

农机修理工理论知识试题（三）

（一）选择题下列每题中的四个或三个选择项中只有一个是正确的，请将其代号填入括号中

根据发动机负荷的要求，向发动机提供最佳成分的可燃混合气的装置是_____。

、输油泵 、 燃油泵 、 汽化器 、 调速器

调速特性是指负荷变化时，在_____作用下，发动机各主要指标变化的规律。

、调节器 、 调速器 、 调整机构 、 调节装置

喷油泵是以一定的压力，根据发动机的负荷，定时、定量地经喷油器将_____喷入燃烧室。

、汽油 、 煤油 、 柴油 、 机油

东方红- / 冷磨合时一般用_____的_____号_____级机油。

、很稀薄 、 稀薄 、 较稀薄 、 一般

反馈法是根据用户的_____，经常地对工艺和修理技术进行改进，促使修理质量不断提高，更好地满足用户的需要。

、意思 、 愿望 、 意见 、 意念

磁电机工作时，首先产生_____的低电压，经变压器产生交变的高电压。

、不变 、 交变 、 突变 、 转变

发动机的功率和油耗是在_____仪测定。

、功率 、 油耗 、 功率油耗 、 测功机

碳素结构_____钢涂_____色。

、红+绿 、 白+黑 、 红+棕 、 棕+绿

当离合器打滑，动力传递不正常，温度高且有烟冒出，还可以通过_____判断。

、触诊 、 嗅诊 、 望诊 、 听诊

轴类零件即要有较高的强度、硬度、耐磨性，又有较好的 。

、弹性 、 脆性 、 韧性 、 塑性

包修组劳动组织形式生产 低。

、效果 、 效率 、 水平 、 速度

用听诊器听正时齿轮室前罩盖，可以诊断 的异响。

、曲轴 、 气门 、 正时齿轮 、 缸套

机油泵内漏会出现 和发生“嗡嗡”的响声。

、温度低 、 温度较低 、 温度正常 、 过热

实际尺寸减其基本尺寸所得的代数差称为 。

、基本偏差 、 尺寸偏差 、 极限偏差 、 实际偏差

国家标准用以确定公差带大小的任一 为标准公差。

、公差值 、 公差带 、 公差量 、 公差

在闭式齿轮传动中，一般采用 和油浸式润滑。

、压力式 、 飞溅式 、 定期注入式 、 润滑脂式

谷物联合收割机由收割台体、拨禾轮、切割器、割刀驱动机构、推动器和倾斜喂入室等组成

。

、收割部分 、 收割台

、切割器总成 、 割刀传动机构

大型复式清选机的传动带过量早期损坏是因负荷 或传动带调整过紧或过松。

、轻 、 较大 、 大 、 过大

发生故障后向驾驶员询问机器工作时间、保养情况和机器发生故障前后的各种 。

、情况 、 状况 、 现象 、 状态

用局部淬火提高犁铲的硬度和耐磨性。为了消除应力与脆性，还要采用 处理。

、退火 、回火 、正火 、渗碳

班组质量管理可以组织质量攻关、工艺技术 和合理化建议等活动，能推动生产发展。

、改动 、改革 、改变 、改善

为了提高犁铲的 和耐磨性，需要进行局部淬火热处理。

、刚度 、强度 、硬度 、疲劳强度

牵引往复切割器式割草机被牵引运动时，通过行走轮经齿轮箱传动轴，再通过曲柄连杆机构，驱动割刀 运动。

、直线 、往复 、回转 、旋转

小锥齿轮齿面的啮合印痕位置，前进档时应在 面。

、凸面 、凹面 、顶面 、端面

正火是将钢件加热到临界温度以上 $^{\circ}\text{C}$ - $^{\circ}\text{C}$ ，保温一定时间，然后放在 中冷却。

、油 、空气 、碱液 、水

牵引往复切割器式割草机被牵引运动时，通过行走轮经齿轮箱 ，再通过曲柄连杆机构，驱动割刀往复运动。

、输出轴 、连接轴 、被动轴 、传动轴

表示布氏硬度值的符号是 。

、 、 、 、

孔的最大极限尺寸减轴的最小极限尺寸所得代数差为 间隙。

、最小 、最大 、正常 、允许

带传动的传动比与主动轮的直径成 。

、反比 、正比 、对比 、对立

在气缸上部听到“当当”敲击声，可判断是活塞销与连杆小端间隙 。

、过小 、小 、大 、过大

班组质量管理之一：组织文明生产，严格贯彻执行工艺 、操作规程、严肃工艺纪律。

、规定 、规程 、规章 、规矩

大型复式清选机当谷粒落入窝眼筒后，在窝眼筒 的作用下短粒谷粒落入导槽排出，而长粒谷粒由出料叶轮排入排料斗被送出。

、旋转力 、离心力 、回转力 、惯性力

蓄电池点火系由蓄电池和点火开关、点火线圈、配电器、 和火花塞等组成。

、调节器 、断电器 、电流限制器 、电压调节器

