2024年儋州洋浦“产业工人杯”职业技能竞赛钳工理论题库

**一.选择题**

1.（ ）是企业在市场经济中赖以生存的重要依据。

A.关系 B.品牌 C.质量 D.信誉

2.下列叙述不属于劳动合同的内容是（ ）

A劳动纪律 B.企业的经营状况

C.任务指标 D.试用与合同期限

3.社会保险是通过（ ），强制征集专门资金用于劳动者在丧失劳动能力和劳动机会时的基本生活需要。

A.企业同意 B.民主讨论 C.国家立法 D.个人同意

4.（ ）是指正圆锥底圆直径与圆锥高度之比。

A.斜度 B.角度 C.锥度 D.坡度

5.（ ）是指零件加工和测量而选定的基准。

A.设计基准 B.工艺基准 C.工序基准 D.定位基准

6.（ ）常用于低速手用刀具，如手用铰刀.锉刀和锯条等。

A.碳素工具钢 B.合金工具钢 C.高速钢 D.硬质合金

7.W18Cr4V是（ ）刀具材料的牌号。

A.碳素工具钢 B.合金工具钢 C.高速钢 D.硬质合金

8.刀具刃磨包括刃磨刀刃.（ ）和刃磨几何角度。

A.刃磨刀面 B.刃磨前角 C.刃磨后角 D.刃磨棱边

9.标准麻花钻由柄部.（ ）和工作部分组成。

A.颈部 B.切削部分 C.导向部分 D.螺旋槽

10.标准麻花钻的顶角是指（ ）在其平行平面内的投影的夹角。

A.两主切削刃 B.两副切削刃

C.主切削刃与横刃 D.副切削刃与横刃

11.当油中（ ）时，其压缩性将显著增加。

A.混入杂质 B.混入空气 C.混入气泡 D.油温升高

12.液体流经管内不同截面的流动速度与其横截面积的大小成（ ）。

A变化规律 B.曲线变化 C.正比 D.反比

13.液体在直径相同的的直管中流动时的压力损失称为（ ）。

A.沿程损失 B.局部损失 C.容积损失 D.机械损失

14.泄漏是指从液压元件的密封间隙漏过（ ）油液的现象。

A.一定的 B.少量的 C.大量的 D.渗出的

15.液压系统中管路越长，（ ）越大。

A.机械损失 B.局部损失 C.沿程损失 D.容积损失

16.每个尺寸链至少有（ ）个环。

A.一 B.二 C.三 D.四

17.斜楔夹紧机构是利用楔块斜面将楔块（ ）转变为夹紧力，从而使工件夹紧的一种机构。

A.推力 B.作用力 C.夹紧力 D.内力

18.万用表测电流时应和电路（ ）。

A.并联 B.串联 C.混联 D.相联

19.液压式千斤顶主要由钢制的壳体.活塞.（ ）组成。

A.液压泵和阀 B.液压泵 C.阀 D.贮油罐

20.（ ）是企业安全生产管理中的重要制度，是确保企业安全生产的根本保证。

A.安全生产操作规程 B.安全生产规章制度

C.安全生产设备操作规程 D.安全生产责任制

21.V带按抗拉体的结构分成帘布芯和（ ）两种类型。

A.绳芯 B.胶芯 C.钢丝芯 D.线芯

22.平带传动的接头形式有胶合.皮带扣.（ ）。

A.胶粘和皮带螺栓 B.皮带螺栓和金属夹板 C.胶粘和金属夹板 D.打卡子金属夹板

23.带传动中适当的张紧力是保证（ ）的重要因素。

A.传动平稳 B.使用寿命 C.传动效率 D.传动精度

24.齿形链传动是用（ ）连接主.被动齿形轮的传动方式。

A.链轮 B.齿形片或链条 C.齿形片 D.链条

25.摇臂钻床主轴箱应选用HL15.（ ）号液压油。

A.HL22和HL46 B.HL22和HL32 C.HL32和HL68 D.HL32和HL46

26.爪形离合器齿爪有（ ）应更换。

A.塑性变形和裂纹 B.塑性变形或裂纹 C.塑性变形 D.裂纹

27.卧式车床搬运要求规定，利用滚杠在斜坡上移动木箱时，滚杠直径不得超过（ ）mm.

