

印刷专业等级考试题及答案

平版印刷 理论知识考核题库

单项选择题（191题）

1、胶印安全生产规范化包括下列哪些。（A）上P54

- A、防 安全， 安全、设备安全、质量安
- B、操作安全、 安全、防 安全、质量安全
- C、 艺安全、防 安全、 安全、设备安全
- D、 艺安全、防 安全、质量安全、设备安全

2、单机对同 点密度重复数值的允许误差数应 于。（B）上P48 倒数第9

- A、2%
- B、1%
- C、1.5%
- D、3%

单机对同 密度征得数值允许误差为 $\leq 1\%$

单机密度测量线性度的允许误差为 $\leq 1\%$

多机对同 点密度值度量数值的允许误差为 $\leq 2\%$

3、观察印刷品使 的光源其 温度为下 哪 个。（C）上P46

彩56页印刷品是反射样稿， D65 光源，接近 常照明条件，观察透射样品是 D50，照相获得的照相底 和反转，

- A、4000K 左右
- B、5000K 左右
- C、6500K 左右
- D、7000K 左右

4、新闻出版署发布平版印刷品质量标准是哪 个。（D）

中华 民共和国新闻出版 业. CY/T 5-1999. 平版印刷品质量要求及检验 法. 代替CY/T 5-91. 1范围. 本标准规定了平版印刷品的质量要求及检验 法。在 上查的

- A、Cy/T—3—1999
- B、Cy/T—30—1999
- C、Cy/T—4—1999
- D、Cy/T—5—1999

5、平版印刷精细印刷品相对反差值黄 应为哪 个。（B）上P45

- A、0.35~0.45
- B、0.25~0.35
- C、0.20~0.30
- D、0.30~0.40

6、印刷 彩表 法中 哪种颜 模式表 较符合 的视觉感受，让 觉得更加直观 些。（D）上P4

1

HSB 颜 模式:从 理学的 度来看，颜 有三个要素： 泽(Hue)、饱和度(Saturation)和亮度(Brightness)HSB 颜 模式便是基于 对颜 的 理感受的 种颜 模式。它是由RGB 三基 转换为Lab模式，再在Lab模式的基础上考虑了 对颜 的 理感受这 因素 转换成的。因此这种颜 模式 较符合 的视觉感受，让 觉得更加直观 些。它可由底与底对接的两个圆锥体 体模型来表 ，其中轴向表 亮度， 上 下由 变 ；径向表 饱和度， 内向外逐渐变 ； 圆周 向，则表 调的变化，形成 环