汽化器怠速的调整是为使汽油机能在 空转转速下经济而稳定地工作。

、最低 、很低 、较低 、低

全液压转向由方向机和转向 组成。

、油泵 、油缸 、控制阀 、分配阀

对机器技术状态诊断，可以查明机器内部的技术状态和使用过程中的变化 。

、规律 、情况 、程度 、趋势

液压油泵工作时，扳动 可分别得到提升、中立、压降、浮动 个工作位置。

、提升杆 、提升臂 、操纵手柄 、下拉杆

喷油泵试验台可进行调速器的 性能的试验和调整。

、控制 、运转 、调速 、负荷

柱塞 式喷油泵主要由泵油机构、油量控制机构和传动机构组成。

、整体 、合成 、单体 、组合体

由于含碳量以及合金元素含量及种类不同，钢铁材料火花色泽与光辉度、火花爆裂、流线和 都不同。

、根部火花 、中部火花 、尾部火花 、节花

柱塞式喷油泵改变滚轮体总成的调整垫块的厚度就可以改变 角。

、出油 、 供油 、 输油 、 回油

齿轮传动装配基本要求：如直齿轮传动尽量使 啮合。

、全齿面 、 全齿宽 、 全齿高 、 全齿长

在功率油耗仪上测定发动机的功率和油耗，测定规范采用根据 转速测定。

、额定 、 负荷 、 空转 、 实际

发动机在水力测功仪上测试时，在转子外面杠杆端测得的力与杠杆长度的乘积，即为内燃机的 扭矩。

、最大 、 额定 、 有效 、 有用

铁牛- / 机车在各前进档 负荷档磨合各 小时。

、空 、 轻 、 额定 、 重

铰削后的气门座还应进行研磨，以提高气门与气门座的 性。

、配合 、 密封 、 接合 、 封闭

发动机修理后经过冷磨可以检查和 装配中的缺陷。

、防止 、 消除 、 避免 、 减少

开沟器有 、 芯铰式、双圆盘式和锄铲式。

、船式 、 铰式 、 滑刀式 、 圆盘式

专业化修理组织形式具有分工细，专业化程度高，有利于发挥工人的专长，修理质量高，容易实现修理工作的 化、自动化的优点。

、机械化 、 现代化 、 科学化 、 电器化

从曲轴箱部分可以听到钝哑敲击声，从机油加油口听声音更明显，是 间隙过大。

、活塞与销座 、 活塞销与衬套 、 主轴承 、 连杆轴承

标准规定，在图样中 公差应采用代号标注。当无法用代号标注时，允许在技术要求中用

文字说明。

、形状 、位置 、形位 、标准

发动机磨合后功率与油耗率是通过发动机在测功机上测定其 转速下的负荷及一定时间的耗油量计算而得。

、最高 、最低 、额定 、怠速

对机器技术状态诊断，可以 机器内部的技术状态和使用过程中的变化规律。

、表明 、断定 、查明 、确定

气门在气门座上下沉量 ，气门开启时与活塞顶相碰，也可听到敲击声。

、过大 、大 、小 、过小

在功率油耗仪上测定发动机的功率和油耗，采用将发动机油门固定在最高空转位置，再加至 ，测定发动机的功率和耗油率。

、轻负荷 、满负荷 、超负荷 、最大负荷

形状公差是 实际要素的形状所允许变动量的全量。

、关联 、基准 、单一 、中心

装配前应检查齿轮箱体的孔和平面的 位置精度。

、相距 、相间 、相互 、相对

启动电动机经 机构将电动机电枢轴的扭矩传给驱动齿轮。

、传动 、传递 、驱动 、控制

小组包修与专业化修理相结合组织形式的特点适用于设备比较 ，有一定修理规模的中型修理企业。

、完整 、齐整 、齐全 、全面

对机器 诊断，可以查明机器内部的技术状态和使用过程中的变化规律。

、使用状况 、技术状态 、工作状况 、故障状况

班组质量管理有利于组织文明生产，严格贯彻执行工艺、操作规程，严肃工艺规律。

、过程、规程、规格、规矩

谷物联合收割机的键式分离装置是由几个相互的键箱组成。

、倾斜、平排、平行、错开

在功率油耗仪上测定发动机的功率和油耗，测定规范采用根据实际转速测定，将油门固定在转速位置，逐步加负荷。

、最低空转、空转、额定、最高空转

水平圆盘式、垂直窝眼轮式、倾斜圆盘式、指夹式和带式都为式精量播种机排种器。

、强制式、离心式、机械式、气力式

气缸压力测试时一般规定曲轴转速为 - 转 / 分，当压力表指针稳定时，其读数为气缸值。

、压强、压力、压力最大、压力最小

对机器技术状态诊断，可以查明机器的技术状态和使用过程中的变化规律。

、外部、局部、内部、全部

传动比一般不大于 - 。

、链、带、齿轮、蜗轮

当凸轮打开断电器触点时，初级电流切断，电流产生的磁场也迅速消失，于是在线圈中产生 - 万伏的电动势。

