

(完整版) 装配钳工高级理论知识练习试卷答案(一)

装配钳工高级理论知识练习试卷(一)

、单项选择题(第1题~第160题。选择一个正确的答案,将相应的字母填入题内的括号中。

每题0.5分,满分80分。)

1. 职业道德的内容不包括()

A、职业道德意识 C、从业者享有的权利 2. 职业道德的实质内容是() A、树立新的世界观 C、增强竞争意识

3. 职业道德基本规范不包括()

A、遵纪守法廉洁奉公 C、爱岗敬业忠于职守

4. (就是要求把自己职业范围内的工作做好。

11. 下列说法中错误的是()

A、对于机件的肋、轮辐及薄壁等,如按纵向剖切,这些结构都不画剖面符号,而用粗实线

A、爱岗敬业

B、奉献社会

5. 遵守法律法规不要求() A、延长劳动时间 C、遵守安全操作规程

6. 具有高度责任心应做到() A、责任心强,不辞辛苦,不怕麻烦 C、讲信誉,重形象

7. 违反安全操作规程的是() A、严格遵守生产纪律 C、执行国家劳动保护政策

8. 不爱护工、卡、刀、量具的做法是(A、正确使用工、卡、刀、量具 B、工、卡、刀、量具要放在规定地点 C、随意拆装工、卡、刀、量具 D、按规定维护工、卡、刀、量具

9. 保持工作环境清洁有序不正确的是(A、优化工作环境 B、工作结束后再清除油污 C、随时清除油污和积水

D、整洁的工作环境可以振奋职工精神 10. 俯视图反映物体的 () 的相对位置关系。

A、上下和左右

B、前后和左右

C、办事公道

D、忠于职守

B、遵守操作程序 D、遵守劳动纪律

B、不徇私情，不谋私利 D、光明磊落，表里如一 B、遵守安全操作规程

D、可使用不熟悉的机床和工具)。

)

。

C、前后和上下

D、左右和上下

B、职业道德行为规范 D、职业守则 B、树立新的就业观念 D、树立全新的社会主义劳动态

度

B、公平竞争，依法办事 D、服务群众奉献社会

将它与其邻接部分分开

B、当零件回转体上均匀分布的肋、轮辐、孔等结构不处于剖切平面上时，可将这些结构旋转到剖切平面上画出

C、较长的机件(轴、杆、型材、连杆等)沿长度方向的形状一致或按一定规律变化时，

可断开后缩短绘制。采用这种画法时，尺寸应按机件原长标注

D、当回转体零件上的平面在图形中不能充分表达平面时，可用平行的两细实线表示 12. 对偏差与公差的关系，下列说法正确的是： ()

A、上偏差越大，公差越大 B、上、下偏差越大，公差越大 C、上、下偏差之差越大，公差越大

D、上、下偏差之差的绝对值越大，公差越大

13. 线性尺寸一般公差规定的精度等级为粗糙级的等级是 ()

A、f 级

B、m 级

C、c 级

D、v 级

相比 () B、总处于逆时针方向 D、总处于右方

B、铁素体 + 片状石墨 D、珠光体 + 球状石墨

C、68

D、32

B、足够的导电性

D、较高的抗疲劳强度 以形成工作表面所需的运动，称为 ()

C、辅助运动

D、切削运动

B、千分尺 D、轴承千分尺

C、游标卡尺

D、量块

C、大批量生产

D、不确定

)两个阶段。B、底面 D、定位孔 ()

