

TIELU ZHIYE JINENG JIANDING CANKAO CONGSHU

铁路职业技能鉴定参考丛书

内燃机车钳工

铁道部人才服务中心组织编写



中国铁道出版社
CHINA RAILWAY PUBLISHING HOUSE

铁路职业技能鉴定参考丛书

内燃机车钳工

铁道部人才服务中心组织编写

中国铁道出版社

2008年·北京

内 容 简 介

本书根据铁道部人才服务中心的有关要求进行编写,内容以相应的《国家职业标准》、《铁路技术管理规程》和铁道部有关技术规章为依据。全书分为七大部分,包括初级练习题、中级练习题、高级练习题、技师练习题、高级技师练习题、共性规章类练习题、职业道德类练习题,题后附有参考答案。

本书针对鉴定考核内容和形式编写,是各单位组织鉴定前的培训和申请鉴定人员自学的必备用书,对各类职业学校师生也有重要的参考价值。

图书在版编目(CIP)数据

内燃机车钳工/铁道部人才服务中心组织编写. —北京:中国铁道出版社,2008.12
(铁路职业技能鉴定参考丛书)
ISBN 978-7-113-09306-8

I. 内… II. 铁… III. 内燃机车—钳工—职业技能鉴定—习题 IV. U262.06-44

中国版本图书馆CIP数据核字(2008)第207111号

铁路职业技能鉴定参考丛书

书 名: 内燃机车钳工
作 者: 铁道部人才服务中心组织编写

责任编辑: 王明容 电话: 51873138

责任校对: 张玉华

责任印制: 郭向伟

出版发行: 中国铁道出版社(100054,北京市宣武区右安门西街8号)

网 址: <http://www.tdpress.com>

印 刷: 三河市华丰印刷厂

版 次: 2008年12月第1版 2008年12月第1次印刷

开 本: 787mm×1092mm 1/16 印张: 18.25 字数: 431千

书 号: ISBN 978-7-113-09306-8/U·2382

定 价: 35.00元

版权所有 侵权必究

凡购买铁道版的图书,如有缺页、倒页、脱页者,请与本社读者服务部调换。

电 话: 市电(010)51873170,路电(021)73170(发行部)

打击盗版举报电话: 市电(010)63549504,路电(021)73187

前 言

根据《中华人民共和国劳动法》和国家职业技能鉴定的有关规定，结合铁路技术装备水平快速提升、运输生产能力快速扩充的实际，以客观反映现阶段铁路特有职业（工种）的水平和对从业人员的职业技能要求为目标，为铁路职业技能鉴定提供科学、合理、规范的依据，是健全和完善铁路技能人才评价体系的重要组成部分。

近年来，由于铁路运输生产技术发展较快，铁路有关技术规章进行相应修订，原《铁路职业技能鉴定指导丛书》的内容已经越来越不适应形势发展和当前工作的需要。为适应和谐铁路建设的要求，进一步维护职业技能鉴定的严肃性和权威性，充分体现职业技能鉴定内容和要求的公正合理，规范职业技能鉴定行为，统一职业技能鉴定标准，保证职业技能鉴定质量，提高铁路技术工人整体素质，我们重新组织编写了《铁路职业技能鉴定参考丛书》。

本丛书根据《国家职业标准》、《铁路技术管理规程》和铁道部有关技术规章的要求，从铁路运输生产实际出发，对原《铁路职业技能鉴定指导丛书》的内容进行了全面修订和补充，并做到与《铁路职业技能培训规范》相匹配。

本丛书遵循以职业能力为导向，以胜任工作为重点的原则。在内容上，既尊重和体现铁道部的现行规定，满足当前铁路技术工人考核鉴定和岗位达标的需要；又前瞻铁路新技术、新设备的发展趋势，增加“新知识、新技术、新工艺、新方法”的要求。在形式上，既依据职业标准，分工种、分技术等级单独编写；又按照技术规章共用的原则统一编写。同时，也为实行计算机网络化考试奠定了基础。

本丛书是各单位组织鉴定前的培训、检测和申请鉴定的人员自学、自测的必备用书，对各类职业学校师生也有重要的参考价值。

本书由郑州铁路局主编，主要编写人员为：宋天义、李石磊、侯少华、闫新建、李爱国、师志伟、魏光福、杨杰、伏修良、王华清、刘旻、宋纪萍、张东升等同志。韩明春、刘培文、吴启宇、郭洪静、魏益民、王绪滨等同志对本书的修改工作提出了宝贵意见，在此表示衷心的感谢！

