北京市第六届职业职工大赛总体装配工（复赛）理论试题库-下（判断题汇总）

判断题

1.组合夹具元件全部紧固后,要仔细全面地进行检查。

A、正确

B、错误

答案：A

2.划线平板是划线工件的基准面,划线时,可把需要划线的工件直接安放在划线平板上。

A、正确

B、错误

答案：B

3.龙门刨床等,为了使其工作面分别对横梁和滑枕保持平行的位置关系,都在装配后进行“自刨自”的精加工。

A、正确

B、错误

答案：A

4.原始误差等于工艺系统的几何误差。

A、正确

B、错误

答案：B

5.滑动轴承常用的轴承材料是碳素钢和轴承钢。

A、正确

B、错误

答案：B

6.可以在活动钳身的工作面上进行敲击作业。()

A、正确

B、错误

答案：B

7.刃磨钻头时,应适当磨大前角,以减小前刀面与工件的摩擦。

A、正确

B、错误

答案：B

8.珩磨用油石主要是用白刚玉、黑色碳化硅和绿色碳化硅3种磨料制成的。

A、正确

B、错误

答案：A

9.若输给轴向柱塞泵以高压油,则一般可作为液压马达。

A、正确

B、错误

答案：A

10.振动的频率、振幅和加速度是振动作用于人体的主要因素,寒冷是振动引起机体不良反应的重要条件之一。

A、正确

B、错误

答案：A

11.如果生产环境中的气湿相对湿度低于30%,则称为低气湿。

A、正确

B、错误

答案：A

12.量具在使用过程中,不要与工具、刀具存放在一起,以免碰坏。()

A、正确

B、错误

答案：A

13.直接翻转划线法的优点是调整找正十分方便。

A、正确

B、错误

答案：B

14.使用弯板对工件进行划线时,必须与C形夹头或压板配合使用。

A、正确

B、错误

答案：A

15.细牙螺纹的螺距较粗牙小,切深较浅,用于大型的精密零件。()

A、正确

B、错误

答案：B

16.錾子刃磨时,不得浸水冷却,以免产生崩裂。

A、正确

B、错误

答案：B

17.质量、生产率和经济性构成了工艺过程的三要素,这三者之间有相互联系而又相互制约的辩证关系。

A、正确

B、错误

答案：A

18.气动装置中信号传递的速度基本与光、电控制的速度相同。

A、正确

B、错误

答案：B

19.数控装置给步进电动机发送一个脉冲,使步进电动机转过一个步距。

A、正确

B、错误

答案：A

20.溢流阀无法在系统油压过载时提供安全保护。()

A、正确

B、错误

答案：B

21.V形块定位时,夹角愈小,定位误差愈小,但工件定位稳定性就愈差。

A、正确

B、错误

答案：B

22.划线时,千斤顶主要用来支承半成品工件或形状规则的工件。

A、正确

B、错误

答案：B

23.按使用要求进行划分,铆接可分为活动铆接和固定铆接。

A、正确

B、错误

答案：A

24.吊具上标注的允许使用载荷是为了确保使用安全。()

A、正确

B、错误

答案：A

25.在装配中,要进行修配的组成环,叫作封闭环。

A、正确

B、错误

答案：B

26.用正弦规进行测量时,量块组的高度尺寸应根据工件的角度或锥度计算得出。

A、正确

B、错误

答案：A

27.工艺尺寸链中的组成环是指那些在加工过程中直接获得的基本尺寸。

A、正确

B、错误

答案：A

28.手锯的锯削速度一般以 60 次/min 为宜。

A、正确

B、错误

答案：B

29.线切割机床在加工过程中如果使用连续电压代替脉冲电压,可以实现精确尺寸的加工。()

A、正确

B、错误

答案：B

30.在薄板材料钻孔时,不能使用普通麻花钻。()