A.50-60 B.60-70 C.70-80 D.80-90

28.卧式车床安装后，必须开空车检查（ ）的运转情况，正常后才可以开车进行工作。

A.电气系统 B.电动机 C.主轴箱 D.各传动部分

29.在机床上加工工件时，加工前必须将工件（ ）。

A.定位 B.装好 C.装好夹牢 D.找平

30.酸值多采用（ ）测定

A.计数法 B.滴定法 C.称量法 D对照法

31．CA6140 属于( )。

A.普通车床 B.数控车床 C.立式车床 D.钻床

32.传动链测量静态的分度精度时，应将工作台的经纬仪对准平行光管， 当主轴回转360°时，工作台回转（ ）角度。

A.360°/5 B.360°/4 C.360°/3 D.360°/Z

33.油膜轴承油，具有良好的黏温性.抗氧化安定性.防锈性.（ ）等。

A.抗磨性或抗泡沫性 B.抗磨性和抗泡沫性

C.抗磨性 D.抗泡沫性

34.在滑动接触的情况下，两微凸体接触，一个微凸体或者两个微凸体同时在压力作用下产生塑性变形，使之不发生（ ）。

A.黏结和擦伤 B.疲劳和黏结

C.塑性变形和擦伤 D.擦伤和疲劳

35.准备设备技术文件包括设备说明书.设备精度检验标准.设备操作说明.设备结构图样.（ ）。

A.设备标识 B.设备搬运路线

C.设备易损件图册和清单 D.更换件的确定

36.经表面高频淬火的传动轴，其直径减小量不超过（ ）mm。

A.1.2 B.1 C.0.5 D.0.1

37.主轴滚动轴承的（ ）超过允差应更换。

A.接触精度 B.工作精度 C.几何精度 D.精度

38.磨损零件修复.更换的基本原则包括对（ ）要求高的零件必须按照规定的标准进行修复或更换。

A.技术 B.精度 C.安全性 D.互换性

39.卧式车床安装后，必须开空车检查（ ）的运转情况，正常后才可以开车进行工作。

A.电气系统 B.电动机 C.主轴箱 D.各传动部分

40.设备防振基础的结构形式包括木板.（ ）和隔墙。

A.混凝土 B.顶板 C.底板 D.炉渣等防振材料

41.重型机床.精密机床应安装在（ ）的基础上。

A.刚性 B.柔性 C.混合 D.单独

42.从油品的（ ）可以判断油品的变质程度。

A.机械杂质 B.颜色变化 C.酸值 D.流动性

43.（ ）主要是指油中细微颗粒杂质的含量。

A.清洁度 B.黏度 C.机械杂质 D.酸值

44.油性添加剂包括猪油.鲸鱼油.（ ）和三甲酚磷酸脂。

A.油酸 B.硫化油 C.氯化石蜡 D.三甲基苯酚磷酸脂

45.常用的黏度指数改进添加剂有聚异丁烯正丁基醚.（ ）和聚甲基丙烯酸酯。

A.聚异丁烯 B.三甲酚磷酸脂 C.三甲基苯酚磷酸脂 D.油酸

46.润滑脂的（ ）一般应高于轴承工作温度20~30℃。

A.黏度 B.闪点 C.针入度 D.滴点

47.滚动轴承选用润滑脂时主要注意其（ ）.针入度和机械安定性的指标。

A.闪点 B.黏度 C.滴点 D.凝固点

48.如果变速箱齿轮与机床主轴轴承润滑处于同一系统时，则应以（ ）为主。

A.轴承 B.主轴轴承 C.齿轮 D.传动轴

49.导轨在（ ）情况下，应选用黏度越大的润滑油。

A.负荷越低或速度越高 B.负荷越低或速度越低

C.负荷越高或速度越低 D.负荷越高或速度越高

50.对于二班制的吊车一级保养应为吊车运转（ ）个月进行一次。

A.3 B.4 C.5 D.6

51.卧式车床若主轴轴承松动，会使车削的零件（ ）。

A.工作端面出现中凸 B.表面粗糙度值过大

C.零件有椭圆 D.零件有棱圆

52.（ ）是滑动轴承主轴修理和精度检查的基准。

A.轴颈 B.两端中心孔 C.轴肩 D.端面

53.采用刮削方法修复整体轴瓦不可调轴承时，确定刮削余量后以（ ）mm的阶梯做假轴进行刮研。

A.0.02 B.0.05 C.0.1 D.0.5

54.外圆磨床磨头短三瓦修理时要保证轴瓦所镶金属材料层在（ ）以上。

A.0.1 B.0.3 C.0.5 D.1mm

55.滑动轴承空运转试车时发生异常情况应立即停车，检查（ ）装配时是否碰伤。

A.球头螺钉 B.轴瓦 C.轴承座 D.主轴与轴瓦

56.单列圆锥滚子轴承通过合理的布置和轴向间隙的调整可以使主轴获得较高的精度和（ ）。

A.强度 B.韧性 C.刚性 D.硬度

57.角接触轴承装配时要求轴承受力支承面与轴心线的垂直度在（ ）mm以内。

A.0.005 B.0.01 C.0.05 D.0.1

58.角接触轴承按承受载荷方向可分为轴向角接触轴承.推力角接触轴承和（ ）。

A.调心角接触轴承 B.向心角接触轴承

C.刚性轴承 D.圆锥滚子轴承

59.操纵( )时，要有木制脚踏板。

A.设备 B.机床 C.钻床 D.车床

60．以下关于凸轮轴轴承盖的安装论述，错误的是( )。

A.安装时应注意轴承盖表面上的位置标记。

B.安装时应严格按照规定力矩拧紧轴承盖紧固螺栓

C.安装时应用尽量大的力矩拧紧轴承盖紧固螺栓

D.安装时应注意轴承盖表面上的方向箭头标记。

61.职业道德是规范约束从业人员职业活动的（ ）。

A.行为准则 B.行为规范 C.行为标准 D.行为守则

62.（ ）既是个人谋生的手段，也是为社会服务的途径。

A.职业 B.劳动 C.岗位 D.工作

63.（ ）是职业道德中的最高境界，同时也是做人的最高境界。

A.服务群众 B.尽职尽责 C.吃苦耐劳 D.奉献社会

64.（ ）的劳动合同只规定了合同起始日期，没有终止时间。

A.无固定期限和有固定期限 B.临时合同

C.无固定期限 D.有固定期限

65.下列叙述不属于劳动合同的内容是（ ）。

A.劳动纪律 B.企业的经营状况

C.任务指标 D.试用与合同期限

66.劳动者解除劳动合同，应当提前（ ）日以书面形式通知用人单位。

A.15 B.20 C.30 D.40

67.（ ）原则是指应尽量使零件安放位置与工作位置一致。

A.加工位置 B.工作位置 C.工序位置 D.尺寸基准

68.（ ）具有高耐热性，温度可达到850℃~1000℃。

A.碳素工具钢 B.合金工具钢 C.高速钢 D.硬质合金

69.YT代表（ ）硬质合金。

A.钨钴类 B.钨钛钴类 C.通用硬质合金 D.碳化钛类

70.刀具刃磨包括刃磨刀刃.（ ）和刃磨几何角度。

A.刃磨刀面 B.刃磨前角 C.刃磨后角 D.刃磨棱边

71.精磨应选用硬的.粒度号大的砂轮，以便提高（ ）。

A.加工表面质量 B.生产率 C.加工精度 D.加工速度

72.后角刃磨正确的标准麻花钻其横刃斜角为（ ）。

A.40°-50° B.45°-55° C.50°-55° D.55°-60°

73.（ ）适用于粗加工和半细加工。

A.铣削 B.磨削 C.刨削 D.车削

74.当油（ ）时，其压缩性将显著增加。

A.混入杂质 B.混入空气 C.混入气泡 D油温升高

75.液体静压力的方向总是沿着作用面的（ ）。

A.内法线方向 B.外法线方向 C.法线方向 D.作用力方向

76.液体在直径相同的直管中流动时的压力损失称为（ ）。

A.沿程损失 B.局部损失 C.容积损失 D.机械损失

77.在精密机床主轴滑动轴承中，宜选用（ ）。

A.抗磨液压油 B.粘度低的液压油

C.粘度高的液压油 D.精密机床主轴油

78.（ ）过滤器一般用于低压系统液压泵的洗油口。

A.纸芯式 B.烧结式 C.网式 D.线隙式

79.（ ）是由于液流方向的迅速改变，使液流速度急速改变，出现瞬时高压。

A.冲击 B.撞击 C.困油 D.爬行

80.（ ）是由于刀具位置.定程元件位置及对刀元件的误差造成的。

A.刀具误差 B.操作误差 C.测量误差 D.调整误差

81．磨料通过研磨液的调和与研具表面有一定的粘附性，使磨料对工件产生(　　)作用。

A.保护 B.防刮 C.切削 D.冷却

82.夹紧力的方向应尽可能（ ）与主要定位基准面，使夹紧稳定可靠保证定位精度。

A.垂直 B.平行 C.相交 D.倾斜

83.夹紧装置的合理.可靠和安全性，对工件的加工质量和（ ）有重大的影响。

A.效率 B.工艺 C.成本 D.性能

84.（ ）主要部件是双金属片及绕在外面的电阻丝组成。

A.熔断器 B.接触器 C.继电器 D.热继电器

85.发现螺旋式千斤顶的螺杆和螺母有裂纹或磨损量超过（ ）时，则不允许使用。

A.10% B.20% C.25% D.30%

86.手拉葫芦使用时，起重链条要（ ），链条不允许错扭，以免影响正常作业。

A.水平 B.交错 C.水平或垂直 D.垂直悬挂

87.发生事故或未遂事故.发现事故隐患时，必须及时向领导汇报，并（ ），召开事故分析会。

A.保护好人员 B.保护现场 C.保护好设备 D.保护好工具

88.文明生产要求中的形态文明是指衣着整齐，作风.言语.（ ）要文明礼貌。

A.举止和动作 B.待人接物

C.待人接物和动作 D.举止和待人接物

89.普通平带的帆布为（ ）。

A.三层结构 B.双层结构 C.抗拉体 D.抗压体

90.渐开线圆锥齿轮按节面齿线分为直齿圆锥.斜齿圆锥.（ ）。

A.弧齿圆锥 B.零度弧齿圆锥

C.弧齿圆锥和零度弧齿圆锥 D.外齿圆锥和内齿圆锥

91.严重（ ），说明油脂已完全变质，不可再使用。

A.颜色变黑 B.形成胶膜 C.有水分 D.析油

92.选用油的凝点应低于环境温度（ ）℃,才能保证正常润滑。

A.2-3 B.3-5 C.5-8 D.8-10

93.液压油工作时混入（ ），影响传动平稳性，并导致移动时振动和爬行。

A.金属碎沫 B.尘土 C.砂轮粉末 D.气泡

94.刨床大齿轮制造精度差，与小齿轮啮合不良，可自行研磨（ ）小时。