A、RGB

B、CmyK

C、Lab

D、HSB

7、 料减 混合中，当青 油墨与红 油墨混合后呈现什么 。（A）上P39 正数第8

A、

B、紫

C、红紫

D、兰紫

8 前平版印刷中使 较普遍的 点是哪种（C）上P39 倒数第4

A、混合加

B、调频

C、调幅

D、 保真印刷

9、调配湖绿 油墨时，采 下列哪组 法。（B）上P27 正数第3

A、撤淡剂为主，少量孔雀兰、浅黄。

B、 墨为主，少量孔雀兰、浅黄

C、撤淡剂为主，少量天兰、浅黄。

D、 墨为主，少量中兰、中黄。

10、按国际标准，B系列全张纸常 的尺 为下列哪 个。（C）上P20 正数第20

A、787mm×1092mm

B、850mm×1168mm

C、1000mm×1400mm

D、900mm×1280mm

11、酒精润湿液酒精含量控制在多少为合适。（B）下P7 倒数第3

A、4% ~ 7%

B、8%~12%

C、13%~16%

D、16%~20%

12、在同 承印物表 ，光泽度 的油墨在印刷品上呈现怎样的结果（D）

下P4 倒数第2

- A、纯度
- B、 相差
- C、阶调差
- D、亮度

13、同 颜 印刷品在 温3800K 和6500K 光源照射下观察会出现怎样结果。(B) 印刷 彩47

颜 会随温度发 变化,随着温度的增加,相对光谱分布的规律会向短波 向发展,所发光的额颜 变化是红黄 蓝

- A、纯度不同
- B、 相不同
- C、光泽不同
- D、亮度不同

14、 部分进 四 胶印机套印精度误差不 于多少。(A) 下P24

- A、0.01mm
- B、0.15mm
- C、0.20mm
- D、0.10mm

15、印刷 润湿液在实际使 中电导率控制在多少时 较理想 实际的。(C) 对润版液原液的控制。对于润版原液的添加, 般说来采 电导率法较为准确。润版原液的浓度值是和润版液的电导率成 例变化的,润版原液的浓度越 ,润版液的电导率也会跟着变 。实验表明,将润版液的电导率控制在700~1700 μ s/cm范围内是 较合理的,也可根据不同品牌和型号作不同的调整,例如采 Vega 3300ph 或Superdot fs-1型润版液,电导率应控制到1000~1300 的范围内。在测量和控制中要注意,定期清洗循环 箱,因为 箱中的异物(进 到润湿液中的纸粉、油墨、颜料、灰尘等)会影响测量的准确性。

- A、200us/cm ~500us/cm
- B、400us/cm~700us/cm
- C、800us/cm~1500us/cm
- D、2000us/cm ~3000us/cm

16、晒制PS 版时为了其抽真空时具有良好的导 效果,需在感光层上再均匀喷涂什么。(A) 下P11 倒

数第12

层是在感光层表 均匀地喷涂具有 定弹性的珠状颗粒层,颗粒的 一般为10~20 μ m,在抽真空时具有良好的导 效果。

具有弹性的珠状颗粒层 B、具有弹性的光滑颗粒层 C、具有镜 的颗粒层 D、三氧化 铝

层

17、PS 版显影液是碱性溶液,其组成成分有哪些。(D) 下P12

- A、显影剂、保护剂、溶剂
- B、显影剂、润湿剂、溶剂
- C、显影剂、保护剂、润湿剂、表 活性剂
- D、显影剂、保护剂、润湿剂、溶剂

18、 般情况下,显影液温度升 12 $^{\circ}$ C 显影速度呈现怎样情况。(B) 下P14

一般情况下温度升 12℃，显影速度约加快1倍。如果显影温度过低，显影速度慢，以 难以完成显影。因此如显影1分钟，显影温度宜控制在 显22±2C、机显24±2C。

- A、显影速度加快0.5倍
- B、显影速度加快1倍
- C、显影速度加快2倍
- D、显影速度慢0.5倍

19、紫激光CTP 版材是 波长多少的紫激光成像的。（ D ）下P17 正数第8

印刷与包装材料51页 405nm 附近

- A、800nm~1100nm
- B、700nm~900nm
- C、500nm~700nm
- D、400nm~450nm

20、计算机直接制版设备适合于 幅 与热敏版材的 作 式为哪 种。（ B ）下P19

- A、内 式
- B、外 式
- C、平台式
- D、滚筒式

21、控制CTP 制版质量的关键是什么。（ A ）下P20 正数第9

- A、 点正确复制
- B、套 精度
- C、印版脏污
- D、图 位置

22、CTP 在机直接制版与脱机 作流程相 ,最 优点是什么。（ C ）下P21 包装印刷148页

- A、简化 艺流程
- B、降低成本
- C、提 产效率和精度
- D、安全

23、数码打样与传统打样共性 是下列哪 个。（ A ）下P22 正数第10

/science/print/preprint/compare.htm

- A、减 法复制
- B、油性油墨
- C、操作简单
- D、微墨滴技术

24、印刷设备诊断技术是由什么组成的。（ D ）下P48 表下第2

- A、简易诊断技术
- B、精度诊断技术
- C、计算机 动诊断技术
- D、简易诊断技术，精密诊断技术

25、印刷设备诊断的判定标准 什么 法进 。(C) 下P49 图下第4

- A、参考判定标准
- B、参考，设定，质量判定标准
- C、绝对，相对，类 判定标准
- D、设定判定标准

26、 涂料纸表 的吸收能 与涂料纸表 的吸收能 呈现怎样状况。(A) 下P96 正数第6

由于两种纸张的吸收性和表 平滑度不同，印刷 涂料纸时，如果想使 涂料纸上的实地密度达到涂料纸上相同的密度，则涂料纸上的墨层厚度会 涂料纸上的墨层厚度 得多，由此引起 点增 过多，层次丢失。但如果想使 涂料纸的墨层厚度和涂料纸的墨层厚度 样，则会由于 涂料纸的吸收性 和表 的漫反射，使它的实地密度 于涂料纸上的实地密度，结果彩饱和度不 ，颜 不鲜艳。因此， 一般来说，印刷 涂料纸的供墨量和印刷涂料纸相 ，处在等墨层厚度和等实地密度之间。也就是说，印刷 涂料纸时的实地密度 于印刷涂料纸的实地密度，但它的墨层厚度却 印刷涂料纸时的墨层厚度更厚。

