

机/械/工/业/职/业/技/能/鉴/定/考/核/试/题/库

钳工 技能鉴定考核 题库

第2版

机械工业职业技能鉴定考核试题库编委会 组编
徐彬 主编

一书在手 考工晋级不愁



机械工业出版社
CHINA MACHINE PRESS



机械工业职业技能鉴定考核题库

钳工技能鉴定 考核题库

第2版

机械工业职业技能鉴定考核题库编委会 组编

主 编 徐 彬 卓
参 编 蔡 湧 葛建成



机械工业出版社

本书依据《国家职业技能标准 钳工》的知识要求和技能要求进行编写,题目紧贴国家题库,所选试题均有典型性、代表性、通用性和实用性。本书内容包括初级、中级、高级、技师和高级技师五个等级,每个级别又由理论知识鉴定考核试题、操作技能鉴定考核试题和考核试卷样例组成;题量较大,题型多样;试题和考核试卷均配有参考答案。

本书可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、职业技术学院、技工院校、各级短训班的考前培训用书,也可作为参加鉴定考试的读者考前复习和自测用书,还可供职业技能鉴定部门、各类职业技能大赛组委会在鉴定命题时参考。

图书在版编目(CIP)数据

钳工技能鉴定考核题库/徐彬主编;机械工业职业技能鉴定考核题库编委会组编. —2版. —北京:机械工业出版社,2014.4
(2018.1重印)

(机械工业职业技能鉴定考核题库 第2版)

ISBN 978-7-111-45960-6

I. ①钳… II. ①徐…②机… III. ①钳工-职业技能-鉴定-习题集 IV. ①TG9-44

中国版本图书馆CIP数据核字(2014)第034020号

机械工业出版社(北京市百万庄大街22号 邮政编码100037)

策划编辑:赵磊磊 责任编辑:赵磊磊 宋亚东

版式设计:霍永明 责任校对:赵蕊

责任印制:常天培

北京圣夫亚美印刷有限公司印刷

2018年1月第2版第4次印刷

140mm×203mm·11印张·362千字

8001—11000册

标准书号:ISBN 978-7-111-45960-6

定价:29.80元

凡购本书,如有缺页、倒页、脱页,由本社发行部调换

电话服务

网络服务

服务咨询热线:010-88361066 机工官网:www.cmpbook.com

读者购书热线:010-68326294 机工官博:weibo.com/cmp1952

010-88379203 金书网:www.golden-book.com

封面无防伪标均为盗版

教育服务网:www.cmpedu.com

前 言

机械制造业对职工职业素质的要求比较高，在科学技术迅速发展的今天，更是这样。企业必须有一支高素质的技术工人队伍，有一批技术过硬、技艺精湛的能工巧匠，才能保证产品质量，提高生产效率，降低物质消耗，使企业获得经济效益；才能支持企业不断推出新产品去占领市场，在激烈的市场竞争中立于不败之地。

机械行业历来高度重视技术工人的职业技能培训，重视工人培训教材等基础建设工作，并在几十年的实践中积累了丰富的经验。在“七五”和“八五”期间，先后组织编写出版了几百种培训教材，以及配套的习题集、试题库和各种辅助性教材 700 多种，较好地满足了机械行业工人职业技能培训的需要。20 世纪 90 年代，我们在组织修改、修订《机械工人技术理论培训教材》的同时，又组织编写了《技能鉴定考核试题库》（以下简称《试题库》）。《试题库》出版后，以职业工种覆盖面广，行业针对性、实用性强，适合企业培训考核需要而受到行业、企业工人培训、考核部门和广大工人的欢迎，出版十几年来，累计重印十几次，单本销量都在 5 万册以上。

随着我国社会经济的快速发展及科学技术的进步，原有的《试题库》部分内容已经陈旧，不能满足当前培训考核的需要。为适应新形势的要求，更好地满足行业和社会的需要，我们在继承了原书精华的基础上，组织相关行业专家重新编写了这套全新的《技能鉴定考核试题库》。本套《试题库》淘汰了不必要的理论知识和陈旧过时的内容，并按最新职业技能鉴定考试和企业培训考核要求，补充了新的试题。新版《试题库》按初、中、高、技师、高级技师五级“知识要求”和“技能要求”分四部分编写，试题选择力求体现新标准、新要求，贴近国家试题库的考点，更具典型性、代表性、通用性和实用性。继续保持了行业针对性强和注重实用性的特点，并引入