A.4-16 B.16-18 C.8-24 D.8-16

95.按动力源可分为：（ ），气动.液压.电动等夹具。

A.静压 B.手动 C.动压 D.其它

96.工件（ ），刀具直线运动，为车削。

A.转动 B.摆动 C.窜动 D移动

97.工件是回转件应注意：卡盘回转中心线的确 ）的卡盘的端面圆跳动，都应达到精度要求。

A.径向跳动 B.轴向圆跳动 C.圆度 D.同轴度

98.工件回转，应注意考虑工件的刚性，可（ ）。

A.辅助支承 B.定位支承 C.可调支承 D.自位支承

99.刨床.平面磨床的夹具，主要用于加工（ ），孔与面的位置度。

A.齿轮 B.凸轮 C.螺旋槽 D孔系

100.滑动轴承按结构可分为：整体式，二半式和（ ）式滑动轴承。

A.多片瓦 B.可调 C.内柱外锥 D.内锥外柱

101.修复整体轴瓦，首先是要求外锥与箱体套的接触精度，一般达（ ）。

A.60%以上 B.70%以上 C.80%以上 D.75%以上

102.认真清洗主轴箱内腔，主轴.轴瓦.（ ）等。

A.压盖 B.油封 C.定位套 D.球头螺钉

103.当轴承装配在轴上或孔内时，配合径向游隙（ ）。

A.最大 B.最小 C.较小 D.较大

104.单列圆锥滚子轴承由于圆锥滚子与外圈滚道接触，（ ）与内圈边缘的滚动接触，它所产生摩擦损失和热膨胀限制了转速。

A.滚子端面 B.保持架 C.外圈 D.滚道

105.滚动轴承安装前要根据轴承的大小.类型.结构和（ ）情况，准备好所需的量具和工具。

A.精度 B.配合 C.尺寸 D.形状

106.角接触球轴承预加载荷是消除（ ）与滚道的全部间隙的载荷。

A.径向 B.轴向 C.滚珠 D.内外圈

107.固定平板油层速度为零，运动平板油膜速度与平板速度一致，油膜各处的压力相同，（ ）形成具有承载能力的油膜。

A.能 B.不可能 C.有可能 D.还可能

108．使用游标万能角度尺前，将游标万能角度尺的(　　)擦拭干净，并校准游标万能角度尺的零位。

A.扇形板 B.游标 C.尺身 D.两个测量面

109.静压系统一般由供油系统.（ ）和轴承（油膜或油腔）三部分组成。

A.溢流阀 B.减压阀门 C.节流器 D.电磁阀

110.静压系统主要就是使主轴或工作台受到的外载变化时，自动高压，使之始终处于（ ）状态。

A.正常 B.稳定运行 C.油膜受载增大 D.油膜受载减小

111.动静压系统的特点是在低速时，以静压承载为主，在高速时，以（ ）为主。

A.动压承载 B.静压或动压承载 C.静压承载 D.其他承载

112.对于旧轴承，要为内柱孔的（ ）留有刮削量。

A.收缩 B.扩大 C.扩大或收缩 D.调整

113．红丹粉颗粒很细，用时以少量(　　)油调和均匀。

A.汽 B.煤 C.柴 D.机

114.对刮削后的平面导轨进行测量，每（ ）记录读数，画出导轨的直线度曲线力图。

A.30° B.45° C.60° D.90°

115.当床鞍行程小于或等于1600mm时可利用（ ）检验。

A.检验棒与千分表 B.框架水平仪 C.标准总轴 D.桥板与框架水平仪

116.为保护人体健康，制定的噪音卫生标准为（ ）Db。

A.40-50 B.50-60 C.60-70 D.85-90

117.如发现本项检验精度超差，可对机床安装水平重新（ ），直至达到规定要求后，检验方可继续进行。

A.安装 B找正 C.调整 D.检验

118．在铰孔时若使用煤油做冷却润滑(　　)。

A.易使孔径扩大 B.易使孔径缩小 C.孔成锥形 D.孔与端面不垂直

119.如果已经按要求紧动（ ）圈切口调紧摩擦片，仍过松，就要更换摩擦片或对摩擦片进行喷砂处理。

A.5-6 B.3-4 C.2-3 D.1-2

120.卧式车床尾座中心高比主轴中心线高（ ）mm。

A.0.02 B.0.03 C.0.01 D.0.06

121.职业道德体现了（ ）

A.从业者对所从事职业的态度 B.从业者的工资收入

C.从业者享有的权利 D.从业者的工作计划

122.具有高度责任心不要求做到（ ）

A.方便群众，注意形象 B.责任心强，不辞劳苦

C.尽职尽责 D.工作精益求精

123.不爱护设备的做法是（ ）

A.定期拆装设备 B.正确使用设备

C.保持设备清洁 D.及时保养设备

124.保持工作环境清洁有序不正确的是（ ）

A.毛坯.半成品按规定堆放整齐 B.随时清除油污和积水

C.通道上少放物品 D.优化工作环境

125.切削时切削刃会受到很大的压力和冲击力，因此刀具必须具备足够的（ ）

A.硬度 B.强度和韧性 C.工艺性 D.耐磨性

126.下列量具中，不属于游标类量具的是（ ）

A.游标深度尺 B.游标高度尺 C.游标齿厚尺 D.外径千分尺

127.确定箱体零件的工艺过程应遵循（ ）原则。

A.先孔后平面 B.先平面后孔 C.先键槽后外圆 D.先内后外

128.（ ）主要起润滑作用。

A.水溶液 B.乳化液 C.切削油 D.防锈剂

129.用手锤打击錾子对金属工件进行切削加工的方法称为（ ）。

A.錾削 B.凿削 C.非机械加工 D.去除材料

130.麻花钻的两个螺旋槽表面就是（ ）

A.主后刀面 B.副后刀面 C.前刀面 D.切削平面

131.单件生产和修配工作需要铰削少量非标准孔应使用（ ）铰刀。

A.整体式圆柱 B.可调节式 C.圆锥式 D.螺旋槽

132.关于转换开关叙述不正确的是（ ）

A.组合开关结构较为紧凑 B.组合开关常用于机床控制线路中

C.倒顺开关多用于大容量电机控制线路中

D.倒顺开关手柄只能在90度范围内旋转

133.文明生产是对领导的思想作风.管理水平和职工（ ）的综合反映。

A.齐心合力 B.技术水平 C.基本功 D.精神面貌

134.做到“三好四会”，即管好，用好，修好。会使用，会保养，会检查和（ ）。

A.会大修 B.会排除故障 C.会拆卸 D.会调整

135.文明生产中要求，保持通道畅通，（ ）标志明显。

A.交通 B.危险品 C.易燃.易爆品 D.运输

136.对运行中的设备进行修理.（ ）失效，接触或置身危险场所，可能导致事故发生。

A.保护接地 B.保护接零 C.安全防护装置 D.保护接地或接零

137.链传动损坏形式有，链被拉长，链和轮磨损.（ ）

A.脱链 B.轴颈弯曲 C.链和链轮配合松动 D.链断裂

138.普通圆柱（ ）的制造精度有12个。

A.齿轮 B.蜗杆 C.锥齿轮 D.零件

139.机械传动系统图还配有传动元件的（ ）表和轴承配置表。

A.数量 B.技术要求 C.必要的尺寸 D.技术参数

140.CKB工业齿轮油油温不高于（ ）。

A.50 B.60 C.70 D.80

141.设备空运转检查包括：异常噪声，发热，冲击，（ ）等。

A.其他 B.振动 C.传动异常 D.爬行

142.起重机（ ）磨损后，可能造成吊起工件坠落事故，对安全的影响。

A.吊钩 B.钢丝绳 C.减速器 D.制动轮

143.擦镜纸，绒布，麂皮，多用于（ ）的擦拭。

A.块规 B.千分尺 C.百分表 D.光学玻璃仪器

144.当水平仪放在床鞍上移动溜板，在床身上全长检验时，每隔（ ）mm记录一次。

A.200 B.300 C.400 D.500

145.工艺基准应与（ ）基准重合。

A.划线 B.定位 C.测量 D.设计

146.一般机床夹具由（ ），夹紧装置，夹具体三部分组成。

A.定位元件 B.引导元件 C.辅助元件 D.其它元件

147.工件定位时，所限制的自由度少于工件加工要求必须限制的自由度数目的定位，称（ ）

A.欠定位 B.过定位 C.不完全定位 D.完全定位

148.在调整精度要求（ ）的夹具时，要注意解决累积误差的问题。

A.一般 B.很高 C.较高 D.特殊

149.液压油新油一般在3号以下，当使用中油品颜色加深到（ ）号时就要考虑换油。

A.8 B.7 C.6 D.5

150.要定期检查油的粘度，将它控制在允许的（ ）内。

A.数值 B.数量 C.范围 D.定量

151.滑动轴承与滚动轴承相比的主要特点是（ ）

A.结构紧凑 B.启动力矩小 C.效率高 D.工作平稳

152.轴承材料分为金属材料.非金属材料和（ ）。

A.粉末冶金材料 B.工程塑料 C.木材 D.不锈钢

153.整体轴瓦可调整轴承修复时要求外锥箱体套的接触精度达到（ ）以上。

A.60% B.70% C.80% D.90%

154.确定滑动轴承间隙可按公式a=Kd来计算，其中a表示（ ）。

A.侧间隙 B.顶间隙 C.轴向间隙 D.径向间隙

155.滑动轴承空转试车时，正式运转（ ）后应检查油中是否有杂物。

A.1h B.2h C.3h D.4h

156.锥孔双列短圆柱滚子轴承要求内锥处刚性好，一般此处都要进行（ ）。

A.高频淬火 B.调质处理 C.动平衡 D.回火

157.滚动轴承安装时，如果盈量较大.轴承较大或装配困难可采用（ ）。

A.敲击法 B.选配法 C.手动压床压入法 D.热套法

158.角接触球轴承的调整常采用（ ）。

A.选配法 B.配垫法 C.调整法 D.修配法

159.动压润滑原理中收敛间隙即为（ ）。

A.油压 B.油楔 C.油膜 D.油链

160.内锥外柱式单油楔动压轴承前隔垫或调整垫的平行度为（ ）mm。

A.0.001 B.0.003 C.0.008 D.0.01

161.静压系统的节流器均属于间隙（ ）的节流。

A.很小 B.小 C.大 D.较大

162.动静压系统是综合动压润滑和静压润滑的优点而发展起来的一种新型（ ）形式。