由于铁路改革和发展的进程较快，本书存在遗漏和不到之处，恳请各使用单位和读者提出宝贵意见和建议，以便进一步修订完善。

目 录

第一部分 初 级 工

一、内燃机车钳工初级练习题	1
(一) 选择题	1
(二) 判断题	54
二、内燃机车钳工初级练习题参考答案	63
(一) 选择题	63
(二) 判断题	66

第二部分 中 级 工

一、内燃机车钳工中级练习题	67
(一) 选择题	67
(二) 判断题	122
二、内燃机车钳工中级练习题参考答案	130
(一) 选择题	130
(二) 判断题	133

第三部分 高 级 工

一、内燃机车钳工高级练习题	134
(一) 填空题	134
(二) 选择题	139
(三) 判断题	150
(四) 简答题	155
(五) 计算题	157
(六) 论述题	157
(七) 绘图题	158
二、内燃机车钳工高级练习题参考答案	160
(一) 填空题	160
(二) 选择题	161
(三) 判断题	162
(四) 简答题	163
(五) 计算题	169

(六) 论述题.....	170
(七) 绘图题.....	174

第四部分 技 师

一、内燃机车钳工技师练习题	176
(一) 填空题.....	176
(二) 选择题.....	181
(三) 判断题.....	191
(四) 简答题.....	196
(五) 计算题.....	198
(六) 论述题.....	198
(七) 绘图题.....	199
二、内燃机车钳工技师练习题参考答案	202
(一) 填空题.....	202
(二) 选择题.....	203
(三) 判断题.....	204
(四) 简答题.....	204
(五) 计算题.....	209
(六) 论述题.....	210
(七) 绘图题.....	216

第五部分 高级技师

一、内燃机车钳工高级技师练习题	218
(一) 填空题.....	218
(二) 选择题.....	225
(三) 判断题.....	235
(四) 简答题.....	241
(五) 计算题.....	242
(六) 论述题.....	243
(七) 绘图题.....	244
二、内燃机车钳工高级技师练习题参考答案	246
(一) 填空题.....	246
(二) 选择题.....	247
(三) 判断题.....	248
(四) 简答题.....	248
(五) 计算题.....	254
(六) 论述题.....	255
(七) 绘图题.....	261

第六部分 共性规章类（适用本工种的所有等级）

一、共性规章类练习题	263
（一）选择题	263
（二）判断题	272
二、共性规章类练习题参考答案	275
（一）选择题	275
（二）判断题	275

第七部分 职业道德类（适用本工种的所有等级）

一、职业道德类练习题	276
（一）选择题	276
（二）判断题	279
二、职业道德类练习题参考答案	281
（一）选择题	281
（二）判断题	281

第一部分 初 级 工

一、内燃机车钳工初级练习题

(一) 选择题

1. 东风₁₁型内燃机车曲轴轴向间隙中修限度是()。
(A) 0.20~0.30 mm (B) 0.22~0.45 mm
(C) 0.25~0.50 mm (D) 0.30~0.55 mm
2. 东风_{4D}型内燃机车曲轴轴向间隙中修限度是()。
(A) 0.20~0.30 mm (B) 0.22~0.45 mm
(C) 0.25~0.45 mm (D) 0.30~0.55 mm
3. 主要由吸风口、叶轮、蜗壳装配、轴、轴承箱、轴承及传动法兰等组成的是()。
(A) 中冷器 (B) 变速箱 (C) 励磁机 (D) 通风机
4. 东风₁₁型内燃机车液压系统百叶窗控制油缸的行程为()。
(A) 82 mm (B) 85 mm (C) 88 mm (D) 90 mm
5. 机体是()的基础件,柴油机所有的零部件均安装在机体上面。
(A) 增压器 (B) 柴油机 (C) 中冷器 (D) 油底壳
6. 16V280ZJA型柴油机的标定转速是()。
(A) 400 r/min (B) 430 r/min (C) 800 r/min (D) 1000 r/min
7. 16V280ZJA型柴油机的最大转速是()。
(A) 1 000 r/min (B) 1 100 r/min (C) 1 200 r/min (D) 1 500 r/min
8. 16V280ZJA型柴油机的最低空载稳定转速是()。
(A) 400 r/min (B) 430 r/min (C) 450 r/min (D) 500 r/min
9. 16V280ZJA型柴油机的超速自动停车转速是()。
(A) 1 000~1 100 r/min (B) 1 100~1 200 r/min
(C) 1 120~1 140 r/min (D) 1 150~1 200 r/min
10. 16V280ZJA型柴油机的标定功率是()。
(A) 3 675 kW (B) 3 860 kW (C) 4 045 kW (D) 4 246 kW
11. 16V280ZJA型柴油机的最大功率是()。
(A) 3 675 kW (B) 3 860 kW (C) 4 045 kW (D) 4 246 kW
12. 16V280柴油机曲轴箱压力(差示压力计动作停机压力)值是()。
(A) 0.3 kPa (B) 0.4 kPa (C) 0.5 kPa (D) 0.6 kPa
13. 16V280ZJA型柴油机调速器的工作油是()。
(A) 燃油 (B) 调速器油 (C) 黄油 (D) 煤油
14. 用来连接柴油机和同步主发电机,使二者成为柴油机—发电机组的是()。

