线对面 16. 测微仪又称比较仪, 它的刻度值一般为 ()。 A. 0.001~0.002mm B. 0.005mm C. 0.0005mm 17. 带传动时, 其从动轮的转速与 () 成正比, 与 () 成反比。 A. 从动轮转速 B. 主动轮转速 C. 从动轮直径 D. 主动轮直径 18. 三角带型号中 () 型传动功率最大, () 型传动功率最小。 A. O 型 B. A 型 C. B 型 D. F 型 19. 齿轮传动效率比较高, 一般圆柱齿轮传动效率可达 () %。 A. 50 B. 90 C. 98 20. 直齿圆柱齿轮的齿距等于 () 和 () 的乘积。 A. Z B. m C. π D. α 21. 有一个 20Ω 的电阻, 在 30min 内消耗的电能为 1kw$\cdot$h, 则通过电阻的电流为 () A。 A. 20 B. 18 C. 36 D. 10
5. 用基本视图表达零件结构时, 其内部的结构被遮盖部分的结构形状都用 () 表示。 A. 细实线 B. 点划线 C. 虚线 6. 零件图中尺寸标注的基准一定是 ()。 A. 定位基准 B. 设计基准 C. 测量基准 7. 图样中标准圆角 $R5_{\max}$, 应解释为 ()。 A. 此圆角最大为 5mm, 最小为 0 B. 此圆角最大为 5mm, 最小不限制 C. 此圆角最大为 5mm, 最小由加工者决定 8. 用剖切面完全地剖开零件所得的剖视图称为 () A. 半剖视图 B. 局部视图 C. 全剖视图 9. 在同一公差等级中, 由于基本尺寸段不同, 其公差值大小 (), 它们的精确程度和加工难易程度 ()。 A. 相同 B. 不同 C. 相似 10. 可能有间隙或可能有过盈的配合称为 ()。 A. 间隙 B. 过渡 C. 过盈 11. 有一工件标注为 $\phi 10cd7$, 其中 cd7 是表示 ()。 A. 轴公差带代号 B. 孔公差带代号 C. 配合公差代号	

初级钳工知识鉴定试题

22. 某一正弦交流电压的周期是0.01s, 则其频率为 ()。 A. 60Hz B. 50Hz C. 100Hz	32. () 定位基准限制了工件一个移动自由度和一个转动自由度。 A. 止推 B. 导向 C. 主要
23. 在交流输电配电系统中, 向远距离输送一定的电功率都采用 () 输电的方法。 A. 高压电 B. 低压电 C. 中等电压	三、判断题 (对画√, 错画×。共24题)
24. 用电流表测量电流时, 应将电流表与被测电路联接成 () 方式。 A. 串联 B. 并联 C. 串联或并联	1. 零件图中角度的数字一律写成水平方向。 ()
25. 合金结构钢的牌号有 ()。 A. CJ4F B. 40Cr C. 65Mn D. 30CrNi3 E. T8A	2. 剖面图与剖视图不同之处是: 剖面图仅画出机件被切断面的图形, 而剖视图则要求画出剖切平面以后的所有部份的投影。 ()
26. 制作形状复杂的高速切削刀具应选用 () 的钢。 A. T10MnA B. 20Cr2Ni4A C. W6Mo5Cr4V ₂ D. 50CrVA	3. 投影法分为垂直投影法和平行投影法两大类。 ()
27. 含碳量小于0.77%的铁碳合金, 在无限缓慢冷却时, 奥氏体转变为铁素体的开始温度是 ()。 A. Ar ₁ B. Arcm C. Ar ₃ D. A ₂	4. 位置公差是指关联实际要素的位置对基准所允许的变动全量。 ()
28. 与40钢相比, 40Cr钢的特点是 ()。 A. C曲线左移 B. M _s 点上升 C曲线左移 C. M _s 点下降 C曲线右移 D. M _s 点上升 C曲线右移	5. $\phi 25^{+0.021}_0$ 的工件, 它的公差为+0.021。 ()
29. 碳素工具钢刀具淬火硬度可达 (), 高速钢刀具可达 ()。 A. HRC60~64 B. HRC63~69 C. HRC70~75	6. 公差等级的选择原则是: 在满足使用性能要求的前提下, 选用较低的公差等级。 ()
30. 刀具前角增大的作用是 ()。 A. 增加切屑变形 B. 增加切屑摩擦 C. 切屑容易被切下	7. 形状公差是指单一实际要素的形状所允许的变动全量。 ()
31. 切削时, 切削热大部分由 () 传散出去。 A. 钻头 B. 工件 C. 切屑 D. 空气	8. 杠杆式百分表的测杆轴线与被测表面的角度可任意选择。 ()
	9. 机构就是具有相对运动构件的组合。 ()
	10. 带传动两个带轮的中心距愈大, 小带轮的包角 α_1 就愈大。 ()
	11. 广泛应用于传力或螺旋传动中的梯形螺纹, 加工工艺性好, 牙根强度高, 但螺纹副对中性精度差。 ()
	12. 螺旋传动不但传动平稳, 而且能传递较大的动力。 ()
	13. 链传动能保证准确的平均传动比, 传动功率较大。 ()
	14. 通常在蜗轮蜗杆传动中, 蜗轮是主动件。 ()
	15. 全齿高 $h=9\text{mm}$ 的标准直齿圆柱齿轮, 其模数 $m=4\text{mm}$ 。 ()
	16. 轮系中的某一个中间齿轮, 可以既是前级的从动轮, 又是后级的主动轮。 ()