A.边界润滑 B.液压摩擦 C.干摩擦 D.相对摩擦

163.精刮圆形孔时，采用（ ）刮削。

A.正前角 B.无前角 C.小前角 D.负前角

164.内锥外柱轴承刮削时，当轴承压入机座的主轴孔时注意不能歪斜否则会引起（ ）变形。

A.轴承 B.主轴 C.机座 D.主轴孔

165.研磨圆形孔时研磨棒直径要比孔小（ ）mm。

A.0.0050.01 B.0.010.015 C.0.0150.02 D.0.020.025

166.金属切削机床定期精检工作中，需清洗床鞍.滑枕.刀架等滑动部位并（ ）其划伤部位。

A.更换 B.检查 C.清洗 D.修复

167.润滑油变质后会腐蚀机械零件，影响零件（ ）和传动精度。

A.硬度 B.刚性 C.强度 D.韧性

168.车窗主轴承达到稳定温度时，滚动轴承的温度不得超过70℃，温度不得超过（ ）℃。

A.30 B.40 C.50 D.60

169.易发生气蚀的部位有（ ）。

A.车窗主轴 B.水轮机叶片 C.轴承 D.旋转件

170.检验CA6140车床主轴的轴向窜动时，千分表度数的（ ）就是轴向窜动误差。

A.最大读数 B.最小读数 C.读数最大差 D.读数最小差

171.CA6140车窗主轴定心径的径向圆跳动与（ ）有关。

A.检验方法 B.检验精度 C.主轴轴肩支撑面的圆跳动和主轴的轴向窜动 D.导轨在垂直平面内平行度

172.检验CA6140车床丝杠的轴向窜动时，正转.反转均应检验，但由正转转换到反转的（ ）不计入误差内。

A.误差 B.时间 C.游隙量 D.螺距误差

173.检查CA6140尾座套简轴线对床鞍移动的平行度时，应将尾座紧固在检查位置，当被加工工件最大长度小于或等于（ ）mm时，应紧固在床身导轨的末端。

A.500 B.800 C.1000 D.1500

174.检验CA6140尖顶的斜向圆跳动时，如超差，可将顶尖拔出后相对的主轴旋转（ ）度再插入主轴锥孔内，重新测量。

A.45 B.90 C.180 D.360

175.设备加工工件过程中产生噪声和波纹的根源来自（ ）。

A.机械.电压.液压 B.外界振源

C.电气系统 D.液压系统

176.若卧式车床开合螺母闭合不稳定将造成（ ）。

A.精车轴外圆圆度超差 B.精车轴外圆圆度超差

C.精车螺纹精度超差 D.精车端面超差

177.牛头刨床可以以滑枕配刮床身上导轨面，应保证上导轨面纵向与床身横梁导轨面（ ）。

A.垂直度 B.平行度 C.同轴度 D.位置度

178.测量轴承振动的速度参数时，测点应选择在（ ）。

A.轴承宽度中央的正上方 B.轴承宽度中分面

C.反映振动最直接最敏感的部位 D.任意位置

179.使用布氏硬度试验方法测定金属材料硬度时，对于硬度较高的材料要用（ ）作为压头。

A.淬火钢球 B.金刚石球 C.不锈钢球 D.硬度合金球

180.在做刚性回转体的静平衡时，若回转体无轴颈待装配时，可使用平衡心轴，平衡心轴的径向跳动应小于（ ）mm。

A.0.001—0.005 B.0.005—0.01 C.0.005—0.02 D.0.005—0.03

181.掌握职业道德基本知识，树立职业道德观念是对每一个从业人员（ ）的要求。

A.基本 B.最基本 C.一般 D.起码

182.（ ）的劳动合同只规定了合同的起始日期，没有终止时间。

A.无固定期限和有固定期限 B.临时合同 C.无固定期限 D.有固定期限

183.（ ）是将机件的某一部分向基本投影面投射所得的视图。

A.基本视图 B.向视图 C.局部视图 D.斜视图

184.表面粗糙度的参数值写在符号尖角的（ ）。

A.左面 B.右面 C.对面 D下面

185.刀具刃磨包括刃磨刀刃.刃磨刀面和（ ）。

A.刃磨前角 B.刃磨几何角度 C.刃磨后角 D.刃磨棱边

186.铣削的生产率一般比刨削（ ）。

A.低 B.低得多 C.高 D.高得多

187.静止液体中任何一点所受到各个方面的压力（ ）。

A.随温度变化 B.随时间变化 C.不等 D.相等

188.（ ）过滤器强度高.耐高温.抗腐蚀性强.过滤效果好.使用广泛的精过滤器。

A.纸芯式 B.烧结式 C.网式 D.线隙式

189.（ ）的最小极限尺寸等于增环最小极限尺寸之和减去减环最大极限尺寸之和。

A.组成环 B.封闭环 C.增环 D.减环

190.夹紧装置的合理.可靠.和安全性，对工件的加工质量和（ ）有重大的影响。

A.效率 B.工艺 C.成本 D.性能

191.测量完毕，一定把仪表的量程开关置于（ ）量程位置上。

A.标准 B.零 C.最小 D.最大

192.手拉葫芦起重前，要认真检查链条.吊钩.（ ）等主要受力件，不得有损坏，并应进行润滑。

A.制动器 B.制动器和墙板

C.制动器和主动齿轮 D.制动器和传动齿轮

193.文明生产要求中的形态文明是指衣着整齐，作风.言语.（ ）要文明礼貌。

A.举止和动作 B.待人接物 C.待人接物和动作 D.举止和待人接物

194.键与（ ）的装配松紧程度要合适，尤其不能松动。

A.轴槽和孔槽 B.轴槽 C.孔槽 D.轴和孔

195.蜗杆传动的蜗轮修复后必须与蜗杆对研，达到（ ）。

A.接触精度 B.工作精度 C.传动精度 D.几何精度

196．双齿纹锉刀适用于锉(　　)材料。

A.软 B.硬 C.大 D.厚

197.摇臂钻床主轴箱应选用HL15.（ ）号液压油。

A.HL22和HL46 B.HL22和HL32

C.HL32和HL68 D.HL32和HL46

198.机床修前检查作业程序包括了解设备技术状况.准备设备技术文件.工具设备和（ ）。

A.外观检查 B.作业实施 C.精度检查 D.空运转检查

199.精密丝杠的（ ）按要求检验超差时，允许修复后重新配做螺母或更换新丝杆副。

A.变形量 B.表面粗糙度值 C.精度 D.螺距精度

200.卧式车床床头箱内需用（ ）冲洗各处导油羊毛线逐一清洗干净，干透后仍装回原位。

A.普通煤油 B.加热的煤油 C.油剂清洗剂 D.乙醇

201.润滑油失效外观的鉴别包括颜色.（ ）。

A.流动性和气味 B.透明度和清洁度 C.透明度和气味 D.清洁度和气味

202.润滑油在使用过程中，因氧化分解，（ ）不断增加。

A.酸值 B.运动黏度 C.有机酸 D.相对黏度

203.精密机床滑动轴承（ ），选用的润滑油黏度应越小。

A.旋转轴轴径越小 B.旋转轴轴径越大 C.间隙越大 D.负荷越大

204.润滑脂的滴点一般高于轴承工作温度（ ）℃。

A 10-20 B.20-30 C.30-40 D.40-50

205.在工作温度不高于70℃的潮湿环境中工作的轴承应选用耐水性较好的（ ）。

A.钠基脂 B.钙基脂 C.铝基脂 D.锂基脂

206.滚动轴承的加脂量不得多于轴承空隙体积的（ ）。

A.1/5 B.1/4 C.1/3 D.1/2

207.干油喷射润滑用于（ ）转动。

A.小型齿轮和密封齿轮 B.小型齿轮和开式齿轮

C.任何齿轮 D.大型齿轮和开式齿轮

208.导轨在（ ）情况下，应选用黏度越大的润滑油。

A.负荷越低或速度越高 B.负荷越低或速度越低

C.负荷越高或速度越低 D.负荷越高或速度越高

209.桥式起重机润滑一级保养是对所有轴承座.（ ）注入适量的润滑脂。

A.制动架和连接器 B.齿轮和连接器

C.传动轴和连接器 D.传动轴和齿轮

210.卧式车床的常见故障包括零件加工精度超差和（ ）。

A.重载切削时自动停车 B.停车后主轴有自转现象

C.车床运行故障 D.主轴箱油窗不注油

211.以下不属于生产设施三种布置形式的是（ ）

A.工人操作原则布置 B.固定式布置 C.产品原则布置 D.工艺原则布置

212.以下选项不属于地脚螺栓安装的是（ ）

A.地脚螺栓安装时应垂直，其垂直度允许误差为L/100

B.地脚螺栓如不垂直，必定会使螺栓的安装坐标产生误差，对安装精度有一定的保证

C.螺栓不垂直，使其承载外力的能力降低，螺栓容易破坏或断裂

D.水平分力的作用会使机座沿水平方向转动

213.以下不属于设备基础位置和几何尺寸质量内容的是（ ）

A.基础坐标位置（纵.横轴线）

B.基础各不同平面的标高

C.基础上平面的水平度

D.基础表面进行麻面后再补灌混凝土

214.垫置设备床身或机七床下面，用于支承载机械重量，调整机械设备平衡的是（ ）。

A.勾头垫铁 B.光面垫圈 C.青铜垫片 D.弹簧垫圈

215.以下设备及零部件的保管要求论述，错误的是（ ），

A.箱体类零件摆放时要水平

B.板类.盖类零件最好竖着摆放

C.零部件上的小零件拆卸后，应该用箱子分别存放好

D.主轴上零件存放时，应按装配顺序用绳子串好

216.以下不属于检查柴油机试运行选项的是（ ）。

A.检查燃油箱盖上的通气孔畅通，加入符合要求牌号的柴油，油量充足，打开油路开关

B.打开减压机构摇转曲轴，检查气缸内的喷油油路是否混入空气，排除油路中的空气

C.检查冷却水泵的叶轮转动是否灵活，传动皮带松紧是否适当

D.检查油底壳的柴油油量

217.以下不属于车床试运行前的检查工作选项是（ ）。

A.外漏的导轨副.部件应清洗洁净，润滑油路通畅，油质良好并按规定加润滑剂

B.机床的移动部件，其运动应平稳灵活.轻便，无阻滞现象

C.电气控制正常，各开关，各操作手柄转动应灵活，定位应准确，并应将手柄置于“停止”上

D.准备工作应在恒温条件下进行

218.快速移动机构应作快速移动的起动.停止，正反转等试验，应（ ）其动作应灵活，无阻滞。

A.先手动后自动 B.先自动后手动 C.先点动后自动 D.先自动后点动

219.卧式车床的负载强度测试时一般选用（ ）作为测试刀具.