- (A) 齿轮箱 (B) 变速箱 (C) 轴箱 (D) 连接箱
15. () 涡轮靠废气推动旋转, 经转子轴驱动压气机工作。
(A) 增压器 (B) 中冷器 (C) 空气滤清器 (D) 离心精滤器
16. 机体总成主要由 ()、气缸套、主轴承盖、主轴承与气缸盖螺栓、前油封、后油封、凸轮轴承和各种盖板组成。
(A) 柴油机 (B) 活塞连杆 (C) 机体 (D) 油底壳
17. 中碳钢的含碳量应在 () 之间。
(A) 0.25%~0.025% (B) 0.25%~0.6%
(C) 0.025%~0.06% (D) 2.5%~6%
18. 高碳钢的含碳量一般应大于 ()。
(A) 0.06% (B) 0.6% (C) 6% (D) 2%
19. 碳素工具钢的含碳量都在 () 以上。
(A) 0.50% (B) 0.60% (C) 0.70% (D) 0.80%
20. 碳素工具钢经热处理后应具有 ()。
(A) 较高的硬度和耐磨性 (B) 良好的塑性和韧性
(C) 较好的切削加工性 (D) 较高的抗拉强度
21. 弹性最好的钢材是 ()。
(A) 20 钢 (B) T10A 钢 (C) 60Mn 钢 (D) 08F 钢
22. 对钢的性能有益的元素是 ()。
(A) 硅和锰 (B) 硫和磷 (C) 硅和硫 (D) 锰和磷
23. 对钢的性能有害的元素是 ()。
(A) 硅和锰 (B) 硫和磷 (C) 硅和硫 (D) 锰和磷
24. 碳素钢的质量是根据 () 来划分的。
(A) 含碳量 (B) 性能 (C) 有害杂质的含量 (D) 用途
25. 16V280ZJA 型柴油机连杆瓦与连杆大头孔的接触面积应大于 ()。
(A) 50% (B) 60% (C) 70% (D) 80%
26. 16V280ZJA 型柴油机连杆体和盖的齿形接触面积的最低限度应不小于 ()。
(A) 50% (B) 60% (C) 70% (D) 80%
27. 16V280 柴油机活塞环在最后总装前装到活塞上, 活塞环在环槽内转动须灵活。各活塞环的开口位置应相互错开 (), 并不许对准销孔两端。
(A) 60° (B) 120° (C) 180° (D) 240°
28. 在三投影中, 由上向下投影, 在水平面 (H) 上所得到的视图称为 ()。
(A) 主视图 (B) 俯视图 (C) 左视图 (D) 三视图
29. 在三投影中, 由左向右投影, 在侧面 (W) 上所得到的视图称为 ()。
(A) 主视图 (B) 俯视图 (C) 左视图 (D) 三视图
30. 准确地表达物体的形状、尺寸、技术要求的图称为 ()。
(A) 机械图样 (B) 图样 (C) 零件图 (D) 草图
31. 图样上的尺寸, 一般采用的单位是 ()。
(A) 厘米 (B) 米 (C) 毫米 (D) 分米
32. 仅画出机件某一部分的视图称为 ()。

