

职业技能鉴定试题集

ZHIYEJINENGJIANDINGSHITIJ

机泵维修钳工

J I B E N G W E I X I U Q I A N G O N G

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编



石油大学出版社

PETROLEUM UNIVERSITY PRESS

职业技能鉴定试题集

机泵维修钳工

中国石油天然气集团公司人事服务中心 编

石油大学出版社

图书在版编目(CIP)数据

机泵维修钳工/中国石油天然气集团公司人事服务中心编.
—东营:石油大学出版社,2005.4

ISBN 7-5636-1781-7

I. 机... II. 中... III. 油泵-维修-钳工-习题
IV. TH380.7-44

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 024466 号

丛 书 名: 职业技能鉴定试题集

书 名: 机泵维修钳工

作 者: 中国石油天然气集团公司人事服务中心

责任编辑: 邵 云 (电话 0546-8391282)

出 版 者: 石油大学出版社 (山东 东营 邮编 257061)

网 址: <http://sunctr.hdpu.edu.cn>

电子信箱: sanbian@mail.upc.edu.cn

排 版 者: 石油大学出版社排版中心

印 刷 者: 青岛星球印刷有限公司

发 行 者: 石油大学出版社 (电话 0546-8392565, 8399580)

开 本: 185×260 印张:25.625 字数:656千字

版 次: 2005年6月第1版第1次印刷

定 价: 38.00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 朱长根 职丽枫 郭向东 李钟磬
史殿华 郭学柱 丁传峰 乔庆恩 刘晓华
巩朝勋 蔡激扬 王阳福 赵忠文 申泽
齐爱国 商桂秋 赵华 时万兴 熊术学
杨诗华 刘怀忠 多明轩 张镇 纪安德

前 言

为提高石油工人队伍素质,满足职工鉴定的需要,中国石油天然气集团公司人事服务中心组织编写了第三批《职业技能鉴定试题集》。这套书是在集团公司所属企业自有题库的基础上,按集团公司新编题库的要求,择优改编而成的,共有88个工种的试题集。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。在题库开发与试题集编写过程中,我们以国家题库开发的模式和要求为指导,坚持统一规范、充实完善的题库开发与修订原则,注重试题库内容的先进性与通用性,严格按照国家题库开发技术要领与审定程序组织开发。本套书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。职工鉴定前复习时应严格参照试题集的《鉴定要素细目表》,认真学习本等级规定的内容。

为使用方便,本套书中《机泵维修钳工》合为一册出版,包括初级工、中级工、高级工和技师与高级技师四个级别的内容。《机泵维修钳工》由中国石油大庆职业技能鉴定中心组织编写,主编吴长城、刘卫秋,参编张雪峰、李金民、季莉莉、张桂华、徐秀荣、毕丽丽、付丽丽、李红梅、王书华。其中张桂华、毕丽丽编写了初级工理论知识部分;徐秀荣编写了初级工技能操作部分;季莉莉、付丽丽编写了中级工理论知识部分;刘卫秋编写了中级工技能操作部分;刘卫秋、李红梅编写了高级工理论知识部分;张雪峰编写了高级工技能操作部分;吴长城、王书华编写了技师理论知识部分;李金民编写了技师技能操作部分。大庆石化公司夏彦民、戴振军,大庆林源炼油厂张凤波、张乐民对题库进行了审定。最后经石油天然气集团公司职业技能鉴定指导中心组织专家进行了终审,参加审定的专家有辽阳石油化纤公司孙全,锦州石化公司原学腾,大庆林源炼油厂杨少彬,中国石油大庆职业技能鉴定中心杨明亮、苏利明、于立英,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

2005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	(43)
第二部分 初级工技能操作试题	(49)
考试内容层次结构表	(49)
鉴定要素细目表	(50)
技能操作试题	(51)

中 级 工

第三部分 中级工理论知识试题	(82)
鉴定要素细目表	(82)
理论知识试题	(86)
理论知识试题答案	(130)
第四部分 中级工技能操作试题	(146)
考试内容层次结构表	(146)
鉴定要素细目表	(147)
技能操作试题	(148)

高 级 工

第五部分 高级工理论知识试题	(182)
鉴定要素细目表	(182)
理论知识试题	(187)
理论知识试题答案	(241)
第六部分 高级工技能操作试题	(258)
考试内容层次结构表	(258)
鉴定要素细目表	(259)