A.YT5的45°左偏刀 B.YT5的75°右偏刀

C.YT5的45°右偏刀 D.YT5的75°左偏刀

220.以下选项铣床试运行前的准备工作内容的是（ ）。

A.主轴轴承的精度检查 B.气垫装置的清洁紧固

C.丝杆的清洗 D.润滑油剂的油质检查

221.铣床主运动空运行测试时，各级转速的运转时间一般不少于（ ）

A.5分钟 B.10分钟 C.15分钟 D.20分钟

222.刨床的一级保养不包括（ ）

A.刨床外部清洁工作 B.刨床润滑系统的检查

C.刨床操纵机构的检查 D.刨床各个传动机构的检查

223.刨床主运动空运行测试时，应（ ）

A.从低速开始，依次提高至最高转速 B.从高速开始，依次降低至最低转速

C.从低速开始，直接提高至最高转速 D.从高速开始，直接降低至最低转速

224.牛头刨床在320～630mm的行程内，宽度为55～150mm的范围内工作精度检测时，上平面对基面的许差范围为（ ）

A.0.03mm B.0.05mm C.0.07mm D.0.09mm

225.划线时使工件上的有关面处于合理位置，应利用划线工具进行（ ）。

A.支承 B.吊线 C.找正 D.借料

226.划线前，划针应尖磨成（ ）的夹角

A.15°～20° B.25°～45° C.45°～60° D.60°～90°

227.大型工件划线时，为保证工件安置平稳，安全可靠，应选择（）作为安置基面。

A.大而平直的面 B.加工余量大的面 C.精度要求较高的面 D.较重要的面

228.对畸形工件进行划线时，工件的安置基面应与设计基面一致，以便找正，划线时经常要借助某些夹具或辅助工具来进行（ ）。

A.校直 B.校平 C.找正 D.找中

229.在分度盘上，若各分度孔距回转轴越远，则分度时的转角误差（ ）。

A.变小 B.没有变化 C.变大 D.变大或变小

230.锯割时，锯条反装切削其切削角度没有变化的是（ ）。

A.前角 B.后角 C.前.后角 D.楔角

231.深缝锯削时，当锯缝的深度超过锯弓的高度应将锯条（ ）。

A.从开始连续锯到结束 B.转过90°重新装夹 C.装得松一些 D.装得紧一些

232.錾油槽前，首先要根据油槽的（ ）对油槽錾的切削部分进行准确刃磨，再在工件表面准确划线，最后一次錾削成形。

A.长短 B.高度 C.断面形状 D.面积

233.锉削面常以（ ）量具来检查，如不透光，表示该面已平直。

A.游标卡尺 B.深度千分尺 C.游标高度尺 D.刀口尺

234.Z4012型台式钻床的主轴转速有（ ）种

A.3 B.4 C.5 D.6

235.Z35摇臂钻床，摇臂与立柱拼装调整时，外立柱对底座工作面垂直度误差，在纵向方向，只允许外立柱（ ）。

A.向底座外方向偏 B.向底座工作方向偏 C.向底座内方向偏 D.向底座工作相反方向偏

236.扩孔时可用钻头扩孔，但当孔精度要求较高时常用（ ）。

A.群钻 B.中心钻 C.标准麻花钻 D.扩孔钻

237.标准群钻圆弧刃上各点的前角（ ）

A.比麻花钻大 B.比麻花钻小 C.与麻花钻相等 D.为一定值

238.孔的位置精度的控制，实质上是钻削过程中钻头与（ ）的相互正确位置控制过程。

A.钻床 B.夹具 C.主轴 D.工件

239.蓝油适用于（ ）的刮削显点。

A.铸铁件 B.有色金属件 C.精密滑动轴承 D.黑色金属件

240.（ ）是用来检验两个结合面之间间隙大小。

A.内径千分尺 B.外径千分尺 C.游标卡尺 D.塞尺

241.职业道德的特点之一是（ ）

A.可行性 B.表达形式多种多样 C.法律效应 D.约束性

242.诚实守信与办事公正合法的职业道德主要体现有误的是（ ）

A.工作中勇于负责，坚持原则，讲究效率，以高度的责任感，对待本职工作，维护公司权益。

B.全体员工，应该讲求诚信，诚信测试，诚信待人，诚信待己。

C.可以在商业活动中，发布虚假.片面信息误导合作伙伴和客户以提高业绩。

D.员工应培养并树立诚信的价值观和工作态度，以诚信为基本的职业行为准则。

243.产品创新不包含（ ）方面的内容。

A.产品开发和研究

B.产品的质量和水平以及更新速度

C.产品的美观和实用

D.产品市场需求

244.社会主义职业道德的核心是（ ）。

A.全心全意为人民服务 B.自我 C.劳动态度 D.社会主义公有制

245.在剖切平面通过剖视图中，（ ）用粗实线绘制。

A.中心线 B.内螺纹的大径 C.外部螺纹的小径 D.齿顶线

246.IT6的轴IT7的孔用于（ ）。

A.高精度的主要配合 B.较重要的配合

C.中等精度的配合 D.一般精度的配合

247.相邻晶粒的位相差（ ）的称为小角度晶界。

A.＜10° B.＜11° C.＜12° D.＜13°

248.金属材料热处理时，奥氏体形成第二阶段称为（ ）

A.珠光体成核 B.奥氏体晶核长大 C.奥氏体分成均匀化 D.亚共析钢成核

249.金属陶瓷具有（ ）的特点。

A.高强度，高温强度，高韧性 低耐蚀性

B.高强度，高温强度，低韧性 高耐蚀性

C.高强度，高温强度，高韧性，高耐蚀性

D.高强度，低温强度 高韧性，高耐蚀性

250.以下的论述错误的是（ ）。

A.链传动与皮带传动同属于摩擦传动

B.开口销及弹簧卡片固定活动销轴适用于偶数的链条节数

C.过渡链条连接法适用于奇数的链条节数

D.一般情况下尽量避免使用奇数链节

251.钻床除了能钻孔还可以（ ）。

A镗孔 B攻螺纹 C铰孔 D镗孔，攻螺纹，铰孔

252.耐磨钢属于（ ）。

A低碳合金钢 B中碳合金钢 C高碳合金钢 D特殊性能钢

253.箱体上垂直面对装配基准面的垂直度公差在300mm长度内为（ ）。

A （0.10-0.06）mm B （0.15-0.06）mm

C （0.20-0.06）mm D （0.25-0.06）mm

254.设备润滑的目的有（ ）。

A 减少摩擦 B 降低磨损 C 降低温度 D 降低温度，低磨损，减少摩擦

255．攻丝过程中，丝锥(　　)。

A.只能正转 B.只能反转C.一定要正转.反转交替进行 D.即可正转.也可反转，具体视情况而定

256．箱体划线为了减少翻转次数，第一划线位置应选择(　　)。

A.孔和面最多的 B.孔和面最少的 C.孔最多的 D.孔最少的

257.铰孔时，孔壁光洁度达不到要求的主要原因是（ ），

A 铰孔前孔不圆，铰削时铰刀出现弹跳

B 铰削余量过大

C 铰削时铰刀与孔轴线不重合

D 铰削余量不当，铰刀钝.冷却液不充分以及操作不规范等

258.套丝过程中，板牙（ ）

A 只能正转 B 只能反转

C 一定要正转，反转交替进行

D 既可正转，也可反转，具体视情况而定

259．划线在选择尺寸基准时，应使划线的尺寸基准与图样上的什么基准一致(　　)。

A.划线基准 B.设计基准 C.工艺基准 D.测量基准

260.对于中间凸起的板料矫正应（ ）

A先锤击凸起的部分 B先锤击凸起部分的交界处

C先锤击突起部分的交界处以外的部分

D先锤击突起部分的交界处以内的部分

261.绕线式异步电动机的转子电路中串入一个调速电阻属于（ ）调速。

A变极 B变频 C变转差率 D变容

262.热继电器主电路不通，可能的原因是（ ）

A负载侧短路电流过大 B热元件烧断

C 整定值偏大 D操作频率过高，

263.钳形电流表的主要优点是（ ）

A不必切断电路就可以测量电流 B 准确度高

C 灵敏度高 D 功率损耗小

264.以下不属于劳动保护管理的选项是（ ）

A 建立职业病的防御机制

B制定和贯彻执行劳动保护方针.政策

C制定和执行劳动保护法规和标准

D确立劳动保护管理体制

265.以下选项中，属于环境污染控制途经的选项是（ ）

A化工污染控制 B 物理污染控制 C噪声污染控制 D农业污染控制，

266.劳动合同在本质上是一种（ ）

A协议 B 协商 C 商量 D合作

267.以下选项中不属于设备开箱验收跟进工作的是（ ）。

A开箱之前发现包装箱破损或变形，则在《设备开箱检验表》中，填写具体情况。

B 开箱后发现缺损的零件.部件，工具，附件，废品，说明书等，则在《设备验收清单》填写具体情况。

C 装箱清单中缺省的零件.部件.工具.附件.备品.说明书等，通过《设备补货清单》与供应商或厂家确认并补齐。

D 清理现场包装，油渍，并清洗设备各部位，各零部件的锈蚀并涂拭防锈油。

268.旋动螺旋构件时滑块移动就获得需要的开口量，有使用范围，使用便利的工具是（ ）

A测力扳手 B活动扳手 C梅花扳手 D棘轮扳手

269.以下选项不属于埋设临时或永久的中心标板或基准放线点要求的是（ ）

A.标板中心应尽量与中心线一致。

B.标板顶端，应埋入4-6mm，切勿凸出。

C.埋设要用高强度水泥砂浆，最好把标板焊接在基础的钢筋上，

D.待基础养护期满后，在标板上定出中心线，打上冲眼，并在冲眼周围划一圈红漆作为明显的标志。

270.以下选项不属于机床基础单独块状式构成特征的是（ ），