- (A) 局部视图 (B) 斜视图 (C) 基本视图 (D) 旋转视图
33. 用两个相交的剖切平面, 将机件剖开, 所得的剖视图称为 ()。
(A) 半剖 (B) 阶梯剖 (C) 旋转剖 (D) 复合剖
34. 液力传动装置中的换向机构的作用是 ()。
(A) 改变机车的运行方向 (B) 改变变扭器的旋转方向
(C) 改变柴油机的转向 (D) 改变离合器的旋转方向
35. 在三投影中, 由前往后投影, 画在 V 面的视图称为 ()。
(A) 主视图 (B) 俯视图 (C) 左视图 (D) 三视图
36. 三投影体系由三个投影面和三根坐标轴组成, 侧立位置的平面称为侧投影面, 用字母表示为 ()。
(A) V (B) H (C) W (D) Z
37. 基本视图的数量是 ()。
(A) 3 个 (B) 4 个 (C) 5 个 (D) 6 个
38. 从精度为 0.02 游标卡尺上读数, () 的读数是正确。
(A) 9.99 (B) 9.995 (C) 10.01 (D) 10.02
39. 在大批量生产中, 应尽量使用 () 量具。
(A) 标准 (B) 万能 (C) 专用 (D) 普通
40. 百分表属于 () 量具。
(A) 万能 (B) 专用 (C) 标准 (D) 螺旋副
41. 低碳钢的含碳量一般应小于 ()。
(A) 0.025% (B) 0.25% (C) 2% (D) 2.5%
42. 将钢加热到适当的温度, 保持一定时间后随炉冷却的热处理工艺叫 ()。
(A) 正火 (B) 回火 (C) 调质 (D) 退火
43. 表面 () 是指加工表面所具有的较小间距和微小峰谷所形成的微观几何形状不平的程度。
(A) 同心度 (B) 硬度 (C) 光洁度 (D) 粗糙度
44. 带传动机构在装配时, 要求两带轮 (轮槽) 的对称中心平面要重合, 其倾斜角和偏移量不应 ()。
(A) 过低 (B) 过高 (C) 过小 (D) 过大
45. 链传动机构在装配时, 要求链轮两轴线必须 (), 两链轮之间轴向偏移量不能太大。
(A) 平行 (B) 垂直 (C) 交叉 (D) 有一定角度
46. 齿轮传动机构在装配时, 要保证齿轮有准确的安装中心距和适当的齿侧 (), 保证齿面有一定的接触面积和正确的接触位置。
(A) 过盈配合 (B) 间隙 (C) 同心度 (D) 硬度
47. 螺旋机构在装配时, 要求丝杠与丝杠母应有较高的配合精度, 有准确的 (), 丝杠与丝杠母的同轴度及丝杠轴心线与基面的平行度, 应符合规定要求。
(A) 配合间隙 (B) 过盈配合 (C) 同心度 (D) 光洁度
48. 检查液力传动箱箱体的渗漏情况需作 ()。
(A) 密封试验 (B) 外观检查 (C) 渗漏试验 (D) 耐压试验

49. 东风₁₁型内燃机车的轮径是()。
- (A) 1 005 mm (B) 1 045 mm (C) 1 050 mm (D) 1 060 mm
50. 东风₁₁型内燃机车的最大速度是()。
- (A) 160 km/h (B) 170 km/h (C) 180 km/h (D) 190 km/h
51. 对力学性能要求不太高的普通结构零件作最终热处理常选择()。
- (A) 退火 (B) 正火 (C) 回火 (D) 淬火
52. 钢淬火后要获得()组织。
- (A) 奥氏体 (B) 珠光体 (C) 索氏体 (D) 马氏体
53. 淬火后进行()的热处理工艺叫调质。
- (A) 回火 (B) 高温回火 (C) 渗碳 (D) 保温
54. GCr15 是()。
- (A) 滚珠轴承钢 (B) 合金工具钢 (C) 特殊性能钢 (D) 铬不锈钢
55. 40Cr 是()。
- (A) 铬不锈钢 (B) 合金工具钢 (C) 耐热钢 (D) 耐磨钢
56. 铸铁是含碳量大于()的铁碳合金。
- (A) 0.4% (B) 4% (C) 2.11% (D) 0.21%
57. QT400-18 是()。
- (A) 灰铸铁 (B) 可锻铸铁 (C) 球墨铸铁 (D) 麻口铸铁
58. 在毛坯件上划线常使用()作划线涂料。
- (A) 蓝油 (B) 硫酸铜溶液 (C) 红油 (D) 石灰水
59. 常用的手锯锯条长度是()。
- (A) 200 mm (B) 250 mm (C) 300 mm (D) 320 mm
60. 锯齿数在 20~32 之间是()锯条。
- (A) 粗齿 (B) 中齿 (C) 细齿 (D) 变齿
61. 锉刀的粗细规格一般分为()。
- (A) 3 种 (B) 4 种 (C) 5 种 (D) 6 种
62. 锉削狭长平面时常使用()。
- (A) 顺向锉 (B) 横向锉 (C) 交叉锉 (D) 推锉
63. 卡钳和剪刀的铆合部分是()。
- (A) 活动铆接 (B) 固定铆接 (C) 紧密铆接 (D) 坚固铆接
64. 对万向轴的不平衡量进行调整,用的是()。
- (A) 改变平衡块重量 (B) 配重法
(C) 调整平衡块位置 (D) 去重法
65. 材料弯曲变形后,其()。
- (A) 外层和中性层变长 (B) 内层和中性层变短
(C) 外层和内层都不变 (D) 中性层不变
66. 常用钢材的()如果大于 2 倍材料的厚度,一般就不会弯裂。
- (A) 弯曲半径 (B) 弯曲角 (C) 弯曲长度 (D) 中性层
67. 表示磨料最细的型号是()。
- (A) 100 (B) 120 (C) W14 (D) W5