- A、强
- B、弱
- C、 样
- D、较弱

27、图像 彩处理时， 般暗调基本 的 点阶调值范围多少。(D) 下P95 倒数第15

- A、5% ~10%
- B、10% ~30%
- C、30% ~60%
- D、70% ~90%

28、输出 线设定时考虑到使 轻涂纸，印刷设备为海德堡，其加 线数应设多少。(C) 下P96 最上

- A、30线/cm~40线/cm
- B、40线/cm~48线/cm
- C、54线/cm~60线/cm
- D、80线/cm~90线/cm

轻涂纸介于铜版纸和胶版纸之间，新闻纸采 85到100线每英 ，胶版纸哦选 100到150，铜版纸选 150到200，质量控 44， 英 为2.54厘

29、UV 上光可分为下 哪组上光的类型。(B) 下P93 中间

- A、全幅UV
- B、全幅UV 和局部UV
- C、局部UV
- D、区域UV

30、电化铝烫印是通过什么原理将不同颜 的铝层转移 印刷品表 。(A)

下P92 倒数第8

- A、热压转移
- B、冷压转移
- C、化学转移
- D、 压转移

31、对图像型封 印刷时要注意什么。(B) 下P92 倒数第15

- A、套印准确
- B、 相准确、纯度达标
- C、反差
- D、 点扩

32、对 字型封 印刷时要注意什么。(C) 下P92 倒数第15

- A 套印准确
- B 相准确，纯度达标
- C 墨平衡 D 点扩

33、纸张的吸墨性越 ， 、湿墨之间的密度值变化如何。(B) 下P89

- A
- B
- C 样
- D 略

34、在同 条件印刷下，浅 墨变化量与深 墨变化量相 ， 变化如何。(A) 下P89 倒数第17

- A
- B
- C 样
- D 略

35、平版装潢印刷品标准中规定，四开以下单 裁切成品误差为多少。(C) 下P86

- A $\pm 0.1\text{mm}$
- B $\pm 0.50\text{mm}$
- C $\pm 1\text{mm}$
- D $\pm 2\text{mm}$

四开以下 ± 0.1 四开以上 ± 1.5

36、GB7705-1987 中规定32开以下模切成品误差为多少。(D) 下P86

- A $\pm 2\text{mm}$
- B $\pm 1\text{mm}$
- C $\pm 0.8\text{mm}$
- D $\pm 0.50\text{mm}$

37、CY/T5-1999 中规定，同批产品不同印张的实地密度允许青 误差为多少。（B）下P86 正数第3 同批产品不同印张的实地密度允许C、M ≤ 0.15 ； ≤ 0.20 黄 ≤ 0.10