技能操作试题 (260)

技师与高级技师

第七部分 技师与高级技师理论知识试题 (294)

 鉴定要素细目表 (294)

 理论知识试题 (298)

 理论知识试题答案 (341)

第八部分 技师与高级技师技能操作试题 (356)

 考试内容层次结构表 (356)

 鉴定要素细目表 (357)

 技能操作试题 (358)

参考文献 (402)

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: 机泵维修钳工

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	备注
基础 知识 A 25% (22:11:05)	A	机械制图 基本知识 (04:02:01)	6%	001	正投影的基本原理	X	
				002	机械制图的一般规定	Y	
				003	零件图的识读方法	Z	
				004	机械制图尺寸标注的规定	X	
				005	绘图工具的用途	Y	
				006	绘图的要求	X	
				007	三视图的投影关系	X	
	B	金属材料及热 处理基础知识 (06:03:01)	5%	001	金属材料的分类	Y	
				002	金属材料的性能	X	
				003	金属材料的切削性能	Y	
				004	钢的分类	X	
				005	钢的代号	Y	
				006	钢的特性	X	
				007	铸铁的特点	X	
				008	铸铁的种类	Z	
				009	钢退火的种类	X	
				010	钢的淬火	X	
	C	常用工具、夹 具、量具知识 (07:03:02)	8%	001	常用工具的种类	X	
				002	常用夹具的使用要求	X	
				003	常用夹具的定位基准	Z	
				004	游标卡尺的用途	X	
				005	游标卡尺的使用要求	X	
				006	游标卡尺的维护保养要求	X	
				007	千分尺的刻线原理	Z	
				008	千分尺的使用方法	X	
				009	千分尺的维护保养要领	Y	
				010	万能角度尺的使用范围	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	备注
基础知识 A 25% (22:11:05)	C	常用工具、夹 具、量具知识 (07:03:02)		011	百分表的使用要求	X	
				012	常用量具的维护保养要领	Y	
	D	机械零件 的连接形式 (05:03:01)	6%	001	机械装配中对螺纹的要求	X	
				002	螺纹连接损坏的拆修方法	Y	
				003	键连接的分类	X	
				004	松键连接的装配要求	X	
				005	紧键连接的装配要求	X	
				006	键与键槽磨损的修理方法	Y	
				007	销连接的特点	X	
				008	销连接的装配要求	Y	
009				连接键的特点	Z		
专 业 知 识 B 75% (53:23:10)	A	钳工基本知识 (21:08:03)	26%	001	钳工的常用设备	X	
				002	常用的划线工具	X	
				003	划线基准的确定方法	Y	
				004	銼削刀具的几何角度	X	
				005	銼子的选择要求	X	
				006	銼刀的种类	X	
				007	銼削的方法	X	
				008	銼平面的要求	Y	
				009	手锯的构造	X	
				010	锯条的齿形角度	X	
				011	锯割的方法	X	
				012	钻孔的要求	X	
				013	扩孔的要求	X	
				014	钻孔的工作要领	X	
				015	铰孔的方法	X	
				016	铰孔的工作要领	X	
				017	绞孔的要求	X	
				018	螺纹的种类	X	
				019	螺纹的加工方法	X	
				020	研磨的目的	Z	
				021	研磨的方法	X	
				022	研磨材料的种类	Y	
				023	刮削的工作要领	X	
				024	刮削的方法	Y	
				025	矫正的方法	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	备注
专 业 知 识 B 75% (53:23:10)	A	钳工基本知识 (21:08:03)		026	材料弯曲成形的特点	Y	
				027	零件表面的粗糙度	X	
				028	表面粗糙度的表示符号	Y	
				029	基准制的种类	Y	
				030	基准制的选择原则	Z	
				031	钳工操作注意的事项	X	
				032	钳工工作场地设备布置的安全要求	Y	
	B	轴承的分 类及用途 (03:02:01)	5%	001	滑动轴承的润滑状态	Y	
				002	滑动轴承的特点	Y	
				003	滑动轴承的装配要领	X	
				004	滚动轴承的代号	X	
				005	滚动轴承的配合要求	X	
				006	滚动轴承的游隙要求	Z	
	C	常用润滑油和 润滑脂知识 (04:02:01)	5%	001	润滑剂的作用	X	
				002	润滑油的作用	X	
				003	润滑油的牌号	X	
				004	润滑油添加剂的特性	Z	
				005	润滑油的使用性能	Y	
				006	润滑脂的特点	Y	
				007	润滑脂的应用范围	X	
	D	泵的结构、特 点及工作原理 (18:07:03)	24%	001	泵的特性	X	
				002	泵型号的含义	X	
				003	泵的基本参数	X	
				004	泵的能量损失	X	
005				动力往复泵的结构	X		
006				动力往复泵的主要零部件	X		
007				化工常用泵的分类	X		
008				离心泵的结构	X		
009				离心泵的主要零部件	X		
010				离心泵的工作原理	X		
011	离心泵的轴向力平衡要求	X					
012	离心泵径向力的平衡方法	Y					
013	离心泵性能的测定方法	Y					
014	柱塞泵的工作原理	X					
015	齿轮泵的结构	X					
016	齿轮泵的工作原理	X					