初级钳工知识鉴定试题

17. 只要物体中存在大量可以自由移动的电荷, 这种物体就一定是导体。 ()
18. 人们可以根据静电场的原理, 使静电应用于静电植绒、静电喷漆等工业生产中, 因此静电总是有益的。 ()
19. 由于磁力线能形象地描述磁场的强弱和方向, 所以它存在于磁极周围的真空中。 ()
20. 对称的三相负载作三角形联接时, 线电流为 $\sqrt{3}$ 倍的相电流。 ()
21. 高炉炼铁的过程是使氧化铁还原, 获得纯铁的过程。 ()
22. 1kg 钢和 1kg 铝的体积是相同的。 ()
23. $Fe-Fe_3C$ 相图中, A_1 与 A_3 临界点在冷却时用 A_{c1} 与 A_{c3} 表示。 ()
24. 钢的晶粒因过热而粗化时, 就有变脆的倾向。 ()

初级钳工专业知识鉴定试题

一、填空题 (共 30 题)

1. 平面划线要选择 _____ 个划线基准, 立体划线要选择 _____ 个划线基准。
2. 划线时的借料, 要进行 _____ 和 _____ 两个过程。
3. 切削加工过程中, 工件上形成三个表面是 _____ 表面、_____ 表面和已加工表面。
4. 在钻床上钻削时, 钻头的旋转是 _____ 运动, 轴向移动是 _____ 运动。

5. 刀具和工件之间的相对运动, 叫做切削运动。并分为 _____ 运动和 _____ 运动。
6. 刀具磨损的原因主要有 _____ 磨损和 _____ 磨损。
7. 钳工常用的刀具材料有碳素工具钢、_____ 工具钢、_____ 钢和硬质合金等。
8. 砂轮机是由 _____、_____、_____ 托架和防护罩等组成的。
9. 整刃切削部分刃磨呈 _____, 由 _____ 刀面、_____ 刀面和两面的交线组成。
10. 锯条锯齿的切削角度是: 前角 _____; 后角 _____; 楔角 _____。
11. 选择锉刀时, 锉刀断面形状要和 _____ 相适应; 锉刀粗细取决于工件的 _____。
12. 钻孔一般属于粗加工, 尺寸精度可达到 _____, 表面粗糙度可达 _____。
13. 工件的安装包括 _____ 和 _____ 两个过程。
14. 麻花钻头后角磨得过大, 会减小 _____ 角, 而使 _____ 长度增长。
15. 一般用手用铰刀的齿距在圆周上是 _____ 分布的, 而机用铰刀为制造方便, 都制成 _____ 分布的刀齿。
16. 螺纹按旋转方向分 _____ 旋螺纹和 _____ 旋螺纹。
17. 显示剂是用来显示工件 _____ 的 _____ 和 _____ 的。
18. 研磨的基本原理是 _____ 和 _____ 的综合作用。
19. 一般平面研磨, 工件沿平板全部表面用 8 字形、_____ 或 _____ 运动轨迹进行研磨。
20. 攻丝时, 丝锥切削刃对材料产生挤压, 因此攻丝前 _____ 直径必须大于 _____ 的尺寸。