A ≤ 0.10

B ≤ 0.15

C ≤ 0.20

D ≤ 0.30

38、CY/T5-1999 中规定精细印刷品品红相对反差值为多少。（C）下P86

A 0.20~0.30

B 0.30~0.40

C 0.35~0.45

D 0.35~0.50

39、同 印刷品采 调频 点印刷 采 调幅 点印刷，其油墨消耗如何。（D）下P79 正数第19

A 较少

B 样

C 略多

D 多

由于调频 点作不规则分布，可避免 点相互重叠，油墨也可尽量直接印在承印物上，故可使 较 的墨量，也可起到增加彩效果的作用。

40、加 线数在多少的调幅 点可称为精细 点。（D）下P78 倒数第6

10-120线:低品质印刷,远距离观看的海报、招贴等 积 较 的印刷品， 般使 新闻纸、胶版纸来印刷，有时也使 低克数的亚粉纸和铜版纸。

150线：普通四 印刷 一般都采 此精度，各类纸张都有。

175—200线：精美画册、画报等等，多数使 铜版纸印刷

250—300线：最 要求的画册等等，多数 级铜版纸和特种纸印刷。

A 30线/cm~50线/cm 75线/inch-12~~3~~线/inch

B 40线/cm~60线/cm 100线/inch-15~~0~~线/inch

C 60线/cm~80线/cm 150线/inch-20~~0~~线/inch

D 80线/cm~120线/cm 200线/inch-30~~0~~线/inch

41、通常墨 的倾斜为多少 较合适。（B）下P52 正数第15

A 15度

B 30度

C 45度

D 60度

42、所谓匀墨系数是指的下 哪 个。（D）下P55 倒数第16

A 所有墨辊 积之和与印版 积之 。

B 所有硬质墨辊 积之和与印版 积之 。

C 所有软质墨辊 积之和与印刷 积之 。

D 所有匀墨辊 积之和与印版 积之 。

43、贮墨系数过 ，会出现下 哪种情况。（ C ）下P55 倒数第7

A 贮墨量快速稳定

B 下墨速度快

C 下墨速度太慢

D 有利墨量调节

44、通常硬性衬垫压缩变形量 一般为多少墨 的倾斜为多少 较合适调整为多少较合适（ B ）下

P64 正数第4

A 0.1mm ~0.2mm

B 0.3mm ~0.5mm

C 0.5mm ~0.7mm

D 1mm

45、印刷滚筒离合压的实质是改变了什么。（ A ）下P66

A 滚筒中 距

B 滚筒相对位置

C 齿轮位置

D 错位

46、印刷滚筒离合压必须在规定的对应位置，即离合压时间要求必须符合什么情况下才能进 。（ B ）

下P67 正数第5

合压时必须保证印版上的图 全部转印给橡 布滚筒， 橡 布上的印迹 不能转印在没有纸张的压印滚筒表 上；离压时必须保证橡 布滚筒上的印迹全部转印给包在压印滚筒表 的纸张上， 不能让印版上的图 开始转印给橡 布滚筒，因此合压和离压的位置应分别在印版滚筒和橡 布滚筒边 到达

压印点（及橡 布滚筒和印版滚筒在中 连线上的接触点）之前，以及规定最 印刷幅 的拖梢边通过橡 布滚筒和压印点（即橡 布滚筒和压印滚筒在中 线上的接触点）之后，也就是滚筒的合压和离压均应在橡 布滚筒空挡与印版滚筒或压印滚筒空挡相对应的期间内完成。