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	备注
专 业 知 识 B 75% (53:23:10)	D	泵的结构、特点及工作原理 (18:07:03)		017	螺杆泵的工作原理	X	
				018	螺杆泵的特点	Y	
				019	旋涡泵的工作原理	X	
				020	旋涡泵的特点	Z	
				021	单级双吸泵的特点	Y	
				022	单级单吸泵的结构	X	
				023	低压多级离心泵的结构	Y	
				024	低温泵的特点	Y	
				025	真空泵的特点	Y	
				026	隔膜泵的特点	Z	
				027	磁力泵的特点	Z	
				028	往复泵的特点	X	
	E	泵的操作、拆卸基础知识 (03:02:01)	5%	001	泵运行前的检查要领	X	
				002	泵启动时的注意事项	X	
				003	泵运行中的注意事项	Y	
				004	泵停车的注意事项	Y	
				005	泵拆卸前的准备工作	X	
				006	泵的拆卸方法	Z	
	F	安全知识 (04:02:01)	10%	001	砂轮机的使用要求	X	
				002	常用灭火器的用途	X	
				003	安全色标的作用	X	
				004	安全色的用途	X	
				005	安全生产的禁令内容	Y	
				006	燃烧的性质	Y	
				007	爆炸的因素	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(每题有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 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
2. AA001 点在投影图上的投影特征永远是()。
(A) 点 (B) 线 (C) 面 (D) 线段
3. AA001 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
4. AA001 主视图和俯视图()对正。
(A) 长 (B) 宽 (C) 高 (D) 中心
5. AA002 图样中以()为单位时,不需标注计量单位的代号或名称。
(A) cm (B) mm (C) dm (D) m
6. AA002 无论图样是否装订,均应在图幅内画出图框,图框线用()绘制。
(A) 点划线 (B) 波浪线 (C) 细实线 (D) 粗实线
7. AA002 图样的标题栏应在图纸的()。
(A) 右下角 (B) 左下角 (C) 右上角 (D) 左上角
8. AA002 金属材料的剖面符号中,其剖面线应画成与水平线成()角的细实线。
(A) 30° (B) 35° (C) 45° (D) 40°
9. AA003 识读分析零件视图时,首先找出()。
(A) 俯视图 (B) 主视图 (C) 左视图 (D) 右视图
10. AA003 零件图的识图方法分五步进行,首先是()。
(A) 分析视图 (B) 分析形体 (C) 看标题栏 (D) 分析尺寸
11. AA003 三视图的投影规律中,长对正的是()两个视图。
(A) 主、左 (B) 主、俯 (C) 主、右 (D) 俯、左
12. AA003 根据形体的视图,逐个识别出各个(),进而确定形体的组合形式和各形体间邻接表面的相互位置。
(A) 组合 (B) 形体 (C) 形式 (D) 表面
13. AA004 机件的真实大小应以图样上所注尺寸的数值为依据,与图形的比例及绘图准确度()。
(A) 相等 (B) 无关 (C) 有关 (D) 类似
14. AA004 在机械制图图样中的尺寸以()为单位时,不需标注其计量单位的代号或名称。
(A) cm (B) m (C) mm (D) μm
15. AA004 机械制图中,机件的每一尺寸,一般只标注()。