68. 铰刀的齿数一般为偶数, 这样可以 ()。
- (A) 方便测量铰刀直径 (B) 提高铰孔质量
(C) 便于排出切屑 (D) 有利于刀刃的修整刃磨
69. 一大型机件上加工尺寸为 $\phi 10_{0}^{-0.018}$ mm 的孔, 应选择 () 加工最合适。
- (A) 钻削 (B) 铰削 (C) 镗削 (D) 研磨
70. 手工铰削 $\phi 10$ mm 的孔, 铰削余量为 () 最为合适。
- (A) 30 mm (B) 0.05 mm (C) 0.2 mm (D) 0.02 mm
71. 铰孔退刀时, 应 ()。
- (A) 直接拔出铰刀 (B) 正转退刀
(C) 反转退刀 (D) 从孔的下端退刀
72. 公制梯形螺纹的牙型角是 ()。
- (A) 30° (B) 40° (C) 20° (D) 29°
73. 与外螺纹牙顶或内螺纹牙底相重合的假想圆柱直径称为 ()。
- (A) 顶径 (B) 大径 (C) 小径 (D) 中径
74. 与外螺纹牙底或内螺纹牙顶重合的假想柱直径称为 ()。
- (A) 底径 (B) 大径 (C) 小径 (D) 中径
75. 螺纹的公称直径是指螺纹的 ()。
- (A) 大径 (B) 大径的基本尺寸 (C) 顶径 (D) 底径
76. 丝锥开出容屑槽, 以便形成 ()。
- (A) 前角 (B) 后角 (C) 楔角 (D) 切削角
77. 丝锥的容屑槽制成螺旋形是为了 ()。
- (A) 便于丝锥切入 (B) 减小切削力
(C) 减小摩擦力 (D) 控制排屑方向
78. 丝锥上有 HSS 的标志, 其含义是 ()。
- (A) 制造厂的商标 (B) 特种螺纹
(C) 螺纹代号 (D) 材料为高速钢
79. 丝锥的柄部有 1 条或 2 条圆环, 是 ()。
- (A) 不等径丝锥的粗锥代号 (B) 等径丝锥的粗锥代号
(C) 不等径丝锥的精锥代号 (D) 等径丝锥的精锥代号
80. 手工操作攻丝时, 丝锥每旋进 1 圈左右, 就要倒转半圈, 是为了 ()。
- (A) 使切屑碎断, 便于排屑 (B) 省力
(C) 避免乱扣 (D) 保护丝锥
81. 攻丝底孔进行孔口倒角, 是为了 ()。
- (A) 起攻顺利, 丝锥容易切入 (B) 美观
(C) 防止丝锥折断 (D) 防止乱扣
82. 板牙的切削部分是 ()。
- (A) 圆锥面 (B) 阿基米德螺旋面 (C) 圆柱面 (D) 渐开线
83. 板牙外圆上的一条 V 形槽是为 () 设计的。
- (A) 调整板牙的位置 (B) 固定板牙
(C) 调节板牙尺寸 (D) 定位