A 印刷滚筒呀 过了合压点

B 印刷滚筒呀 在合压点之前

C 印刷滚筒呀

D 印刷滚筒拖梢

47、印刷滚筒离合压时间取决于什么情况。（ D ）下P68 正数第2

A 离合压指令时间

B 离合压位置

C 滚筒相对位置

D 离合压指令时间、离合压位置

48、硬性衬垫压缩变形量 一般为多少。（ C ）中P173

A 0.02mm ~0.04mm

B 0.03mm ~0.06mm

C 0.04mm ~0.08mm

D 0.4mm ~0.8mm

硬性包衬：印刷压（挤压形变值）一般控制在0.04—0.08mm左右，最大限度不超过0.10mm。

中性包衬：印刷压（挤压形变值）一般控制0.15—0.2mm之间。

软性包衬：印刷压（挤压形变值）控制在0.20—0.25mm之间，有的达到0.35mm。

49、递纸叼 叼纸距离多少为最佳。（C）下P75 倒数第8

A 3mm

B 4mm

C 5mm

D 6.5mm

50、递纸叼 与滚筒叼 交接位置应为哪 。（D）下P75 倒数第4

A 偏向递纸叼

B 偏向滚筒叼

C 最远点

D 最近点

51、观察印刷品时，光源与印刷品表 呈多少 度。（D）下P99 正数第19

A、15度

B、30度

C、45度

D、90度

52、 于观察印刷品的光源，应在观察 上产 均匀的漫射光照明，照明度范围为多少合适。（B）下P99 正数第15

A、200勒克斯~500勒克斯

B、500勒克斯~1500勒克斯

C、3000勒克斯~4500勒克斯 D、5000勒克斯~6500勒克斯

53、观察印刷品时，观察 度与印刷品表 法线呈多少夹 。（C）下P99 正数第19

A、15

B、30

C、45 D 90

54、在实际 作中， 前书刊 业中对印刷质量的评价采 什么 法为主。（A）下P99 倒数第4

A、主观评价

B、客观评价

C、综合评价

D、意念评价

55、实地密度随着墨层的增加 增加，当墨层厚度达到 定值时，再继续增加墨层厚度，实地密度会出

现怎样结果。（ B ）下P101 正数第15

- A、继续增
- B、不再增
- C、减少
- D、略减少

56、点密度与实地密度之越，点增值怎样。（ D ）下P102 标题下第4

- A、
- B、增
- C、略
- D、

答案：如果实地密度值过，由于墨层太厚，和印刷压的影响，造成点扩过，也会使层次受到损失，特别是暗调部分层次极易损失

57、叠印率的数值越，其叠印效果如何。（ D ）下P102 倒数第9

- A、差
- B、略差
- C、般
- D、越好

答案：叠印率越越好，如果叠印率太低则彩的再现范围会缩，不能得到某些所要求的相

58、什么情况下，实地密度值为最佳实地密度。（ C ）下P107 倒数第12

- A 点增 B 点清晰 C相对反差值最 时 D墨层厚度最

答案：当K值最 时，说明此时具有最佳实地密度，

59、在同 条件下60线/cm 50线/cm印刷时 点扩 如何。（ A ）下P115 倒数第5

- A多 B 样 C略少 D少

加 线数越，同样的显 例情况下，点越，以圆形点为例，周长更长，周长线上都要进 扩，低加 线数的点扩 要严重

60、80线/cm 点线数适合印刷什么产品。（ B ）下P114

- A招贴画 B画册 C年画 D挂画

61、当点的边缘朝着某 个 向增 时，称谓怎样的增 。（ C ）下P115 正数第14

- A 积增 B圆周增 C线性增 D 点增扩

答案：线性扩 是指印刷 点的边缘有 个 向扩

62、般年鉴，词典书版 率为多少。（ D ）下P117 正数第14

- A、35% 左右
- B、50% 左右
- C、66% 左右
- D、75% 左右

63、包装产品的艺术性主要体现在哪个 。(D) 下P117 倒数第8

A造型 B平面设计 C版式组合 D造型、平面设计

64、书刊不同的装订式采 不同的配页法，胶订采 何种配页法。(B) 按书帖的页码顺序，帖 帖的叠加在起，使其成为 本书刊的书芯。采 配帖法成册的 线胶订的书刊等。

A套配 B叠配 C插配 D混配

65、圆形 点在哪个阶调印刷中 点扩 较 。(C) 下P114

A 调 B 光 C中间调及中间调以下 D暗调

66、印刷品中图像明度变化和阶调层次变化都是以什么表 的。(A) 下P114 倒数第11

印刷导论34 调幅 点在图像的明亮部位， 点 ，相对周围的空 区域 ，单位 积内 点的总 积 ，油墨覆盖率低，反射光线多，吸收光线稍给以明亮的感觉，

A 点 B 点形状 C 点 度 D 线线数

67、当某 颜 与其他颜 叠印时，能够得到较 范围的 相与 较纯的 光，则此颜 特性属哪种。

(B) 下P113 正数第6

A强度好 B 差 C灰度 D效率

68、测定品红油墨的密度时其密度计内滤 是什么颜 。(C) 下P103 正数第3

A紫兰 B红 C绿 D青

69、相对反差值是控制图像层次的重要参数，它能控制什么。(C) 下P102

相对反差作为控制实地密度和 点增 的技术参数。

A实地密度 B 点扩 C实地密度、 点扩 D套印、分辨率

70、布鲁纳尔测试条计算50% 点区的增 值是以粗、细 点相对 的原理，在粗、细 点总 积相等基础上，其线数 是多少。(A) 下P108 正数第4

A、1: 6

B、1: 5

C、1: 4

D、1: 3

71、布鲁纳尔测试条50% 细 区中、共有12个 孔，若8个 孔糊死，留有4个 孔，则说明

点增 多少。(B) 下P108 倒数第4

A、8%

B、10%

C、15%

D、20%

72、 们对 自然界中树叶绿 、天空蓝 等保持稳定 的概念，原因是(B)。我们的视觉仍然保持对物体颜 感觉在 定范围内的恒常性。

A、物体存在

B、记忆

C、 活经验

D、视觉暂留

(视觉暂留只能对短时间的颜色效果产生影响)