A防震层 B 基础块 C 泡沫板 D 混凝土地坪

271．一般来说，刨床试运行前应作好刨床的(　　)。

A.日常保养 B.一级保养 C.二级保养 D.三级保养

272．刨床主运动空运行测试时，应(　　)。

A.从低速开始，依次提高至最高转速 B.从高速开始，依次降低至最低转速

C.从低速开始，直接提高至最高转速 D.从高速开始，直接降低至最低转速

273．牛头刨床在320～630mm的行程内，宽度为55～150mm的范围内作工作精度检测时，上平面对基面的许差范围为(　　)。

A.0.03mm B.0.05mm C.0.07mm D.0.09mm

274．小型畸形工件的划线时最好采用的固定方法是(　　)。

A.加工机床 B.平板 C.V型铁上 D.辅助工夹具

275．划线时，选用未经切削加工过的毛坯面做基准，使用次数只能为(　　)。

A.一次 B.二次 C.三次 D.四次

276．划线时使工件上的有关面处于合理位置，应利用划线工具进行(　　)。

A.支承 B.吊线 C.找正 D.借料

277．用分度头时，当分度头手柄转过1周时，分度头主轴带动工件转过(　　)。

A.1周 B.1周/20 C.1周/40 D.1周/60

278．锯削棒料时应根据其(　　)的不同，采取不同的锯削方法。

A.长短 B.面积 C.重量 D.断面

279．在錾削平面时手握錾子的倾斜角度(　　)。

A.随錾削而减小 B.不变 C.随錾削增大 D.增大或减小

280．立钻(　　)二级保养要按需要拆洗电机，更换1号钙基润滑脂。

A.主轴 B.进给箱 C.电动机 D.主轴和进给箱

281．在塑性和韧性较大的材料上钻孔，要求加强润滑作用，在切削液中可加入适当的(　　)。

A.动物油或矿物油B.水 C.乳化液 D.亚麻油

282．圆柱形锪钻用于锪(　　)。

A.圆柱埋头孔 B.孔凸台平面 C.圆锥埋头孔 D.扁孔

283．为了提高孔的位置的检测精度，可以测量两孔壁的最近点和最远点，取其(　　)。

A.平均值 B.最高值 C.最低值 D.差值

284．在套丝前圆杆端部应有倒角，且顶端直径应比螺纹小径(　　)。

A.稍大些 B.等同 C.稍小些 D.相等和稍大些

285．刮刀是刮削工作中的重要工具，要求刀头部分有足够的(　　)和刃口锋利。

A.承受力度 B.强度 C.硬度 D.精度

286．精刮削的表面要求在25毫米见方出现(　　)点。

A.2～3 B.5～10 C.12～15 D.20～25

287．用手工研磨量块时，将量块(　　)进行研磨。

A.直接用手捏住 B.装夹在滑板上 C.放入胶木夹具内D.用铁钳夹住

288．研磨平面中出现表面不光洁时，是(　　)。

A.研磨剂太厚 B.研磨时没调头 C.研磨剂混入杂质D.磨料太厚

289．质量好油液应该是(　　)。

A.流动时忽快忽慢，时而有大块流下 B.手捻时有较大摩擦感

C.过滤后滤纸上没有留下黑色粉末 D.在光照下明显看到磨屑

290．以下选项中难于根据声音可以进行有效诊断的是(　　)。

A.螺纹传动机构 B.柴油发动机 C.泵的气穴 D.油压阀的磨损

291．以下选项中属于职业道德范畴之一的是(　　)。

A.理念和目标 B.从业人员和服务目标

C.上级与下属 D.职业的义务与权利

292．诚实守信与办事公正合法的职业道德主要体现有误的是(　　)。

A.工作中勇于负责.坚持原则.讲究效率，以高度的责任感对待本职工作，维护公司利益

B.全体员工应该讲求诚信，诚信做事.诚信待人.诚信待己

C.可以在商业活动中发布虚假.片面信息误导合作伙伴和客户以提高业绩

D.员工应培养并树立诚信价值观和工作态度，以诚信为基本的职业行为准则

293．遵纪守法与职业道德的说法错误的是(　　)。

A.纪律是一种行为规范，它要求人们在社会生活中遵守秩序.执行命令.履行职责

B.职业纪律是把一些直接关系到职业活动能否正常进行的行为规范，上升到行政纪律的高度加以明确规定，并以行政惩罚的形式强制执行

C.劳动者严重违反劳动纪律或用人单位规章制度，用人单位也不能与其解除劳动合同

D.明确的规定，规定了职业行为的内容，要求从业者遵守纪律履行职责，对违反纪律者追究责任

294．在剖切平面通过剖视图中，(　　)按不剖处理。

A.轮齿 B.箱体加强筋 C.套D.轴承

295．以下关于动压滑动轴承的特点论述，正确的是(　　)。

A.结构简单.运转平稳 B.主轴系统强度和刚度小 C.可靠性和承载能力低 D.抗振阻尼差.噪声小

296．以下关以静平衡校正的论述，正确的是(　　)。

A.在进行静平衡校正操作时，转动被测件旋转的力大小可以不一致

B.在进行静平衡校正操作时，必须确保检测导轨有0.5～1°的斜角

C.被测零件平衡后必定在某一位置停止转动

D.被测零件平衡后能在相同旋转圈数后停止转动

297．钻孔过程中将至钻穿底面时，进给要(　　)。

A.保持不变 B.稍快 C.稍慢 D.逐渐加快

298．对于平行或交叉的油管安装时一般距离不小于(　　)。

A.10mm B.20mm C.30mm D.40mm

299．气压系统停用几天后，重新启动时润滑部件动作不畅，最有可能的原因是(　　)。

A.润滑油结胶 B.系统压力下降 C.气缸的安装不合格 D.管道的安装不符合要求

300．车床尾座套筒内锥孔的维修工作属(　　)。

A.日常保养 B.一级保养 C.二级保养 D.三级保养

**二.判断题**

301.（ ）社会保险是通过国家立法，强制征集专门资金用于劳动者在丧失劳动能力和劳动机会的基本生活需要。

302.（ ）在孔或轴的基本尺寸后面注出基本偏差代号和公差等级，适用于成批生产的零件图上。

303.（ ）零件的表面粗糙度.公差配合与技术要求根据经验标出。

304.（ ）铣削的生产效率一般比刨削低。

305.（ ）组合夹具是一种由一套预先制造成的标准元件组装成的夹具。

306.（ ）翻转式钻床夹具适用于加工中.小型工件分布在不同表面上的孔。

307.（ ）螺旋式千斤顶主要由底座和螺杆构成。

308.（ ）安全生产是使生产在保证国家财产.人民生命财产及企业财产的前提下顺利进行。

309.（ ）齿条传动的齿距（P）等于2.5倍模数（m）。

310.（ ）定心花键轴颈的表面粗糙度值大于下一个等级的表面粗糙度值时，应更换。

311.（ ）工件由定位到夹紧的过程称为安装。

312.（ ）氯化石蜡是油性添加剂。

313.（ ）桥式起重机润滑的保养是大.小车一级保养的内容之一。

314.（ ）滚动轴承的拆卸方法与其结构有关。

315.（ ）磨损形式可因工作条件的变化而转化。

316.（ ）如机械上的零部件松动将产生位移和振动现象。

317.（ ）检查CA6140尾座套筒轴线对床鞍移动的平行度时，应在水平平面内进行检查。

318.（ ）负荷试验主要目的是检验设备的工作精度是否达到原设计要求。

319.（ ）润滑液.冷却液含有杂质会引起工件表面粗糙度差。

320.（ ）测量轴承水平方向的振动值时，测点应选择在轴承宽度中央的正上方。

321．（ ）劳动合同的内容中，包括了当事人应承担的企业经营的风险系数。

322．（ ）工艺基准是指零件加工和测量而选定的基准。

323．（ ）零件上全部尺寸的测量应集中进行，这样可以提高工作效率。

324．（ ）油的粘度越大，其流动性越好。

325．（ ）保证加工效率是对夹紧装置的基本要求。

326．（ ）电动机是根据电磁感应原理把电能转换成机械能，输出机械转矩的原动机。

327．（ ）电动卷扬机一般速比较高，并且可以调速，但起重能力小。

328．（ ）同步齿形带属啮合传动，传动比大而准确，对轴作用力较小。

329．（ ）速度较高的大齿轮应做平衡试验。

330，（ ）当两表面相对运动时，必须要有足够大的法向力来剪断黏结点。

331．（ ）片式离合器的表面有轻微擦伤，可以不用修复。

332．（ ）卧式车床的调整分为粗调和精调。

333．（ ）定位基准分为粗基准和精基准。

334．（ ）滑动轴承适用于精密.高速.重型以及承受冲击或振动的机器中。

335．（ ）单列圆锥滚子轴承适用于高转速的场合。

336．（ ）细刮圆形孔时，采用负前角刮削。

337．（ ）设备在温度高低交变状态下工作时选用黏度小的润滑油。

338．（ ）检验CA6140车床主轴轴肩支承面的径向跳动时应使干分表测头触及检验棒端面。

339．（ ）CA6140主轴轴线对床鞍移动的平行度在竖直平面内只允许向前偏。

340．（ ）润滑液.冷却液含有杂质会引起工件表面粗糙度超差。

341.（ ）劳动既是个人谋生的手段，也是为社会服务的途径。

342.（ ）金属材料随着温度变化而膨胀.收缩的特性称为热膨胀性。

343.（ ）带传动是由带和带轮组成。

344.（ ）轴类零件加工顺序安排大体如下：准备毛坯——粗车——半精车——正火——调质——精磨外圆。

345.（ ）环境保护法为国家执行环境监督管理职能提供法律咨询。