- (A) 至少 2 次 (B) 1 次 (C) 3 次 (D) 4 次
16. AA004 绘图时,对尺寸标注的要求是尺寸线的两端要有箭头与()接触。
(A) 尺寸界线 (B) 图形 (C) 数字 (D) 其他图线
17. AA005 绘图时,()是用来与图板配合画水平线的。
(A) 三角板 (B) 丁字尺 (C) 水平尺 (D) 比例尺
18. AA005 绘图时,()与丁字尺配合,可以画垂直线。
(A) 三角板 (B) 直尺 (C) 比例尺 (D) 分规
19. AA005 1:1 000 尺面的比例尺是()的比例尺。
(A) 放大 1 000 倍 (B) 缩小 100 倍 (C) 放大 100 倍 (D) 缩小 1 000 倍
20. AA005 只能用来量尺寸不可用来画线的绘图工具是()。
(A) 比例尺 (B) 丁字尺 (C) 圆规 (D) 三角板
21. AA006 使用仪器绘图时,根据()的大小和比例选择图幅。
(A) 图样 (B) 机件 (C) 图板 (D) 绘图仪
22. AA006 绘图描深时,应按()选择铅笔。
(A) 先后顺序 (B) 重要程度 (C) 清晰度 (D) 线型
23. AA006 绘图描深时,应先描()。
(A) 直线 (B) 圆及圆弧 (C) 粗实线 (D) 图框
24. AA007 为了表达物体的形状,通常采用互相()的三个投影面,建立一个三投影面体系。
(A) 垂直 (B) 平行 (C) 相交 (D) 倾斜
25. AA007 正立位置的投影面称为()。
(A) 水平投影面 (B) 正投影面 (C) 侧投影面 (D) 上投影面
26. AA007 研究物体的投影,就是把物体放在所建立的三个投影面体系中间,用()投影法,分别得到物体的三个投影,此三个投影称为物体的三视图。
(A) 水平 (B) 侧 (C) 正 (D) 上
27. AB001 属于黑色金属材料的是()。
(A) 生铁 (B) 铜合金 (C) 锡 (D) 铅
28. AB001 不属于黑色金属的是()。
(A) 白口铸铁 (B) 合金钢 (C) 碳素钢 (D) 锌
29. AB001 不属于有色金属的是()。
(A) 轴承合金 (B) 灰口铸铁 (C) 铝 (D) 镍合金
30. AB002 属于金属材料机械性能的是()。
(A) 强度 (B) 密度 (C) 抗氧化性 (D) 熔点
31. AB002 金属材料在外力作用下发生塑性变形而不断裂的能力叫()。
(A) 强度 (B) 刚度 (C) 塑性 (D) 硬度
32. AB002 金属材料在外力作用下具有抵抗产生塑性变形或断裂的能力叫()。
(A) 强度 (B) 刚度 (C) 弹性 (D) 韧性
33. AB002 金属材料的()性能即指金属材料经受加工的难易程度。
(A) 化学 (B) 物理 (C) 工艺 (D) 机械
34. AB003 在碳钢中,()的硬度低、塑性好、易切削,但粗糙度高。