、初级、次级、中级、高级

是在取样长度内，被测表面轮廓上各点到轮廓中线距离的值的算术平均值。

、最大、最小、代数、绝对

表面淬火是使钢件表层获得高硬度、性和高疲劳强度，心部仍保持足够的塑性和韧性。

、耐磨、弹、脆、工艺

形状公差是单一实际要素的形状所允许的 的全量。

、调动量 、修动量 、移动量 、变动量

大型复式清选机尘杂从混合物中被 吸走。

、前吸风道 、后吸风道 、风扇 、排风口

金属材料 局部变形、压痕或划痕的能力称为硬度。

、抵抗 、抗拒 、反抗 、抗击

液压悬挂机构是由提升臂、提升杆、 、下拉杆等组成。

、拉杆 、上拉杆 、操纵杆 、控制杆

链轮安装时其径向和端面跳动必须 规定值。

、满足 、小于 、等于 、大于

分置式液压系统使用时，液压油温不应 °C。

、高于 、等于 、低于 、大于

调节器的功用是在发电机工作时， 发电机发出电压、电流的最高值。

、控制 、截制 、限定 、给定





发动机修理后进行冷磨是为了提高配合零件表面的质量，使其承受应有的负荷，减少初始阶段的 量。

、损坏 、磨损 、摩擦 、损伤

图样上只标注基本尺寸，而不标注极限偏差的尺寸称为 公差尺寸。

、标注 、已注 、待注 、未注

表示用去除材料的方法获得的表面， 的最大允许值为 ？ 的代号为 。

、、、、

分离杠杆头部工作表面磨损量超过 毫米时，可用弹簧钢丝堆焊到 标准高度 - 毫米，然后按样板磨或者锉削到标准尺寸，再淬火。

、大于 、 低于 、 小于 、 接近

大型复式清选机工作时如有谷粒从重杂出口落下，就该调节 ，减小吸力。

、风量 、 风速 、 调风板 、 调风扇

气门间隙调整过大，摇臂头与气门杆尾端有金属敲击声，可以在 听到。

、气门室 、 气缸盖

、缸体上部 、 缸体缸盖接合处

柴油机进行气缸压力测试时，是压力测头装至 安装孔处。

、火花塞 、 喷油器 、 预热器 、 进气管

某一尺寸减其基本尺寸所得的代数差称为 。

、实际偏差 、 极限偏差 、 尺寸偏差 、 基本偏差

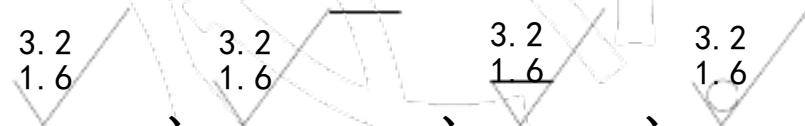
采用局部淬火提高犁铲的硬度和耐磨性。为了消除 与脆性，还要采用回火处理。

、胀力 、 弹力 、 拉力 、 应力

发动机修理后为了提高 零件表面的质量，使其承受应有的负荷必要进行冷磨。

、修配 、 选配 、 配合 、 组合

用去除材料的方法获得的表面， 的最大允许值为 ？ 最小允许值为 ？ 的代号为 。

、

精量播种机的对气吸泵应认真 维护，以保证其正常工作技术状态。

、保养 、 检修 、 调整 、 清洗

发动机燃烧不完全时冒 烟。

、白 、 蓝 、 黑 、 蓝黑

为了提高犁铲的硬度和耐磨性，要进行 热处理。

、正火 、 局部淬火 、 整体淬火 、 表面渗碳

在发动机工作时，用 法检查高压油管，可以判断各缸是否都在工作。

、嗅诊 、触诊 、听诊 、问诊

发动机修理后，为了提高配合零件表面的质量，使其承受应有的 而进行冷磨。

、转速 、扭力 、负荷 、变形

轴类零件即要有 的强度、硬度、耐磨性，又有较好的韧性。

、很高 、较高 、高 、低

发动机的额定功率和燃油消耗率是通过在测功机上测定其额定转速下的 及一定时间的耗油量计算而得。

、扭力 、负荷 、扭矩 、阻力

活塞上行时可听到不清脆的金属敲击声，发动机功率有明显下降、排气冒烟和进排气管口放炮，造成的原因是气门弹簧 。

、较硬 、太硬 、少装 、折断

钢件经过渗碳并淬火后具有高的表面 度和耐磨性，而中心仍保持高的韧性。

、刚 、强 、硬 、搞疲劳强度

气门间隙 会造成活塞与气门顶碰，有不清脆敲击声。

、过大 、大 、小 、过小

表示用任何方法获得的表面， 的最大允许值为 ? 的代号为 。

、 $\sqrt{3.2}$ 、 $\sqrt{3.2}$ 、 $\sqrt{3.2}$ 、 $\sqrt{3.2}$

基本偏差为一定的孔的公差带，与 基本偏差的轴的公差带形成各种配合，为基孔制。

、相同 、不同 、一样 、不一致

气缸压力测试时一般规定曲轴转速为 - 转 / 分，当压力表指针 时，其读数为气缸压力值。

、摆动的最小值 、摆动的最大值 、稳定 、晃动

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/625310041140011103>