B、精基准

D、测量基准面

24. (除具有抗热、抗湿及优良的润滑性能外，还能对金属表面起良好的保护作用。A、钠基润滑脂 B、锂基润滑脂

C、铝基及复合铝基润滑脂

D、钙基润滑脂

25. 常用固体润滑剂有石墨、二硫化钼、() 等。

A、润滑脂

B、聚四氟乙烯

C、钠基润滑脂

D、锂基润滑

脂

26. 使用划线盘划线时，划针应与工件划线表面之间保持夹角（）。

A、 $40^{\circ} \sim 60^{\circ}$

B、 $20^{\circ} \sim 40^{\circ}$

C、 $50^{\circ} \sim 70^{\circ}$

D、 $10^{\circ} \sim$

20° 27. 利用分度盘上的等分孔分头时，手柄依次转过一定的转数和使工件转过相应

的

()。

14. 表面粗糙度符号长边的方向与另一条短边

A、总处于顺时针方向

C、可处于任何方向 15. 球墨铸铁的组织可以是 ()。

A、铁素体 + 团絮状石墨 C、铁素体 + 珠光体 + 片状石墨 16. 普通黄铜 H68 平均含锌量为 ()%

A、6

B、8

17. 轴承合金应具有的性能之一是 (

)。 A、足够的形变强化能力 C、足够的热硬

性

18. 使主运动能够继续切除工件多余的金属，

A、进给运动

B、主运动

19. 下列哪种千分尺不存在 ()。 A、公法线千分尺 C、内径千分尺 20. (

)是用来测量工件内外角度的量具。

A、万能角度尺

B、内径千分尺

21. 车床主轴的生产类型为 (

)。

A、单件生产

B、成批生产

22. 减速器箱体加工过程分为平面加工和

(A、侧面和轴承孔 C、连接孔 23. 箱体加工时一般都要用箱体上重要的孔作 A、工件的夹紧面

C、粗基准

A、周数

B、孔数

C、位置

D、角度

28. 麻花钻顶角大小可根据加工条件由钻头刃磨决定，标准麻花钻顶角为 $118^\circ \pm 2^\circ$ ，且两

主切削刃呈 ()形。

B、岗位工作要按作业指导书进行

C、明确上下工序之间相应的质量问题的责任

D、满足市场的需求

)。

B、输入端

D、输出端和辅助电机 (

)为动力，经皮带轮传递到主轴变速箱。

C、柴油机

D、蒸汽机

C、进给

D、切削或切入 B、切入运动 D、主运动

,是由 I 轴→主轴箱→挂轮机构→变速箱→光杠(丝杠)经 (中的传动机构，使刀架作纵向和横向进给运动。

A、溜板箱

- B、减速箱
- C、方箱
- D、溜板箱和方箱

41. CA6140 车床车螺纹传动链，是由 ()轴→主轴箱→挂轮机构→变速箱中离合器→丝杠，合上溜板箱中的开合螺母，使刀架作纵向进给运动，车制螺纹。42. CA6140 车床主电路有 3 台电动机，采用三相 ()V 的交流电源。

- A、凸
- B、凹

29. 关于低压断路器叙述不正确的是 (A、操作安全工作可靠 C、安装使用方便

便，动作值可调

30. 使用万用表不正确的是 ()。

A、测电流时，仪表和电路并联 C、使用前要调零

31. 错误的触电救护措施是 ()。

A、迅速切断电源 C、胸外挤压

32. 可能引起机械伤害的做法是 ()。

A、不跨越运转的机轴 C、转动部件停稳前不得进行操作

33. 环境保护法的基本任务不包括 (A、保护和改善环境 C、维护生态平衡 34. 环境不包括 ()。

- A、海洋
- B、文物遗迹

35. 不属于岗位质量措施与责任的是 (

- A、明确岗位质量责任制度
- C、圆弧
- D、直线

)。

B、不能自动切断故障电路 D、用于不频繁通断的电路中

B、测电压时，仪表和电路并联 D、测直流时注意正负极性

B、人工呼吸 D、打强心针 B、可以不穿工作服 D、旋转部件上不得放置物品)。

B、合理利用自然资源 D、加快城市开发进度

C、季节变化

D、风景名胜区

)。

36. 读传动系统图时首先找出动力的 (A、输出端 C、辅助电机

37. 车床的主运动即主轴的旋转运动，它是

以 A、电动机

B、发动机

38. 车床的辅助运动，也叫 ()运动。

A、切入

B、切削

39. 车床的 ()即刀架的直线运动。

A、大拖板进给运动 C、切削运动

40. CA6140 车床纵向和横向进给传动链

A、I

B、II

C、III

D、IV

A、24

B、36

C、220

D、380 43. CA6140 车床控制电路采用三相 A、直流 B、交流

44. 已知直齿圆柱齿轮 $m=5, z=40$ ，该齿轮的齿根圆直径为 ()mm 。

A、200

B、210

C、187.5

D、197.5

45. 国标规定，单个圆柱齿轮的（
）用细实线绘制(或省略不画)。

A、齿顶圆和齿顶线

B、分度圆和分度线

C、齿根圆和齿根线

D、齿顶圆与齿根圆

46. （是液压传动系统系统伺服阀的关键性零件。

48. 滑阀芯的材料为优质（钢。 49. 滑阀套在机械加工中要加（
）
工序，以提高该件长期稳定性。 A、精加工

B、热处理

C、半精加工

D、粗加工

50. 机械加工过程的内容之一是用机械加工方法直接改变生产对象
的

半

成品的过程。

54. 工序内容设计包括各工序的（和刀具、夹具、量具和辅具。确
定加工余量，计算工

序尺寸及公差确定切削用量及工时定额等。

A、设备

B、人员

C、工时

D、厂房 55.（说明工序工艺过程的工艺文

A、工艺卡

B、工序卡

C、工步卡

D、工装卡

56. ()是用来具体指导工人进行操作的一种工艺文件。

A、工序卡

B、工步卡

C、工艺卡

D、图纸

57. 装配工序内容包括 ()

A、工人等级

B、加工方法

C、制造方法

D、操作方法

法

58. 互换装配法对装配工艺技术水平要求 (

)。

A、很高

B、高

C、一般

D、不高 59. 在单件小批生产

中, 装配精度要求高而组成件多时可采用

(

)。

A、互换装配法

B、修配装配法

C、选配法

D、调整法

60. 调整法装配精度可达到 ()