- (A) 碳素钢 (B) 高碳钢 (C) 中碳钢 (D) 低碳钢
35. AB003 在碳钢中,()的硬度、塑性适中,切削性能较好。若经正火处理,切削性能更能得到改善。
- (A) 中碳钢 (B) 低碳钢 (C) 高碳钢 (D) 碳素钢
36. AB003 在碳钢中,()的硬度高,塑性差,所以切削抗力大,刀具的磨损严重,切削性能差。
- (A) 中碳钢 (B) 高碳钢 (C) 低碳钢 (D) 碳素钢
37. AB004 低碳钢的含碳量一般小于()。
- (A) 0.35% (B) 0.60% (C) 0.25% (D) 3%
38. AB004 高碳钢的含碳量一般大于()。
- (A) 0.25% (B) 0.6% (C) 3% (D) 0.5%
39. AB004 合金钢指含有一种或多种适量的(),具有较好或特殊性能的钢。
- (A) 合金元素 (B) 碳元素 (C) 硅钙合金 (D) 球化剂
40. AB004 低合金钢合金元素的含量()。
- (A) 小于5% (B) 5%~10% (C) 10%~15% (D) 大于15%
41. AB005 20G碳素结构钢中的“20”表示平均含碳量为()的锅炉用钢。
- (A) 20% (B) 2% (C) 0.20% (D) 0.02%
42. AB005 钢号 T12A 中的“T”表示()。
- (A) 普通碳素结构钢 (B) 优质碳素结构钢
(C) 碳素工具钢 (D) 弹簧钢
43. AB005 钢号 GCr15 表示的是()。
- (A) 滚动轴承钢 (B) 不锈钢耐热钢 (C) 高速工具钢 (D) 弹簧钢
44. AB006 一般不需热处理即可直接使用的钢材是()。
- (A) 普通碳素结构钢 (B) 优质碳素结构钢
(C) 碳素工具钢 (D) 轴承钢
45. AB006 普通碳素结构钢中的甲类钢是按()生产供应的钢。
- (A) 化学成分 (B) 规定的条件 (C) 机械性能 (D) 加工性能
46. AB006 在优质碳素结构钢中,与低碳碳素结构钢相比,中碳碳素结构钢的()。
- (A) 硬度较高而韧性较低 (B) 强度较高而韧性稍低
(C) 强度较低而韧性较高 (D) 硬度较低而韧性较高
47. AB006 在优质碳素结构钢的基础上,适当地加入一种或数种(),就构成了合金结构钢。
- (A) 硫、磷杂质 (B) 有色金属 (C) 黑色金属 (D) 合金元素
48. AB007 球墨铸铁中的碳以()石墨形式存在,因此对基体的割裂作用和应力集中现象比灰口铸铁大为减少,机械性能显著提高。
- (A) 片状 (B) 粒状 (C) 球状 (D) 团絮状
49. AB007 碳全部以渗碳体的形式出现,其断口呈亮白色的一种铸铁是()。
- (A) 灰口铸铁 (B) 可锻铸铁 (C) 球墨铸铁 (D) 白口铸铁
50. AB007 在铁碳合金中,()中的碳以团絮状石墨的形式存在,它的强度比灰口铸铁高,并有较好的塑性和韧性。

- (A) 白口铸铁 (B) 球墨铸铁 (C) 纯铁 (D) 可锻铸铁
51. AB007 铸铁中碳大部分或全部以片状石墨形式存在,其断口呈(),所以叫灰口铸铁。
(A) 白色 (B) 暗灰色 (C) 银白色 (D) 黑色
52. AB008 铸铁中硬度高、脆性大、很难进行切削加工也很少直接用来制造机械零件的是
()。
(A) 白口铸铁 (B) 灰口铸铁 (C) 可锻铸铁 (D) 球墨铸铁
53. AB008 将白口铸铁通过热处理的方法使渗碳体分解成团絮状的石墨的铸铁是()。
(A) 合金铸铁 (B) 灰口铸铁 (C) 可锻铸铁 (D) 球墨铸铁
54. AB008 碳全部(或大部)呈游离状态的片状石墨的铸铁是()。
(A) 合金铸铁 (B) 灰口铸铁 (C) 可锻铸铁 (D) 球墨铸铁
55. AB008 铸铁的种类有:灰口铸铁、可锻铸铁、白口铸铁、合金铸铁及()。
(A) 黑心铸铁 (B) 耐磨铸铁 (C) 球墨铸铁 (D) 耐热铸铁
56. AB009 将钢材加热到适当的温度,保持一定时间,随后缓慢冷却以获得接近平衡状态组织的热处理工艺称为钢的()。
(A) 淬火 (B) 退火 (C) 回火 (D) 时效
57. AB009 将钢件加热到适当温度,保温后在炉内缓慢冷却的工艺方法称为()。
(A) 完全退火 (B) 不完全退火 (C) 等温退火 (D) 球化退火
58. AB009 消除工件的残余应力最好用()。
(A) 球化退火 (B) 完全退火 (C) 去应力退火 (D) 等温退火
59. AB009 为改善碳素工具钢的切削加工性能,其预热处理应采用()。
(A) 完全退火 (B) 去应力退火 (C) 回火 (D) 淬火
60. AB010 各种工具、模具、滚动轴承的淬火是为了提高其硬度和()。
(A) 塑性 (B) 韧性 (C) 弹性 (D) 耐磨性
61. AB010 钢的()淬火既能使工件获得较高的硬度或强度,还能保证较好的韧性。
(A) 普通 (B) 双液 (C) 局部 (D) 等温
62. AB010 钢的淬火主要用于()。
(A) 低碳钢、低碳合金钢 (B) 中碳钢、高碳钢和中碳合金钢
(C) 高碳钢、高碳合金钢 (D) 普通钢材
63. AB010 淬火及低温回火工序一般安排在()。
(A) 粗加工之后,半精加工之前 (B) 半精加工之后,磨削之前
(C) 粗加工之后 (D) 半精加工之后
64. AC001 泵修工拆卸靠背轮主要用()。
(A) 铜棒 (B) 弹性手锤 (C) 拉力器 (D) 大锤
65. AC001 拆卸或安装螺帽时,最好使用()。
(A) 死扳手 (B) 活动扳手 (C) 管钳 (D) 套筒扳手
66. AC001 使用管子割刀切割管子时,进刀深度以每次进刀丝杆不超过()为宜。
(A) 一圈 (B) 两圈 (C) 一圈半 (D) 半圈
67. AC001 长度为 200 mm 的活动扳手,它的使用规格为()。
(A) 19 mm (B) 24 mm (C) 30 mm (D) 36 mm
68. AC002 使用泵段夹紧器时,不能超过额定()。