最新的技术标准和名词术语,更能满足社会需求和读者需要。

本题库适合于不同等级工人职业培训、自学和参加鉴定考核使用,可作为各级职业技能鉴定培训机构、企业培训部门、职业技术学院、技工院校、各种短训班在鉴定命题时参考。

题库中难免存在不足之处,诚恳地希望专家和广大读者批评指正。

机械工业职业技能鉴定考核题库编委会

目 录

前言

第一部分 初级工鉴定考核试题库

初级工理论知识鉴定考核试题	1
一、判断题	试题 (1) 答案 (269)
二、选择题	试题 (9) 答案 (270)
三、计算题	试题 (23) 答案 (271)
四、简答题	试题 (23) 答案 (271)
初级工操作技能鉴定考核试题	28
一、联接轴加工	28
二、凸凹圆模板加工	30
三、直角定位块加工	32
四、六角螺母加工	34
五、矩形镶配件加工	36
六、异形板加工	38
七、U形板加工	40
八、凸形板加工	42
九、多角样板加工	44
十、梯形板副加工	46
十一、限位块加工	48
十二、直角开口锉配加工	49
十三、五边形闭口锉配加工	51
十四、角度镶配件加工	53
十五、球形阀装配	56

初级工理论知识考核试卷样例	58
第一套试卷	58
第二套试卷	61
第三套试卷	64

第二部分 中级工鉴定考核试题库

中级工理论知识鉴定考核试题	68
一、判断题	试题(68) 答案(292)
二、选择题	试题(76) 答案(293)
三、计算题	试题(82) 答案(293)
四、简答题	试题(83) 答案(295)
中级工操作技能鉴定考核试题	87
一、T形开口锉配加工	87
二、锉钻装配加工	89
三、圆弧直角镶配加工	91
四、斜台换位对配加工	93
五、角度模板加工	94
六、台阶对配四方加工	96
七、方槽角度对配加工	98
八、燕尾圆弧对配加工	101
九、梯形台对配加工	103
十、十字块镶配加工	105
十一、山形对块加工	107
十二、燕尾镶配加工	109
十三、整体式镶配件加工	111
十四、M1432A型外圆磨床头架装配	114
十五、CA6140型车床主轴箱装配	115
中级工理论知识考核试卷样例	118
第一套试卷	118
第二套试卷	121
第三套试卷	124

第三部分 高级工鉴定考核试题库

高级工理论知识鉴定考核试题	128
一、判断题	试题 (128) 答案 (314)
二、选择题	试题 (138) 答案 (315)
三、计算题	试题 (148) 答案 (315)
四、简答题	试题 (149) 答案 (317)
高级工操作技能鉴定考核试题	151
一、六方转位组合加工	151
二、装配体加工	152
三、燕尾半圆镶配加工	158
四、圆弧角度组合件加工	159
五、双三角组合件加工	163
六、多边凹凸模加工	167
七、双圆弧镶配加工	169
八、模板镶配加工	172
九、双燕尾镶配加工	175
十、双斜面镶配加工	176
十一、减速器装配	179
十二、液压系统装配	182
十三、卧式升降台铣床试运行和精度检测	184
高级工理论知识考核试卷样例	187
第一套试卷	187
第二套试卷	191
第三套试卷	195

第四部分 技师、高级技师鉴定考核试题库

技师、高级技师理论知识鉴定考核试题	200
一、判断题	试题 (200) 答案 (327)
二、选择题	试题 (206) 答案 (327)
三、计算题	试题 (212) 答案 (328)
四、简答题	试题 (214) 答案 (329)

技师、高级技师操作技能鉴定考核试题	216
一、内方变位配加工	216
二、桥形对配加工	218
三、六方四组合加工	221
四、六方 V 形组合加工	225
五、圆弧角度四组合加工	230
六、型腔滑配加工 *	233
七、燕尾组合件加工 *	240
八、测具加工 *	243
九、扇形板组合件加工 *	248
十、模块型腔加工 *	251
十一、数控机床精度与功能检验 *	254
十二、作业指导能力与生产管理考核	256
技师、高级技师理论知识考核试卷样例	258
第一套试卷	258
第二套试卷	261
第三套试卷	265
第五部分 参考答案	269