73、彩色物体形成的颜色是由(C)所决定的。

就在于物体对落在其表面的光谱成分有选择性透射,吸收和反射的特性。

A、光谱的不同波长被等量吸收

B、光谱的不同波长全部吸收

C、光谱对不同波长的选择吸收

D、光谱的所有波长均未被吸收

74、从视觉效果看,以多少度对视觉最舒服、最美观、最为稳定(B)。人眼对45°的视觉效果最佳

A、75°

B、45°

C、15°

D、30°

75、印刷分色版的明暗变化是用什么来衡量(B)。

A、

B、密度梯尺

C、星标

D、星标

76、点并列呈现是(B)。

点并列呈现过程分为两部分:减法原理:将射光按照各自的吸收特性吸收,并且反射出剩余的光线;加效应:反射出来的光线在按照加效应呈现出混合后的颜色

A、减法原理

B、减法原理与加效益

C、加法原理

D、叠法原理

77、印刷品点呈现是(B)。

A、调合

B、叠合

C、掺合

D、混合

78、屏幕的线数在印刷艺中有不同的要求和法,选择屏幕线数粗细时不需要考虑因素是(D)。

A、画

B、视距远近

C、纸质量

D、操作者技能

79、M+2Y+1C= (D)。

A、暗红

- B、
- C、
- D、灰

80、 $4M+2Y+1C=$ (D)。

- A、暗绿
- B、
- C、
- D、桔黄

81、消 是指 (C)。下P36

消 就是指 灰三种颜 。 灰的物体对光源的光谱成分不是有选择地吸收和反射 是等量吸收和等量反射各种光谱成分。这时物体看上去没有了 彩。对各种光谱成分全部吸收的表 ，看上去是 ，等量吸收 部分等量反射 部分的表 是灰 ，反射绝 部分 吸收极 部分是 。消 和任何 彩搭配在 一起，都显得和谐协调。

- A、 然界的所有
- B、
- C、 、 及各种灰
- D、消灭颜

82、通常在印 版满版时，图纹制作在 版满版下可衬 (D) 以增加 版饱和度。

- A、红
- B、黄
- C、红 加黄
- D、兰

83、 们常说的CTP 往往是指 (A)。下P21 由计算机到脱机直接制版技术

- A、ComputerToPlate (计算机直接制版)
- B、ComputerToPress (计算机直接到印刷机)
- C、ComputerToProof (计算机直接出样张)
- D、数码印刷

84、UV 印刷属瞬间 燥 式，UV 印刷的油墨光固化时间仅需 (A)。

固化时间仅需10的负2次 秒， 般中等印刷速度的 燥时间仅为三秒左右

- A、零点 秒
- B、 秒 秒
- C、 秒
- D、2分钟左右

85、暗调密度，精细印刷品实地密度青 为 (C)。下P85 我国平版印刷的标准规定，精细印刷品的实地密度为Y(0.85~1.10)、M(1.25~1.50)、C(1.30~1.55)、K(1.40~1.70)， 般印刷品的实地密度为Y(0.80~1.05)、M(1.15~1.40)、C(1.25~1.50)、K(1.20~1.50)。

- A、0.80—1.05
- B、0.08—1.05

C、1.30—1.55

D、1.8-2.0

86、为了保证和提高产品质量所做的操作称为（C）。

A、过程质量

B、产品质量

C、操作质量

D、服务质量

产品质量：产品能够满足社会和用户的使价值

过程质量：工序质量，产品质量在形成过程中，与质量有关的操作者、原材料、设备、工艺法、操作环境等对产品质量要求的满足程度。

87、网点面积的增大与网点边缘的总长度成（A）上P50

印刷的网点向四周扩散，网点面积的扩大，一般与网点边缘的长度成正比关系。也就是说网点面积增大，此时网点边缘的长度也随之增大。

A、正比例

B、反比例

C、不成比例

D、五成以上网点成正比，五成以下网点成反

88、亮调网点面积表，精细印刷品亮调再现面积为（A）下P84 亮调网点面积表。精细印刷品亮调再现为2%~4% 网点面积；一般印刷品亮调再现为3%~5% 网点面积。