- (A) 压力 (B) 压强 (C) 强度 (D) 压差
69. AC002 台虎钳夹持工件的()时,为了避免夹伤工件表面,可用护口片(用紫铜片或铝片制成)盖在钢钳口上,再夹紧工件。
- (A) 粗加工表面 (B) 精加工表面 (C) 细加工表面 (D) 待加工表面
70. AC002 使用压力钳时,使用前应检查压力钳的()。
- (A) 手柄 (B) 丝杠 (C) 三架钳体 (D) 活动钳口
71. AC003 长方体工件的定位,在底面上布置()支承点,且不放在同一直线上。
- (A) 1 个 (B) 2 个 (C) 3 个 (D) 4 个
72. AC003 对长方体工件的定位,在导向基准面上应分布()支承点。
- (A) 1 个 (B) 2 个 (C) 3 个 (D) 4 个
73. AC003 任何工件在空间不加约束,它都有()自由度。
- (A) 8 个 (B) 6 个 (C) 4 个 (D) 3 个
74. AC003 由于设计基准与定位基准不重合而造成的误差称为()。
- (A) 基准重合误差 (B) 基准不重合误差
(C) 定位不准确误差 (D) 尺寸误差
75. AC004 精度为 0.1 mm 的游标卡尺,它的主副尺每格之差为(),可用来测量一般精度的工件。
- (A) 0.1 mm (B) 0.01 mm (C) 0.05 mm (D) 0.02 mm
76. AC004 游标分度值为 0.02 mm 的游标卡尺,游标刻度间距为(),可用来测量中等精度的工件。
- (A) 0.8 mm (B) 1.8 mm (C) 0.98 mm (D) 1.98 mm
77. AC004 游标卡尺可以直接测量出工件的()等尺寸。
- (A) 内外径、宽度 (B) 内径、宽度、长度
(C) 内径、宽度、外径 (D) 内外径、宽度、长度
78. AC004 游标卡尺是一种()的量具。
- (A) 较低精度 (B) 较高精度 (C) 中等精度 (D) 精密
79. AC005 1/50 mm 游标卡尺,使用前要检查游标上 50 格与尺身上()要对齐。
- (A) 69 mm (B) 49 mm (C) 39 mm (D) 29 mm
80. AC005 1/20 mm 游标卡尺,使用前要求游标上的()与尺身上 19 mm 对齐。
- (A) 18 格 (B) 19 格 (C) 20 格 (D) 30 格
81. AC005 测量工件时当 1/50 mm 卡尺上副尺的 50 格与主尺上 5 cm 相吻合时,卡尺的读数应为()。
- (A) 50 mm (B) 1 mm (C) 49 mm (D) 51 mm
82. AC005 尺身每小格为 1 mm,使用前当两测量爪合并时,尺身上 9 mm 刚好等于游标上 10 格,则这个游标卡尺的精度为()。
- (A) 1 mm (B) 0.1 mm (C) 0.01 mm (D) 0.001 mm
83. AC006 游标卡尺在使用过程中,放置卡尺时,应注意将尺面()平放。
- (A) 向下 (B) 向左 (C) 向上 (D) 向右
84. AC006 游标卡尺只能对处于()下的工件进行测量。
- (A) 静态 (B) 旋转 (C) 高温 (D) 摆动