84. 可用做研具的材料是 ()
 (A) 工具钢 (B) 合金钢 (C) 硬质合金 (D) 灰铸铁
85. 研磨是微量切削, 一般研磨量为 ()。
 (A) 0.1~0.2 mm (B) 0.01~0.1 mm
 (C) 0.001~0.003 mm (D) 0.005~0.03 mm
86. 轴承的主要作用是 ()。
 (A) 支承轴 (B) 传递运动 (C) 传递动力 (D) 减少摩擦
87. () 能够承受径向力。
 (A) 滑动轴承 (B) 滚动轴承 (C) 向心轴承 (D) 推力轴承
88. () 能够承受轴向力。
 (A) 滑动轴承 (B) 滚动轴承 (C) 推力轴承 (D) 球轴承
89. () 有松环和紧环之分, 装配时要注意区分。
 (A) 短圆锥轴承 (B) 推力球轴承
 (C) 短圆柱轴承 (D) 剖分式滑动轴承
90. 滚动轴承属于 ()。
 (A) 标准零件 (B) 标准部件 (C) 非标准部件 (D) 非标准零件
91. 滚动轴承代号中的字母 C, 表示该轴承是 ()。
 (A) 超精级 (B) 精密级 (C) 高级 (D) 普通级
92. 滚动轴承代号中的字母 D, 表示该轴承是 ()。
 (A) 超精级 (B) 精密级 (C) 高级 (D) 普通级
93. () 滚动轴承在代号中不标出精度等级字母。
 (A) 超高级 (B) 高级 (C) 较高级 (D) 普通级
94. 滚动轴承内径用数字×5 表示, 其直径范围是 ()。
 (A) 5~500 mm (B) 10~500 mm (C) 15~495 mm (D) 20~495 mm
95. 新钻头一般要经刃磨才能使用, 主要是因为新钻头 ()。
 (A) 没有切削刃 (B) 没有前角 (C) 后角为 0° (D) 锋角太大
96. 刃磨后的钻头若不能切入工件, 主要原因是 ()。
 (A) 前角不合适 (B) 后角小于 0°
 (C) 横刃过长 (D) 主切削刃过长
97. 磨短麻花钻的横刃, 其目的是 ()。
 (A) 减小轴向抗力的挤刮现象 (B) 增强横刃的强度
 (C) 减小横刃斜角 (D) 增大横刃斜角
98. 钻头的两主切削刃磨得不等长, 钻孔时一定会使 ()。
 (A) 钻头折断 (B) 孔径扩大 (C) 排屑困难 (D) 主切削刃损坏
99. 锥柄钻头的锥度是 ()。
 (A) 公制锥度 (B) 莫氏锥度 (C) 1/15 (D) 1/20
100. 切削时控制切屑变形的主要刀具角度是 ()。
 (A) 前角 (B) 后角 (C) 主偏角 (D) 副偏角
101. 切削时控制切屑流出方向的主要刀具角度是 ()。
 (A) 前角 (B) 后角 (C) 刃倾角 (D) 主偏角

102. 切削塑性材料时, 以产生 () 为好。
 (A) 崩碎切屑 (B) 粒状切屑 (C) 节状切屑 (D) 带状切屑
103. 风扇耦合器的泵轮是通过 () 带动涡轮旋转的。
 (A) 工作油 (B) 齿轮 (C) 联轴器 (D) 空气
104. 修配法适用于 ()。
 (A) 流水线装配 (B) 自动线装配 (C) 单件生产 (D) 大量生产
105. 起连接作用的螺纹主要是 ()。
 (A) 三角螺纹 (B) 梯形螺纹 (C) 矩形螺纹 (D) 锯齿螺纹
106. 能将旋转运动变为直线运动的是 () 机构。
 (A) 齿轮转动 (B) 带传动 (C) 螺旋传动 (D) 蜗杆传动
107. 活络扳手的规格是用 () 来表示的。
 (A) 开口宽度 (B) 扳手总长度
 (C) 手柄部分长度 (D) 扳手的重量
108. 标准螺丝刀的长度规格指的是 ()。
 (A) 总长度 (B) 刀体的长度 (C) 木柄的长度 (D) 刀口的长度
109. 钩头锁紧扳手用来拧紧 ()。
 (A) 带槽螺母 (B) 圆螺母 (C) 六方螺母 (D) 双头螺栓
110. 圆锥面过盈连接 (), 连接越牢固。
 (A) 锥度越小, 轴、孔位移量越大 (B) 锥度越大, 轴、孔位移量越大
 (C) 锥度越小, 轴、孔位移量越小 (D) 锥度越大, 轴、孔位移量越小
111. 检查轴的轴向窜动和径向跳动通常使用 ()。
 (A) 游标卡尺 (B) 百分尺 (C) 角度尺 (D) 百分表
112. 卡钳是一种 ()。
 (A) 量具 (B) 划线工具 (C) 找正工具 (D) 测量工具
113. 检验两结合面间隙应使用 ()。
 (A) 游标卡尺 (B) 百分尺 (C) 百分表 (D) 塞尺
114. 无机粘结剂和有机粘结剂是根据 () 来划分的。
 (A) 粘结剂使用的材料 (B) 粘结的对象
 (C) 辅助填料的成分 (D) 粘结的性能
115. 弹簧在不受外力作用时的高度称为 ()。
 (A) 高度 (B) 自由高度 (C) 工作高度 (D) 有效高度
116. 圆柱螺旋压缩弹簧必须将其两端 ()。
 (A) 拨开 (B) 撬起 (C) 磨平 (D) 拉长
117. 内燃机车弹簧装置中的弹簧主要起 () 作用。
 (A) 支承 (B) 储能 (C) 减振 (D) 缓和冲击
118. 内燃机车上能起到缓和冲击和减振两种作用的弹簧是 ()。
 (A) 圆弹簧 (B) 板弹簧 (C) 橡胶弹簧 (D) 碟形弹簧
119. 钢质曲轴使用的毛坯一般为 ()。
 (A) 铸件 (B) 锻件 (C) 型材 (D) 焊接件
120. 主要起增加支承面, 遮盖较大孔眼作用的垫圈是 ()。