第一部分 初级工鉴定考核试题库

初级工理论知识鉴定考核试题

一、判断题（是画√，非画×）

1. 当游标卡尺两量爪贴合时，主标尺和游标尺的零线要对齐。（ ）
2. 游标卡尺主标尺和游标尺上的刻线间距都是 1mm。（ ）
3. 游标卡尺是一种常用量具，能测量各种不同精度要求的零件。（ ）
4. 0~25mm 千分尺放置时两测量面之间须保持一定间隙。（ ）
5. 千分尺活动套管转一圈，测微螺杆就移动 1mm。（ ）
6. 塞尺也是一种界限量规。（ ）
7. 千分尺上的棘轮，其作用是限制测量力的大小。（ ）
8. 水平仪用来测量平面对水平或垂直位置的误差。（ ）
9. 台虎钳夹持工件时，可套上长管子扳紧手柄，以增加夹紧力。（ ）
10. 在台虎钳上强力作业时，应尽量使作用力朝向固定钳身。（ ）
11. 车刀的切削部分要素由刀尖、主切削刃、副切削刃、前面、后面组成。（ ）
12. 过切削刃选定点和该点假定主运动方向垂直的面称为基面。（ ）
13. 过切削刃选定点与切削刃相切并垂直于基面的平面称为正交平面。（ ）
14. 主切削平面 p_s 与假定工作平面 p_f 之间的夹角称为副偏角。（ ）
15. 主、副切削平面之间的夹角称为刀尖角。（ ）
16. 进行切削时，最主要的、消耗动力最多的运动称为主运动。（ ）
17. 刀具在进给运动方向上相对工件的位移量称为背吃刀量。（ ）
18. 尺寸是以特定单位表示线性长度的数值。（ ）

19. 极限尺寸是指允许尺寸变化的两个数值。 ()
20. 尺寸公差是指上极限尺寸加下极限尺寸之和。 ()
21. 基准轴是在基轴制配合中选作基准的轴,用“h”表示。 ()
22. 基准孔是在基孔制配合中选作基准的孔,用“H”表示。 ()
23. 间隙配合中最小间隙是指孔的下极限尺寸与轴的上极限尺寸之和。 ()
24. 过渡配合是指可能具有间隙或过盈的配合。 ()
25. 过盈配合是指具有过盈(包括最小过盈等于零)的配合。 ()
26. 一个尺寸的公差等于该尺寸的上极限偏差减去下极限偏差。 ()
27. 公称尺寸0~500mm内规定了18个标准公差等级。 ()
28. 复杂零件的划线就是立体划线。 ()
29. 当毛坯件尺寸有误差时,都可通过划线的借料予以补救。 ()
30. 平面划线只需选择一个划线基准,立体划线则要选择两个划线基准。 ()
31. 划线平板平面是划线时的基准平面。 ()
32. 划线前在工件划线部位应涂上较厚的涂料,才能使划线清晰。 ()
33. 划线蓝油是由适量的龙胆紫、虫胶漆和酒精配制而成的。 ()
34. 零件都必须经过划线后才能加工。 ()
35. 划线应从基准开始。 ()
36. 划线的借料就是将工件的加工余量进行调整和恰当的分配。 ()
37. 利用分度头划线,当手柄转数不是整数时,可利用分度叉一起进行分度。 ()
38. 锯条长度是以前其两端安装孔的中心距来表示的。 ()
39. 锯条反装后,由于楔角发生变化,而使锯削不能正常进行。 ()
40. 起锯时,起锯角越小越好。 ()
41. 锯条粗细应根据工件材料的性质及锯削面的宽度来选择。 ()
42. 锯条有了分齿,使工件上锯缝宽度大于锯条背部厚度。 ()
43. 固定式锯架可安装几种不同长度规格的锯条。 ()
44. 銼子切削部分只要制成楔形,就能进行銼削。 ()
45. 銼子后角的大小,是由銼削时銼子被握持的位置决定的。 ()
46. 銼子在砂轮上刃磨时,必须低于砂轮中心。 ()
47. 銼子热处理时,应尽量提高其硬度。 ()