346.（ ）千斤顶适用温度范围为-35至45℃，不适用于有酸.碱或腐蚀性气体的场所。

347.（ ）企业可根据国家的有关法规和本单位的生产技术特点，在制定安全生产管理制度的同时，制定安全生产守则。

348.（ ）不允许自行拆卸电器装置，必须拆卸时应请电工配合。

349.（ ）摩擦片的摩擦，平面度误差超过0.2mm或表面出现不均匀的光亮斑点时，应更换。

350.（ ）用适当分布的六个支承点，来限制六个自由度，称完全定位，简称六点定位。

351.（ ）检测机械杂质的方法有两种，一种是计数法，一种是称重法。

352.（ ）以操作工人为主，由设备管理人员辅助，电气部分由维修电工负责进行一保。

353.（ ）丝杠径向间隙过大，造成螺距不均匀。

354.（ ）刨床活褶板锥孔与锥销配合过松，活褶板卡死。

答案：X

355.（ ）整体轴承一般装在一个套筒内，可以拆下，以免装配变形。

356.（ ）装配时要特别注意检查，轴承端面与内孔轴心线的同轴度。

357.（ ）导轨在竖直平面内的平行度，允差0.05mm/1000mm。

358.（ ）测量力应适度，一般使测杆拥有0.2 mm左右的压缩量为宜。

359.（ ）滑枕与压板配刮，压板只有固定压板一种。

360.（ ）新安装的及维修后的设备，不必频繁检测。

361.（ ）职业与职业道德指的是不同概念

362.（ ）链式标注的缺点是总体尺寸的精度得不到保证

363.（ ）重要的尺寸公差一般标注在图样上

364.（ ）检验棒主要用检验轴向窜动

365.（ ）常用的CJ10系列交流接触器在75%的额定电压下，能保证可靠吸合，并且低电压对线圈有好处。

366.（ ）通过“5S”,能使员工的素质得到迅速提升，有效地进行自我管理。

367.（ ）基础的功能之一是承受设备工作时产生的动力，并把这些力均匀的传递到土壤中去。

368.（ ）活塞与气缸套密封不好，机油上窜，进入燃烧室燃烧，排气冒蓝烟。

369.（ ）高度游标卡尺是精密划线工具，用于粗糙毛坯的划线。

370.（ ）平錾是用于錾削工件表面，錾断铆钉或薄金属板

371.（ ）推挫挫削法是要向工件长边方向挫削

372.（ ）标准麻花钻头，在切削刃各点上，前角和后角完全一样。

373.（ ）刮刀的头部上可以焊上硬质合金，提高刮削硬金属。

374.（ ）研磨棒常用于修复的圆度，圆柱孔，圆锥孔，圆柱度级表面粗糙度超差。

375.（ ）设备一级保养，一到时间就要立即进行。

376.（ ）机器本身及管路母材部分发生泄漏的部位较多

377.（ ）主轴的轴向窜动要在装配后进行

378.（ ）动压滑动轴承的轴承底部无高压油孔

379.（ ）特殊高温的液压系统宜采用30号机械油作为液压油。

380.（ ）空气里含有较高水分对气压系统有利。

381．（ ）职业道德具有较强的稳定性和连续性。

382．（ ）在尺寸链中，若某环尺寸变小，闭环尺寸也增大，则该环称为增环。

383．（ ）零件配合表面比非配合表面的粗糙度值要小。

384．（ ）氟橡胶可用作发动机上耐热.耐油制品。

385．（ ）管子锯割时，锯条的锯齿一旦触到管子的内壁时就要停止并换位锯割。

386．（ ）一旦铆接后就无法在拆卸。

387．（ ）钳形表不使用时，应将量程放在最低档。

388．（ ）城市中不必要的照明和娱乐用探照灯属于环境污染。

389．（ ）质量要求反映的是顾客明确的和隐含的需要。

390．（ ）车床在切槽测试中不允许出现振痕和振动。

391．（ ）手弓锯锯切时，回程亦应加压，使切屑脱落。

392．（ ）推锉锉削法是要向工件长边方向锉削。

393．（ ）锯削的工件完成后，可用千分尺来检测该工件的垂直度。

394．（ ）蓝油显示剂通常在刮削铜.铝等工件时使用。

395．（ ）钟面式百分表是利用齿条与齿轮传动机构测量杆的直线位移中，变为指针的角位移而进行测量的量仪。

396．（ ）研磨圆柱孔时，如工件两端有过多的研磨剂挤出，不及时擦掉会出现孔口扩大。

397．（ ）对于难测量的部位，可以采用红外测温仪来测量。

398．（ ）曲柄滑块属于双摇杆机构。

399．（ ）特殊高温的液压系统宜采用30号机械油做为液压油。

400．（ ）车床维护的好坏对车床的使用寿命影响不大。

401．（ ）职业道德具有间断性和不连续性的特点。

402．（ ）不重要的尺寸公差一般标注在图样上。

403．（ ）标准奥氏体晶粒度分为10级。

404．（ ）立体划线时应划出3个方向的尺寸线。

405．（ ）刮削面的点数越多越好。

406．（ ）常用的CJ10系列交流接触器在75%的额定电压下，能保证可靠吸合，并且低电压对线圈有好处。

407．（ ）劳动保护是指保护劳动者在劳动生产过程中的安全与健康。

408．（ ）污染物是可以彻底消除的。

409．（ ）地脚螺栓是靠金属表面与混凝土间的粘着力和混凝土在钢筋上的磨擦力而将设备与基础牢固的连接。

410．（ ）锯条安装应使齿尖的方向朝前。

411．（ ）錾削平面主要使用扁錾，起錾时，不能从工件的边缘尖角处着手。

412．（ ）锉削100公厘直径外圆周时，应用半圆锉刀的半圆面。

413．（ ）麻花钻的横刃斜角，影响近钻心处的后角大小。

414．（ ）油石对刮刀刃口起着磨锐与磨光的作用。

415．（ ）研磨表面不光滑产生的主要原因之一是磨料太细。

416．（ ）设备一级保养一到时间就要立即进行。

417．（ ）链条铰链胶合是开式链传动的主要失效形式。

418．（ ）背压阀的结构与单向阀一样。

419．（ ）工件加工精度超差主要是机床原因。

420．（ ）机床的使用寿命取决于二级保养的程度。

421．（ ）职业道德是规范约束从业人员职业活动的基本要求。

422．（ ）当剖切平面通过轴和键的轴线或对称面，键按不剖形式画。

423．（ ）铣削切削过程无振动，使加工表面的表面粗糙度减小。

424．（ ）功率等于力和距离的乘积。

425．（ ）纸芯式过滤器是以铜丝作为过滤材料，通油能力大，但过滤精度低。

426．（ ）每个尺寸链中至少有两个或两个以上的组成环。

427．（ ）用短V形架与工件接触能消除两个自由度。

428．（ ）夹紧力的作用点，应使夹紧变形尽可能小。

429．（ ）手拉葫芦使用时，拉动手拉链条驱动曳引链星轮，通过载重制动器带动主动齿轮，经过传动齿轮带动载重链星轮，使重物匀速上升。

430．（ ）保护接零是用于电源中性点接地的电气系统，将电气装置外壳与中性线连接起来，发生漏电时，可使熔断器烧断，从而切断电源，防止发生触电事故。

431．（ ）丝杠传动分为滑动丝杠传动和滚珠丝杠传动。

432．（ ）外柱内锥轴承修复后，必须保证主轴的径向调整量在允许的范围内。

433．（ ）卧式车床的调整分为粗调和精调。

434．（ ）定位基准分为粗基准和精基准。

435．（ ）非金属材料制造的滑动轴承轴瓦的主要优点之一就是与轴径易跑合。

436．（ ）润滑油中残碳含量增大时，会腐蚀机械零部件。

437（ ）旋转机械不正常的振动会产生噪声。

438．（ ）检验CA6140车床丝杠的轴向窜动时，应在丝杠前端处闭合开合螺母，旋转丝杠检验。

439．（ ）卧式车床负荷试验前应将摩擦片离合器调松。

440．（ ）冲击振动仪测量仪特别适合于测量转子。

441．（ ）劳动合同的内容中，包括了当事人应承担的企业经营的风险系数。

442．（ ）标准麻花钻前角越大，切削愈省力。

443．（ ）液体即能承受拉力也能承受剪切力。

444．（ ）在精密机床主轴滑动轴承中，宜选用精密机床主轴油。

445．（ ）滤油器一般安装在液压泵的吸油口.压油口及重要的元件前面。

446．（ ）组合夹具是一种由一套预先制造成的标准元件组装成的夹具。

447．（ ）夹紧力的方向应尽可能垂直于主要定位基准面，使夹紧稳定可靠保证定位精度。

448．（ ）热继电器不能作短路保护。

449．（ ）电动卷扬机主要由电动机.制动器.卷筒和减速器组成。

450．（ ）链传动的适度涨紧是减少失效的重要条件。

451.（ ）准备设备技术文件包括设备说明书.设备精度检验标准.设备操作说明和设备结构图样。

452.（ ）高精度齿轮的精度超过允许时，可以视齿面磨损状况，允许修复或更换。

453.（ ）重型机床.精密机床应安装在单独的基础上。

454.（ ）优良的油品在使用过程中不应当散发出臭气。

455.（ ）润滑油的储存条件不合理或管理不善会造成润滑油变质。

456.（ ）车床主轴箱前后轴承游隙过小易产生不正常发热。

457.（ ）粗糙硬表面会把软表面创伤而产生磨粒磨损，这种磨损可通过提高表面粗糙度来消除。

458.（ ）当最大工件回转直径小于或等于800mm时，CA6140顶尖的斜向圆跳动允许为0.015mm。

459.（ ）牛头刨床滑枕压板有固定压板和水平压板两种。

460.（ ）测量轴承振动的速度参数时，测点应选择在(B)轴承宽度中分面。

461.（ ）标准麻花钻的顶角是指两主切削刃在其平行平面内投影的夹角。