- (A) 圆垫圈 (B) 弹簧垫圈 (C) 橡胶垫圈 (D) 止动垫圈
121. 为不使手电钻损坏, 使用前一定要了解其 ()。
- (A) 钻夹头的规格 (B) 转速大小
(C) 绝缘情况 (D) 额定电压值
122. 单相手电钻具有 () 齿轮减速机构。
- (A) 一级 (B) 两级 (C) 三级 (D) 四级
123. 我国铁路的轨距是 ()。
- (A) 1 100 mm (B) 1 250 mm (C) 1 435 mm (D) 1 450 mm
124. 转向架相邻两动轮的轴中心之间的距离叫 ()。
- (A) 轮距 (B) 轴距 (C) 轴心距离 (D) 轮心距离
125. 内燃机车和电力机车相比最具优势的是 ()。
- (A) 客运 (B) 货运 (C) 调车 (D) 高速
126. 内燃机车上相对运动的零件其失效形式最多的是 ()。
- (A) 磨损 (B) 变形 (C) 断裂 (D) 蚀损
127. 零件的腐蚀是一种 ()。
- (A) 物理作用 (B) 化学反应
(C) 内部组织的变化 (D) 疲劳机理
128. 东风_{7C}型机车牵引电动机采用顺置排列, 目的是 ()。
- (A) 减小轴重转移 (B) 检修方便 (C) 利于通风 (D) 利于散热
129. 东风_{8B}型机车的液压泵通过柱塞底面与油缸体间的 () 变化, 产生吸、排油作用。
- (A) 速度 (B) 转速 (C) 容积 (D) 油孔大小
130. 用煮洗法清洗零件通常使用 ()。
- (A) 矿化水 (B) 碱溶液 (C) 有机溶剂 (D) 金属清洗剂
131. 机车检修规程规定, 机车两次大修之间要经过 () 中修。
- (A) 1 次 (B) 2 次 (C) 3 次 (D) 4 次
132. 在铁路干线上运用的内燃机车, 一个大修期大约为 ()。
- (A) (40±10) 万 km (B) (50±10) 万 km
(C) (60±10) 万 km (D) (80±10) 万 km
133. 内燃调车机车一个大修期大约为 ()。
- (A) 4~5 年 (B) 5~6 年 (C) 7~8 年 (D) 8~9 年
134. 内燃机车的修程为 ()。
- (A) 2 级 (B) 3 级 (C) 4 级 (D) 5 级
135. 用机械加工的方法修理曲轴, 再按轴颈配轴瓦的修理方法是 ()。
- (A) 标准尺寸修理法 (B) 修理尺寸法
(C) 附加零件法 (D) 机械修复法
136. 镗缸配活塞和活塞环的修理方法是 ()。
- (A) 标准尺寸修理法 (B) 修理尺寸法
(C) 附加零件法 (D) 机械修复法
137. 机车检修限度表中列出的原形尺寸是 ()。