A、正确

B、错误

答案：A

31.不要用新锉刀锉削铸件表面或带有氧化皮的工件。

A、正确

B、错误

答案：A

32.欠定位在实际生产中是允许存在的。

A、正确

B、错误

答案：B

33.尽量选定划线面积较小的位置作为第一划线位置。

A、正确

B、错误

答案：B

34.大型工件划线时,应选定划线面积较大的位置为第一划线位置,这是因为在校正工件时,较大面比较小面准确度高。

A、正确

B、错误

答案：A

35.一般说来工艺系统原始误差所引起的刀刃与工件间的相对位移若产生在误差敏感方向则可以忽略不计。

A、正确

B、错误

答案：B

36.在工具制造中,粘接被广泛应用于量具、刀具、夹具、模具的制造与修复。

A、正确

B、错误

答案：A

37.线切割机床使用脉冲电压是为了避免电极丝与工件间隙形成连续电弧,以实现更精确的尺寸加工。()

A、正确

B、错误

答案：A

38.立式钻床一般用来钻小型工件。

A、正确

B、错误

答案：B

39.直接翻转划线法无法对工件进行全面检查。

A、正确

B、错误

答案：B

40.翻转式钻床夹具,主要适用于加工小型工件上有多个不同方向的孔,它连同工件在一起的总重量一般限于8~10kg。

A、正确

B、错误

答案：A

41.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。

A、正确

B、错误

答案：B

42.錾削是用锤子打击錾子对金属工件进行切削的加工方法。()

A、正确

B、错误

答案：A

43.电磁换向阀因受到电磁铁推力大小的限制,因此一般使用于中、小流量的液压系统中。

A、正确

B、错误

答案：A

44.为了使三坐标测量机测量室内温度均衡,空调的风向应向下形成大循环。

A、正确

B、错误

答案：B

45.在铬一铝热电偶中铝是正板。

A、正确

B、错误

答案：B

46.对于特大型工件、可用拉线与吊线法来划线,它只需经过一次吊装、找正,就能完成工件三个位置的划线工作,避免了多次翻转工件的困难。

A、正确

B、错误

答案：A

47. 桥式结构是工业中最常见的三坐标测量机结构。

A、正确

B、错误

答案：B

48. 铰削有键槽的孔时，须选用螺旋槽铰刀。

A、正确

B、错误

答案：A

49. 概率法多用于精度不太高的短环的装配尺寸链。

A、正确

B、错误

答案：B

50. 畸形工件划线时，当工件重心位置落在支承面的边缘部位时，必须相应加上辅助支承。

A、正确

B、错误

答案：A

51. 钻削黄铜的钻头，后角要小，以使刀刃钝些。

A、正确

B、错误

答案：A

52. 基本支承是用来加强工件的安装刚度,不起限制工件自由度的作用。

A、正确

B、错误

答案：B

53. 立体划线分为划线前准备、实体划线和检查校对 3 个阶段。

A、正确

B、错误

答案：A

54. 不完全定位在机械加工中是不允许出现的。

A、正确

B、错误

答案：B

55. 正投影具有真实性、积聚性和收缩性三个特点。()

A、正确

B、错误

答案：A

56. 液压随动系统中的执行机构的运动随输入信号的改变而变化。

A、正确

B、错误

答案：A

57. 测量过程中,对测量结果影响具有系统误差性质的未定误差不属于系统误差。

A、正确

B、错误

答案：B

58.剖视图的种类有全剖视图、半剖视图和局部剖视图三种。()

A、正确

B、错误

答案：A

59.锥铰刀的锥度有1:50、1:30、1:10和莫氏锥度等,其中1:50锥度比莫氏锥度大。

A、正确

B、错误

答案：B

60.珩磨时,工件材料越硬,选用油石的硬度也越高。

A、正确

B、错误

答案：B

61.采用调速阀调速的同步回路,由于不受负载、油温、泄露等因素影响,所以,同步精度较高。

A、正确

B、错误

答案：A

62.把一批配合件,按实际尺寸分组,将大孔配大轴,小孔配小轴的配合方法,叫作直接选配法。

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/346044130133010211