48. 尖镗的切削刃两端侧面略带倒锥。 ()
49. 对镗子进行热处理就是指对镗子进行淬火。 ()
50. 当镗削距尽头 10mm 左右时, 应掉头镗去余下的部分。 ()
51. 锉削过程中, 两手对锉刀压力的大小应保持不变。 ()
52. 锉刀的硬度应在 62 ~ 67HRC。 ()
53. 顺向锉法可使锉削表面得到正直的锉痕, 比较整齐美观。 ()
54. 主锉纹覆盖的锉纹是辅锉纹。 ()
55. 单锉纹锉刀用以锉削软材料为宜。 ()
56. 同一把锉刀上主锉纹斜角与辅锉纹斜角相等。 ()
57. 锉刀编号依次由类别代号、型式代号、规格和锉纹号组成。 ()
58. 钻头主切削刃上的后角, 外缘处最大, 越接近中心则越小。 ()
59. 钻孔时加切削液的主要目的是提高孔的表面质量。 ()
60. 钻孔属粗加工。 ()
61. 对于钻头的顶角 (2ϕ), 钻硬材料应比钻软材料选得大些。 ()
62. 钻头直径越小, 螺旋角越大。 ()
63. 标准麻花钻的横刃斜角 $\psi = 50^\circ \sim 55^\circ$ 。 ()
64. Z525 钻床的最大钻孔直径为 $\phi 50\text{mm}$ 。 ()
65. 钻床的一级保养以操作者为主, 维修人员配合。 ()
66. 当孔将要钻穿时, 必须减小进给量。 ()
67. 切削用量是切削速度、进给量和背吃刀量的总称。 ()
68. 钻削速度是指每分钟钻头的转数。 ()
69. 钻芯就是指钻头直径。 ()
70. 钻头前角大小与螺旋角有关 (横刃处除外), 螺旋角越大, 前角越大。 ()
71. 刃磨钻头的砂轮, 其硬度为中软级。 ()
72. 柱形铤钻外圆上的切削刃为主切削刃, 起主要切削作用。 ()
73. 柱形铤钻的螺旋角就是它的前角。 ()
74. 修磨钻头横刃时, 其长度磨得越短越好。 ()
75. 在钻头后面开分屑槽, 可改变钻头后角的大小。 ()
76. 机铰结束后, 应先停机再退刀。 ()
77. 铰刀的齿距在圆周上都是不均匀分布的。 ()
78. 螺旋形手铰刀用于铰削带有键槽的圆柱孔。 ()
79. 1:30 锥铰刀是用来铰削定位销孔的。 ()

80. 铰孔时, 铰削余量越小, 铰后的表面越光洁。 ()
81. 螺纹的基准线是螺旋线。 ()
82. 多线螺纹的螺距就是螺纹的导程。 ()
83. 螺纹精度由螺纹公差带和旋合长度组成。 ()
84. 螺纹旋合长度分为短旋合长度和长旋合长度两种。 ()
85. 逆时针旋转时旋入的螺纹称为右螺纹。 ()
86. 米制普通螺纹的牙型角为 60° 。 ()
87. M16 × 1 的含义是细牙普通螺纹, 大径为 16mm, 螺距为 1mm。 ()
88. 手用丝锥 $\alpha_o = 10^\circ \sim 12^\circ$ 。 ()
89. 机攻螺纹时, 丝锥的校准部分不能全部出头, 否则退出时会造成螺纹烂牙。 ()
90. 板牙只在单面制成切削部分, 故板牙只能单面使用。 ()
91. 攻螺纹前的底孔直径必须大于螺纹标准中规定的螺纹小径。 ()
92. 套螺纹时, 圆杆顶端应倒角至 $15^\circ \sim 20^\circ$ 。 ()
93. 刮削韧性材料用的平面刮刀, 其楔角应大于 90° 。 ()
94. 刮削平板时, 必须沿一个方向进行刮削, 否则会造成刀迹紊乱, 降低刮削表面质量。 ()
95. 精刮刀和细刮刀的切削刃都呈圆弧形, 但精刮刀的圆弧半径较大。 ()
96. 精刮时, 显示剂应调得干些, 粗刮时应调得稀些。 ()
97. 刮削后的表面, 不得有任何微浅的凹坑, 以免影响工件的表面质量。 ()
98. 刮削内曲面时, 刮刀的切削运动是螺旋运动。 ()
99. 轴瓦刮好后, 接触点的合理分布应该是中间部分研点比两端多。 ()
100. 细刮时应采用长刮法, 而精刮时应采用点刮法。 ()
101. 原始平板刮削时, 采用对角研刮削的目的是消除平面的扭曲现象。 ()
102. 刮削前的余量是根据工件的刮削面积大小而定的, 面积大应大些, 反之则可小些。 ()
103. 原始平板采用正研的方法进行刮削, 到最后只要任取两块合研都无凹凸现象, 则原始平板的刮削已达到要求。 ()