(A) 基本尺寸 (B) 实际尺寸 (C) 设计尺寸 (D) 限度尺寸

138. 可进行等级修理的是 ()。

(A) 机体和曲轴 (B) 机体和活塞
(C) 连杆和曲轴 (D) 曲轴和活塞

139. 清除活塞表面的油垢和积炭通常采用 () 的方法。

(A) 煮洗 (B) 喷洗 (C) 化学反应 (D) 机械加工

140. 用专用钳子拆装活塞环时, 应注意环的开口不应大于 (), 以免损坏活塞环。

(A) 10 mm (B) 20 mm (C) 50 mm (D) 80 mm

141. 内燃机车柴油机使用的活塞销是一个 ()。

(A) 空心圆柱体 (B) 空心阶梯轴
(C) 实心阶梯轴 (D) 实心圆柱体

142. 内燃机车柴油机使用的活塞销为 ()。

(A) 优质碳素结构钢 (B) 优质碳素工具钢
(C) 优质低碳合金钢 (D) 优质高碳合金钢

143. 活塞销与销座孔为 () 连接, 可以使销减轻偏磨、承载均匀。

(A) 固定式 (B) 浮动式 (C) 摆动式 (D) 旋转式

144. 为适应强化柴油机功率, 现在机车用柴油机活塞多为 ()。

(A) 锻铝组合式 (B) 整体铸铁式
(C) 整体锻钢式 (D) 钢顶组合式

145. 活塞销磨损后可用镀铬法修复, 但镀层厚度不能大于 ()。

(A) 0.05 mm (B) 0.1 mm (C) 0.2 mm (D) 0.3 mm

146. 在活塞环表面镀铬、喷钼, 主要目的在于 ()。

(A) 提高耐磨性 (B) 提高导热性 (C) 防锈 (D) 恢复尺寸

147. 柴油机机体通常是由 () 构成的整体。

(A) 气缸和曲轴箱 (B) 连接箱和机座
(C) 机座和气缸体 (D) 曲轴箱和气缸体

148. 16V240ZJB 型柴油机体的 V 形夹角是 ()。

(A) 45° (B) 50° (C) 55° (D) 60°

149. 12V240ZJ 型柴油机机体的 V 形夹角是 ()。

(A) 45° (B) 50° (C) 55° (D) 60°

150. 东风₁₁ 型内燃机车燃油系统是向 () 提供具有一定压力、流量、温度及清洁度的燃油。

(A) 柴油机 (B) 气缸盖 (C) 活塞 (D) 气缸套

151. 东风₁₁ 型内燃机车的牵引电动机悬挂驱动装置, 采用双级 () 连杆轮对空心轴架悬挂驱动方式。

(A) 2 (B) 4 (C) 6 (D) 8

152. 东风_{4C} 型内燃机车设计使用的是 () 型柴油机。

(A) 16V240ZJA (B) 16V240ZJC (C) 12V240ZJ (D) 12V240ZJC

153. 东风_{4D} 型内燃机车设计使用的是 () 型柴油机。

(A) 16V280ZJA (B) 16V240ZJ (C) 16V240ZJD (D) 12V240ZJD

154. 手制动装置是利用人力操纵产生（ ）的一种装置。
 (A) 缓解作用 (B) 制动作用 (C) 牵引作用 (D) 电空制动
155. 16V280ZJA 的型式是：（ ）、直接喷射燃烧室、废气涡轮增压器、增压空气中
 间冷却。
 (A) 单冲程 (B) 双冲程 (C) 四冲程 (D) 八冲程
156. 东风₁₁型内燃机车柴油机的曲轴旋转方向是面对功率输出端为（ ）方向旋转。
 (A) 顺时针 (B) 逆时针 (C) 自上而下 (D) 自下而上
157. 我国目前使用的内燃机车，活塞行程最大的是（ ）。
 (A) 260 mm (B) 275 mm (C) 280 mm (D) 285 mm
158. 外走道（廊）车体也叫（ ）车体。
 (A) 罩式 (B) 棚式 (C) 框架式 (D) 承载式
159. 我国生产的内燃机车采用的罩式车体主要用于（ ）机车。
 (A) 客运 (B) 货运 (C) 调车 (D) 大功率
160. 我国干线机车大部分都采用（ ）车体。
 (A) 罩式 (B) 棚式 (C) 非承载式 (D) 车架式
161. 我国第一代内燃机车是从（ ）开始生产制造的。
 (A) 1954 年 (B) 1956 年 (C) 1958 年 (D) 1960 年
162. 由于设置了差示压力计、防爆阀和油气分离器，因而可避免发生（ ）爆炸事
 故，保证了柴油机的安全运转。
 (A) 连接箱 (B) 曲轴箱 (C) 稳压箱 (D) 燃油箱
163. 16V240ZJC 型柴油机的转速范围是（ ）。
 (A) 430~1 500 r/min (B) 600~1 500 r/min
 (C) 400~1 000 r/min (D) 430~1 000 r/min
164. 柴油机装车功率最大的是（ ）。
 (A) 12V240ZJC (B) 16V240ZJB (C) 16V240ZJD (D) 16V280ZJB
165. 内燃机车大修的基本目的是（ ）。
 (A) 恢复机车的性能 (B) 进行技术改造
 (C) 恢复机车的功率 (D) 恢复机车的效率
166. 16V280ZJ 型柴油机是（ ）柴油机。
 (A) 高速 (B) 中速 (C) 低速 (D) 重载
167. 机车大修以（ ）为基础进行配件互换修。
 (A) 柴油机 (B) 转向架 (C) 车架 (D) 车体
168. 对机车主要部件进行检查修理，以恢复机车的基本性能的修程是（ ）。
 (A) 大修 (B) 中修 (C) 小修 (D) 辅修
169. 一般来说，辅修就是对机车进行（ ）的检查、维修和养护。
 (A) 全面性 (B) 临时性 (C) 定期性 (D) 根本性
170. 东风₁₁型内燃机车曲轴主轴径原形是（ ）。
 (A) $\phi 210_{-0.029}^0$ mm (B) $\phi 220_{-0.029}^0$ mm
 (C) $\phi 230_{-0.029}^0$ mm (D) $\phi 240_{-0.029}^0$ mm