A、零件互换要求

B、理想要求

C、大量生产要求

D、流水线生产要求

的（电源。C、外接D、内接A、伺服阀B、球阀C、滑阀D、球阀

47. 滑阀套和滑阀轴向配合尺寸要求有（）mm 的重叠量。A、0.002~0.005

B、0.0025~0.0055

C、0.003~0.006

D、0.0035~0.0065 A、碳结B、工具C、合金D、高速（使之成为成品或A、尺寸B、温度 51. 滑阀加工好后，按阀套相应尺寸配底（A、1

B、2

52. 装配工艺规程必须具备内容之一是（

A、确定加工工步C、确定加工工艺

53. 编制装配工艺规程时需要原始资料有（A、产品制造工艺C、产品装配工艺

C、颜色

D、亮度）个工作边。C、3D、4

）。

B、确定加工工序D、确定装配技术条件）。

B、产品加工工艺D、产品加工工艺

61. T68 平旋盘轴及带锥度的主轴它由（）、空心轴和平旋盘轴等组成。

75. 装配（）应包括组装时各装入件应符合图纸要求和装配后验收条件。

A、生产条件

B、技术条件 76. 工艺规程是企业保证产品质量，降低A、材料

B、物料 77. 工艺规程的质量要求必须满足产品优质，高产，

A、精度

B、低消耗 78. 部件（

C、工艺条件

- 、工装条件 () 提高生产率的依据。
- C、成本 (
- C、寿命) 的基本原则为先上后下、先内后外、由主动到被动。
- D、消
- 耗) 三个要求。 D、重量 A、加工工艺 B、加工工序 C、装配程序
79. 在批量生产中，加工孔距要求较高的孔，都是由合格的 A、量具 B、工具
- C、夹具
80. 常见的刮削表面缺陷是 (
- A、刨削痕
- B、磨削痕
- C、振痕
- D、制造程序) 来保证。
- D、钻模
-)。
- D、铣削痕
81. 刮削废品的产生原因是刮削出现缺陷后不及时进行
- A、修磨
- B、研磨
82. 安装溜板箱开合螺母中心线与床身导轨的 A、垂直度 B、水平度
- 平度
-)。
- D、磨削 C、修刮 (
-) 误差值应在 0.15mm 以内。 C、平行度 D、倾斜度 A、轴承
- B、轴套
- C、主轴
- D、轴瓦 62. 可以独立进行装配的部件称 (
-)。
- A、装配部件

、独立部件

C、装配单元

D、装配件

63. 本身是（用来连接，需要装在一起的零件或部件称基准部件）。

A、基准零件

B、一个部件

C、一个零件

D、基准部

件

64. 构成机器的(产品)最小单元称（）。

A、零件

B、部件

C、组件

D、分组件

65. 直接进入组件（

）的部件称一级分组件。

件。

A、调整

B、装配

C、机器

D、组合件 66. 装配单元系统图主要作用之一是可

根据装配单元

系统图划

分（）。A、加工工序 B、加工工艺 C、装配工序

D、装配工

艺

67. 万能外圆磨的主轴及其支承在结构上应具有很高的（）。A、耐磨性 B、硬度 C、韧性 D、强度

68. √ 68 主轴部件装配精度难掌握，因此、在装配前，应对所有

() A、修理 B、预检 C、调整

D、定位

69. 装配单元系统图主要作用之一是清楚地反映出产品的装配过程、零件名称、()

A、零件数量

B、零件编号

70. 装配基准件可以是一个零件也可以是

A、标准件

B、装配单元 71. 装配工艺规定文件有装配() A、零件图 B、制造工艺 72. 装配工艺卡片它说明了每一工序的

A、加工步骤

B、工艺过程

73. 规定产品或零部件装配工艺过程和 A、生产过程 B、工艺过程 C、部件名称

D、编号和数量

量

(

)。

C、重要部件

D、主要组件 C、生产设备

D、定额单

(

)。

C、工作内容

D、生产内容

()等文件称装配工艺规程。 C、工序过程 D、工装过程 74. 工艺规程分机械加工工艺规程和()工艺规程。

A、装配

B、安装

、调整

D、选配

123. 机床受热会产生复杂的热 ()。影响加工精度。

83. 主轴箱底平面是用来控制主轴轴线与床身导轨在垂直平面内的 ()。

A、平行度

B、垂直度

C、直线度

D、倾斜度

84. 为充分发挥液体静压轴承优越性、装配前 ()对所用零件按图纸要求进行检验，要保证有关零件的加工质量。

A、必然

B、必须

C、必定

D、必要 85. 动压润滑轴承形成条件是轴颈应保持 ()的线速度。

A、大

B、小

C、一定

D、较小 86. 浇铸巴氏合金轴瓦首先清理轴瓦基体然后对轴瓦基体浇铸表

面 ()。 A、镀锡

B、镀铬

C、镀锌

D、镀铜

87. 为了提高金属的流动能力，将金属加热后挤压称 () A、温挤压 B、热挤压 C、强挤压

D、加速挤压

88. 自由锻生产率 ()

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/298042040101006055>