A、2%—4%

B、0.2%—0.4%

C、2.5%—3.5%

D、8%—10%

89、关于相对反差值的说法不正确的是（A）。下P102

A、物体吸收光线的特性量度

B、实地与空白的积分密度之差同实地密度的比值

C、用以确定打样和印刷的标准给墨量

D、印品的一个技术参数

90、阶调值的表示方法是（A）。下P113

A、密度

B、网点形状

C、网点线数

D、网点度

91、油墨的表观张（B）润湿液表观张时，印版空白部分就易起脏、网点扩散严重。润湿的原理就是降低体系表面能，这样就会发生的完成这个过程

A、大于

B、小于

C、等于

D、于或等于

92、配制润湿液时，使表张在(B)为最好。

胶印油墨的表张约 30dyne/cm — 36dyne/cm ，那么润版液的表张也应降低到同油墨表张相同。胶印的墨平衡是在动态下实现的，所以润版液表张应略一些，润版液的表张在 35dyne/cm — 42dyne/cm 为好，因此表面活性剂在润版液中的浓度，应为使润版液表张达到 35dyne/cm — 42dyne/cm 时所对应的浓度，如果这个浓度正好是表面活性剂的胶团，临界浓度，那就更理想了，就能得到表张稳定的润版液。

A、30—35达因/厘

B、35—42达因/厘

C、42—50达因/厘

D、50—60达因/厘

93、润湿液加酒精后，PH值(C)。

加酒精只有润湿液的表张就会下降，PH值变，可以幅度降低润湿液的表张

A、下降

B、不变

C、上升

D、显著下降

94、橡皮布长期使用后，橡皮布开始化，其性能由(A)所以形成点不清晰、实地不平伏。

A、弹性转为粘弹性

B、粘弹性转为弹性

C、厚变薄

D、吸墨性弱转为吸墨性强

95、油墨传递过程中，产生飞墨现象与油墨的有关(A)。

A、粘性

B、流动性

C、粘度

D、饱和度

粘度：流体在流动中所表现出来的内摩擦的表现，即流体分子间相互吸引导致的运动阻力，流体的这种性质叫做黏性，度量单位是黏度

粘性：黏弹性，体系内部结构及分子结构，是造成飞墨的原因

96、测控条中(D)可以检测重影及其向。下P104

A、粗线块

B、实地块

C、叠印块

D、线条块

实地块：检测着墨量、图像反差、点变化块

叠印 块：检测多 套印时，先印的油墨接受后印的油墨的情况及叠印效果，由此判断 序安排情况。

97、印版滚筒轴向套准系统的调节是对（ C ）作轴向位置位移来达到的。

A、滚筒斜齿轮

B、偏 轴套

C、印版滚筒

98、胶印机在 修后验收时，印刷滚筒径向跳动不 于0.03mm ，轴向窜动量不 于（ A ）。下P25

印刷过程中，由于存在着轴向 ，所以滚筒有可能轴向串动。 且轴向串动，就会引起 点滑移或重影。滚筒轴向串动的 一般都是由两端的锁紧螺母来控制。从推 轴承的安装和加 的 度来看，不可能完全均匀 致，需要有一定的间隙使其能相对运转；再 一个由于回转轴受热或受压伸长，有可能使轴承卡死，从两 的 度来看，调试时必须留有 一定的轴向串动量。不同 家这个串动量的 是不一样的。 一般都 于0.03mm 。在不影响轴承转动的情况下，串动量越 越好。通常的调节 法是：将锁紧母完全锁紧后，再反转半圈或三分之 圈即可，更准确的 法可 千分表来检测。

3.回转轴的径向跳动

回转轴的径向跳动主要是由机器的加 及安装的误差引起的。滚筒的径向跳动是出 前设备检验的 一个主要指标。 一旦发现滚筒的径向跳动过 ，就要查明其原因，是加 不成，还是安装有问题。滚筒的径跳影响机器的稳定运转，同时也会引起印刷压 的不稳定，造成 系列的印刷故障。所以必须尽可能减 滚筒的径向跳动。