初级钳工知识鉴定试题

21. 标准麻花钻头的顶角为_____度，横刃斜角为_____度。 22. 角钢既有弯曲变形，又有扭曲变形时，应先矫正_____变形。 23. 盘弹簧时，考虑钢丝本身_____作用，因此芯棒直径比弹簧_____小。 24. 铆接时，铆钉_____大小和被连接的_____有关。 25. 平键装配时，它的两侧必须有一定的_____，而顶面与轮毂键槽底必须留有一定的_____。 26. 齿轮的啮合质量包括适当的_____和一定的_____，以及正确的接触位置。 27. 采用分组装配法时，装配质量不决定于零件的_____公差，而决定于_____公差。 28. 螺纹连接是一种_____连接，分为_____螺纹连接和_____螺纹连接两大类。 29. 任何一台机器都是由若干_____件，_____件和_____件等组成的。 30. 将_____件、_____件连接组合成为独立_____的操作过程，称为部件装配。 二、选择题 (将正确答案代号填在括号内。共30题) 1. 经过划线确定加工时的最后尺寸，在加工过程中，应通过()来保证尺寸的准确度。 A. 测量 B. 划线 C. 加工 2. 整削硬钢或铸铁等硬材料，楔角取()。 A. $30^{\circ} \sim 50^{\circ}$ B. $50^{\circ} \sim 60^{\circ}$ C. $60^{\circ} \sim 70^{\circ}$ 3. 锉削软材料时，若没有单齿纹锉，可选用()锉刀。 A. 细齿 B. 中齿 C. 粗齿	4. 切削用量三个指标中，对刀具耐用度影响最大的是()。 A. 切削深度 B. 切削速度 C. 进给量 5. 刀具的前角、主后角和楔角之和为()。 A. 92° B. 88° C. 90° 6. 当刀具前角增大时，切削容易从前刀面流出，且变形小，因此切削力()。 A. 增大 B. 降低 C. 不变 7. 麻花钻在主截面中，测量的基面与前刀面之间的夹角叫()。 A. 螺旋角 B. 前角 C. 顶角 8. 标准麻花钻的顶角 $2\varphi = 118^{\circ} \pm 2^{\circ}$，这时两主切削刃呈()形。 A. 直线 B. 外凸 C. 内凹 9. 螺纹相邻两牙在中径线上对应两点间的轴向距离叫()。 A. 导程 B. 螺距 C. 导程或螺距 10. 螺纹公称直径，指螺纹大径的基本尺寸，即()。 A. 内、外螺纹牙顶直径 B. 外螺纹牙底和内螺纹牙顶直径 C. 外螺纹牙顶和内螺纹牙底直径 11. 攻丝时，丝锥切削刃对材料产生挤压，因比攻丝前底孔直径应()螺纹小径的尺寸。 A. 等于 B. 小于 C. 大于 12. () 的成套丝锥，每支丝锥的大径、中径、小径都相等。 A. 锥形分配 B. 柱形分配 13. 精刮平面时，采用()法。 A. 长刮 B. 短刮 C. 点刮
---	---