104. 刮削加工能得到较低的表面粗糙度值，主要是利用刮刀负前角的推挤和压光作用。 ()
105. 研具的材料应当比工件材料稍硬，否则其几何精度不易保证，而影响研磨精度。 ()
106. 研磨时，为减小工件表面粗糙度值，可加大研磨压力。 ()
107. 碳化物磨料的硬度高于刚玉类磨料。 ()
108. 直线研磨运动的轨迹不但能获得较高的几何精度，同时也能得到较低的表面粗糙度值。 ()
109. 研磨为精加工，能得到精确的尺寸，精确的几何精度和极低的表面粗糙度值。 ()
110. 研磨是主要靠化学作用除去零件表面层金属的一种加工方法。 ()
111. 研磨外圆柱面时，研磨套往复运动轨迹要正确，形成的网纹应为 45° 交叉线。 ()
112. 研磨液在研磨加工中起到调和磨料、冷却和润滑作用。 ()
113. 去除金属零件表面的污物称为清洗。 ()
114. 污垢是由零件在加工、运输、存储等过程中产生的。 ()
115. 水基金属清洗剂由表面活性剂、多种助剂和水配合而成。 ()
116. 使用水、各种水溶液、有机溶剂等液体清洗剂的清洗工艺称为干式清洗。 ()
117. 大型的、不易搬动的清洗对象，可采用喷射清洗。 ()
118. 材料发生腐蚀都是一个自发的、必然的过程。 ()
119. 不锈钢在大气环境中永远不生锈。 ()
120. 电化学保护就是改变金属（介质）的电极电位来达到保护金属免受腐蚀的办法。 ()
121. 发蓝是将钢铁零件浸入含氢氧化钠、硝酸钠溶液中，在 $135 \sim 150^\circ\text{C}$ 温度下，浸泡 $15 \sim 90\text{min}$ ，使钢铁零件表面形成四氧化三铁氧化膜。 ()
122. 在涂料防护中，底漆的作用是为了增加涂层的厚度。 ()
123. 装配工作包括装配前的准备、部装总装、调整、检验和试机。 ()
124. 完全互换法用在组成件数少且精度要求不高的装配中。 ()

125. 把零件和部件装配成最终产品的过程称为部装。()
126. 采用分组选配法装配时, 只要增加分组数便可以提高装配精度。()
127. 修配装配法对零件的加工精度要求较高。()
128. 定期性的计划修理工作形式有大修、小修和一级保养。()
129. 自然损坏是指在正常使用条件下, 由于摩擦和化学等因素的长期作用而逐渐产生的损坏。()
130. 二级保养是指操作工人对机械设备进行的日常维护保养工作。()
131. 螺纹联接是一种可拆卸的固定联接。()
132. 螺纹联接根据外径或内径配合性质的不同, 可分为普通配合、过渡配合和间隙配合三种。()
133. 螺纹联接是一种可拆卸的固定联接。它具有结构简单、联接可靠、装卸方便迅速等优点。()
134. 螺纹联接可分为普通联接和特殊联接两大类。()
135. 三角形螺纹牙型角大, 自锁性能好, 而且牙根厚、强度高, 故多用于联接。()
136. 国家标准中, 把牙型角 $\alpha = 55^\circ$ 的三角形米制螺纹称为普通螺纹。()
137. 圆柱管螺纹的牙型角 $\alpha = 55^\circ$ 。()
138. 按工作原理的不同, 螺纹的防松装置分为利用附加摩擦力、用机械方法和其他方法防松三大类。()
139. 螺纹联接损坏的形式一般有: 螺纹有部分或全部滑牙, 螺钉头损坏, 螺杆断裂。()
140. 为了保证传递转矩, 安装楔键时必须使键侧和键槽有少量过盈。()
141. 平键联接是靠平键的上表面与轮壳槽底面接触传递转矩的。()
142. 平键分普通平键和导向平键两种。()
143. 普通平键联接对中性良好, 装卸方便, 适用于低速、高精度和承受变载或冲击载荷的场合。()
144. 键磨损或损坏时, 一般是更换新轴。()
145. 销主要有圆柱销和圆锥销两种。()