A、0.03mm

B、0.04mm

C、0.05mm

D、0.06mm

99、窜墨辊的加 精度要求 、轴颈、轴芯、齿轮三者同 度不超过（ B ）。

A、0.01mm

B、0.03mm

C、0.05mm

D、0.10mm

100、安装胶印机应采 （ B ）的 平仪来测试。下P185

A、0.04:1000mm

B、0.02:1000mm

C、0.1:1000mm

D、0.05:1000mm

101、中 距调节应先调（ A ）后调（ C ）。

A、压印滚筒与橡 滚筒中 距

B、印版滚筒与压印滚筒压

C、印版滚筒与橡 滚筒中 距

D、三滚筒中 距 起调

(E)着摆辊与印刷滚筒的压

102、斜齿轮 直齿轮同时啮合时齿数 直齿轮多， 般可有（ B ）。

A、1-2

B、2-4

C、4-6

D、6-8

103、暗调密度，精细印刷品 BK 实地密度范围为（ C ）。下P85

A、0.14—0.17

B、0.85—1.10

C、1.40—1.70

D、1.25-1.40

104、同批产品不同印张的实地密度，品红M 允许误差为（ A ）。下P86

同批产品不同印张的实地密度允许C、M \leq 0.15; \leq 0.20 黄 \leq 0.10

A、 \leq 0.15

B、 \leq 0.015

C、 \leq 1.50

D、 \leq 1.00

106、相对反差值（K值），精细印刷品青C、M的K值范围为（ A ）。下P102

A、0.35—0.45

B、0.20—0.30

C、0.25—0.35

D、0.10-0.20

107、彩管理是运 在软硬件结合的 法在 产系统中 动统 地管理和（ C ）。下P150

A、调节层次

B、调节清晰度

C、调节颜

D、套准调节

108、纸张偏略碱性，对油墨有 定的（ A ）作 。

A、催

B、

C、减粘

D、防乳化

纸张的酸碱性，对印刷有 定的影响，酸性的纸张会对印版腐蚀和引起年半，还会影响印迹的氧化膜 燥.实验证明， 普通亚 仁油型胶印油墨印于不同pH 的证券纸时， 燥速度是不同的，原因是纸张呈现酸性能吸收油墨中的 燥剂，但是对于树脂型油墨，纸张的酸碱性影响不 ，碱性的纸张在胶印过程中碱性物质会传递到 之中，使 中溶剂的pH 值发 变化，另外，碱性物质会改变印版 墨界 的表 张 ，引起油墨乳化，使 图 部分变脏，印品光泽度下降，油墨 泽暗淡

109、 般情况下，纸张含 量每变化1% ，纵向变形0.025~0.05% ，横向变形（ A ）。

当纸张含 量过 ，过低或者不均时，都会形成紧边、荷叶边、卷曲等纸相。 般纸张含 量每变化1% ，纸张纵向变形为0.025%~0.05% ，纸张横向变形为1% 。 旦进 印刷机就会产 皱档褶故障。含 量过 或过低时，也会相应地引起纸张其他性质的改变。所以， 论印刷前或印刷中，掌握和控制纸张含 量的变化规律，使其与印刷车间的温、湿度保持平衡，适应印刷 艺要求，对防 纸张因含 量变化 引起全部或局部变形具有重 意义。

A、1%

B、2%

C、3%

D、4%

110、油墨开始流动时所需的最小外力，称油墨的（A）。中P164

A、屈服值

B、触变性

C、流变性

D、流动度

屈服值：油墨产生形变所需要的最小的剪切力，从而使油墨发生形变流动

触变性：但油墨受到外力的搅拌时，油墨将随着搅拌作用由稠变稀，甚至可以流动，但当停止搅拌后，会恢复到原来的

111、一旦发生火灾原因造成火灾必须（B）进行扑灭。

A、

B、粉式灭火器

C、泡沫灭火器

D、酸碱灭火器

112、多设备反映量的通常以百分形式来体现，但其实质却是电机控制（B）。

A、着辊的压力

B、辊的转速

C、匀辊的窜动频率

D、计量辊的转速113、温度低的光源所发出的光（D），温度增加则变红，温度继续增加则会偏蓝。颜色会随温度发生变化，随着温度的增加，相对光谱分布的规律会向短波方向发展，所发光的颜色变化是红黄蓝

A、偏

B、偏蓝

C、偏紫

D、偏红

114、按照ISO9000质量管理体系的要求，已经通过认证的单位，每过一段时间应该进行内审和外审，对管理评审结果予以确认的对象是（A）。

A、企业最高行政领导

B、内审组

C、有职工代表参加的管理评审组

D、管理者代表

115、企业资源能否产生竞争优势，取决于它们能否形成一种（D）能力。

A、竞争

B、市场

C、创新

D、综合

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/948124075051007002>