146. 用作确定零件之间的相互位置的销, 通常称为定位销。 ()
147. 圆锥销具有 1:50 的锥度。 ()
148. 销联接在机械中起紧固或定位联接作用。 ()
149. 弹簧垫圈属于机械方法防松。 ()
150. 圆锥销以小端直径和长度表示其规格。 ()
151. V 带传动中, 动力的传递是依靠张紧在带轮上的带与带轮之间的摩擦力来完成的。 ()
152. V 带装配时, 为了增加摩擦力, 必须使 V 带底面和两侧面都接触轮槽。 ()
153. 张紧力是保证传递功率大小的, 张紧力越大, 传递的功率越大, 传动效率越高。 ()
154. 链条的下垂度是反映链条装配后的松紧程度, 所以要适当。 ()
155. 传动带在带轮上的包角可以小些, 否则容易打滑。 ()
156. 分度机构中的齿轮传动装配技术要求主要是保证传递运动的准确性。 ()
157. 齿轮与轴为锥面配合时, 其装配后, 轴端与齿轮端面应贴紧。 ()
158. 齿轮传动机构装配后的跑合, 是为了提高接触精度, 降低噪声。 ()
159. 齿轮传动可用来传递运动着的转矩、改变转速的大小和方向, 还可把转动变为移动。 ()
160. 安装新传动带时, 最初的张紧力应比正常的张紧力小些。 ()
161. 装配套筒滚子链时, 应尽量避免使用奇数链节。 ()
162. 接触精度是齿轮的一项制造精度, 所以和装配无关。 ()
163. 带轮在轴上安装的正确性, 是用带轮的径向圆跳动和轴向圆跳动量来衡量的。 ()
164. 齿轮传动中的运动精度是指齿轮在转动一圈中的最大转角误差。 ()
165. 齿轮传动的特点包括: 能保证一定的瞬时传动比, 传动准确可靠, 并有过载保护作用。 ()
166. 传动带传动的主要特点是具有过载保护和能适应两轴中心距较大的传动。 ()

167. 轴承是用来支承轴的部件,也可用来支承轴上的回转零件。 ()
168. 动压润滑轴承是利用外界的油压系统供给一定的压力润滑油,使轴颈与轴承处于完全液体摩擦状态。 ()
169. 液体动压轴承的油膜形成和压力的大小与轴的转速无关。 ()
170. 对于静压润滑轴承,若轴不转动,轴仍能悬浮在轴承中间。 ()
171. 主要用于承受径向载荷的轴承,称为向心轴承。 ()
172. 滑动轴承与滚动轴承相比,具有结构简单、噪声小、摩擦因数小、效率高等优点。 ()
173. 滚动轴承按滚动体的种类可分为球轴承和滚子轴承两大类。 ()
174. 对于滚动轴承的配合制度,内径与轴为基轴制,外径与外壳孔为基孔制。 ()
175. 滚动轴承的密封装置可分为毡圈式密封和皮碗式密封两大类。 ()
176. 滚动轴承的配合游隙既小于原始游隙又小于工作游隙。 ()
177. 滚动轴承径向游隙的大小,通常作为轴承旋转精度高低的一项指标。 ()
178. 把滚动轴承装在轴上时,压力应加在外圈的端面上。 ()
179. 当轴承内圈与轴配合较紧,外圈与壳体配合较松时,可先将轴承装在轴上,然后把轴承与轴一起装入壳体中。 ()
180. 装配推力轴承时,应将紧圈靠在与轴相对静止的端面上。 ()
181. 滚动轴承标有代号的端面应装在不可见的部位,以免磨损。 ()
182. 润滑剂具有润滑、冷却、防锈和密封等作用。 ()
183. 相同精度的前后滚动轴承采用定向装配时,则主轴的径向圆跳动量最小。 ()
184. 主轴轴颈本身的圆柱度误差和圆度误差不会引起滚动轴承的变形而降低装配精度。 ()
185. 为了保证轴及其上面的零部件能正常运转,要求轴本身具有足够的强度和刚度。 ()
186. 轴的损坏形式主要是轴颈磨损和轴弯曲变形。 ()