462.（ ）液压泵的总效率等于容积效率乘以机械效率。

463.（ ）几何形状精度是指加工表面的宏观几何形状精度。

464.（ ）熔断器的主要元件是熔丝。

465.（ ）电动机是根据电磁感应原理把电能转换成机械能，输出机械转矩的原动机。

**三.多选题**

466.气缸内发生敲击声的原因可能是（ ）。

A.死点间隙过小直接撞击

B.气缸大盖螺栓有个别未拔紧

C.液击

D.气缸中掉入金属碎片或其它的坚硬物

467.关于螺杆泵的说法，错误的是（ ）

A.不能自吸 B.流量和扬程范围大

C.在高扬程.大流量下工作时效率低 D.能够输送粘油

468.下列选项中，（ ）是引起离心泵轴承磨损的主要原因。

A.轴向力平衡系统失效 B.密封泄露

C.密封液压力不当 D.润滑油变质

469.某单级悬臂泵叶轮背面带平衡筋片，如果装配时发现筋片与泵盖间隙严重超标，则可能造成如下后果（ ） 。

A.推力轴承发热 B.机械密封发热且磨损严重

C.泵上量不好 D.轴承寿命短

470.下面哪些机械密封必定可以防止抽空（ 　）。

A.波纹管机械密封

B.小弹簧机械密封

C.补偿环装在静环的机械密封

D.大弹簧机械密封

471.下面哪几种密封结构，属于自紧式密封的是( )。

A.“O”形圈 B.“V”形圈 C.石棉垫 D.锯齿垫

472.泵检修完盘车轻松，进介质充压后盘车较紧但无偏沉感，说明可能（ ）。

1. 进杂物卡阻 B.充压后机械密封端面摩擦力加大 C.热油泵联轴器端节预留间隙小顶住

473.往复压缩机气缸内发生敲击声的原因可能是( )

A.死点间隙过小直接撞击 B.气缸大盖螺栓未拔紧

C.液击 D.气缸中掉入金属碎片或其它的坚硬物

474.对于温度220℃，压力25 Kg/cm2的离心渣油泵，大盖垫片选择（ ）

1. 石棉垫 B.钢垫辅以柔性石墨 C.石墨缠绕垫 D.四氟垫

475.离心泵叶轮平衡孔堵塞会引起的不良后果有（ ）。

A.轴向力不平衡 B.加大止推轴承的受力

C.加快止推轴承的磨损 D.泵的效率上升

476.使用砂轮机时，以下（ ）是允许的。

A.完了后，切断电源。

B.在钻孔开始或工件要钻穿时，要轻轻用力，以防工件转动或甩出。

C.使用台钻要戴好防护眼镜和规定的防护用品，

D.禁止带手套。

477.离心泵口环磨损的原因，有（ ）

A.对中不好 B.轴窜动

C.紧固螺栓腐蚀，叶轮口环掉出 D.轴弯曲，晃动大

478.对于油雾润滑，以下说法正确的是（ ）

A.如果轴承箱不清洗干净，直接投用油雾润滑可能会出问题，即便是使用传统的稀油润滑，也会出问题

B.不同机泵使用的喷嘴可能不一样，同一台泵前.后轴承所使用的喷嘴是一样的

C.定向喷嘴的油雾出口一定要对着轴承，否则会影响使用效果，但不会导致轴承损坏

D.如果发现振动异常.温升过快，须立即停泵检查

479.转子上被锈蚀咬住的零部件，应用（ ）浸泡后再拆卸。不得随意敲击，严禁蛮干，以免损坏设备。

A.煤油 B.汽油

C.除锈剂 D.水

480.齿轮泵啮合间隙的测量方法包括（ ）。

A.压铅法 B.用千分尺测量

C.打百分表 D.深度尺

481.悬臂泵增加密封压缩量，以下方法正确的有（）。

A.轴套与叶轮间加垫 B.减小压盖垫厚度

C.减小轴套垫厚度 D.选用较低高度的动环

482.键槽磨损，常采用（ ）的方法来修整。

A.镀铬 B.镀锡

C.修整键槽 D.增大键的尺寸

483.7312轴承可以承受离心泵转子的　（　 　）　。

A.膨胀力 B.摩擦力 C.轴向力 D.径向力

484.下列属于容积泵的有（ ）。

A.柱塞泵 B.离心泵 C.齿轮泵 D.螺杆泵

485.哪一因素会导致泵推力轴承温度高（ ）。

A.轴承间隙过小 B.叶轮装反

C.叶轮口环间隙大 D.润滑油油位过高

486.齿轮传动的特点有（ ）

A.瞬时传动比恒定 B.结构紧凑.工作可靠

C.传动效率高 D.可传动两轴中心距较远的运动

487.轴弯曲校直可采用（ ）。

A.敲击法 B.局部加热法 C.内应力松弛法 D.都不对

488.机械密封工作时，动环和静环间会形成一层液体膜，这层液体膜可以密封和（　 ）。

A.润滑 B.承受载荷 C.平衡压力 D.冷却

489.以下对于机械密封的说法，正确的是（ 　）。

A.正常工作时端面间动静环，并不直接接触

B.轴套与轴为间隙配合

C.波纹管动环与轴套间并不存在动密封点

D.冲洗油用量与节流套无关

490.会造成多级泵轴弯曲的原因是（　　）。

A.运行中抱轴或局部摩擦 B.拆卸叶轮时用力不对称

C.背紧叶轮时叶轮端面有毛刺 D.拆平衡管时损伤轴

491.导致离心泵流量不足的原因可能是（ 　）。

A.入口管线来量不足

B.叶轮吸入口口环磨损，间隙过大

C.出口管线泄漏

D.轴承箱润滑油不足

492.多级泵平衡盘频繁磨损的原因可能有 （ ）。

A.平衡管堵 B.叶轮口环间隙过大

C.叶轮口环间隙过小 D.平衡盘径向间隙偏大。

493.常用的密封垫片材料有（ ）

A 塑料布 B 橡胶 C 聚四氟乙烯 D 油性石墨

494.会造成离心泵原动机过负荷是(　　)。

A.动静部分摩擦或卡住 B.泵启动时出口阀门全开，出口管道内阻力过小

C.叶轮装反 D.介质密度增加

495.关于机泵安装，以下说法错误的是（ ）。

A. 机泵找平分为粗找和精找 B.粗找水平允许偏差纵向0.10/1000mm

C.相邻两垫铁组间距不大于1000mm D.找平后可以进行二次灌浆

496.对于温度150℃，压力15Kgf/cm2的离心热油泵，大盖垫片可选择（ 　）。

A.高压耐油无石棉橡胶垫　　B.钢垫辅以柔性石墨　　C.石墨缠绕垫 D.四氟垫

497.往复式压缩机运行中存在“死点”位置，一般采用（ ）方法克服“死点”位置。

A.安装飞轮 B.在曲轴上加平衡块

C.采用两个以上的曲拐错位 D.提高介质压力

498.使用砂轮机时，以下正确的是（ ）。

A.操作者应站在砂轮侧面 B.磨屑应向下方飞离砂轮

C.为防止碰磨手指，应配带手套 D.带防护面罩

499.滚动轴承组装时加热的方法有（ ）。

A.轴承加热器 B.油加热 C.火焰加热 D.电加热箱

500.活塞式压缩机试车时，引起前段压力和温度的升高，其原因是（ ）。

A.气缸余隙不够 B.润滑油过多

C.气阀有问题 D.阀座与气缸间的密封损坏

**2024年儋州洋浦“产业工人杯”职业技能竞赛**

**钳工复习题答案**

1. **选择题答案**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 |
| D | B | C | C | B | A | C | A | A | A |
| 11 | 12 | 13 | 14 | 15 | 16 | 17 | 18 | 19 | 20 |
| B | D | A | B | C | C | A | B | A | D |
| 21 | 22 | 23 | 24 | 25 | 26 | 27 | 28 | 29 | 30 |
| A | B | C | B | B | B | B | D | C | B |
| 31 | 32 | 33 | 34 | 35 | 36 | 37 | 38 | 39 | 40 |
| A | D | B | A | C | C | D | C | D | D |
| 41 | 42 | 43 | 44 | 45 | 46 | 47 | 48 | 49 | 50 |
| D | B | A | A | A | D | C | B | C | A |
| 51 | 52 | 53 | 54 | 55 | 56 | 57 | 58 | 59 | 60 |
| B | B | A | D | D | C | B | C | B | C |
| 61 | 62 | 63 | 64 | 65 | 66 | 67 | 68 | 69 | 70 |
| A | B | D | C | B | C | B | D | B | A |
| 71 | 72 | 73 | 74 | 75 | 76 | 77 | 78 | 79 | 80 |
| A | C | A | B | A | A | D | D | A | D |
| 81 | 82 | 83 | 84 | 85 | 86 | 87 | 88 | 89 | 90 |
| C | A | A | D | B | D | B | D | C | C |
| 91 | 92 | 93 | 94 | 95 | 96 | 97 | 98 | 99 | 100 |
| D | C | D | C | B | A | A | A | D | A |
| 101 | 102 | 103 | 104 | 105 | 106 | 107 | 108 | 109 | 110 |
| C | D | C | A | B | C | B | D | C | B |
| 111 | 112 | 113 | 114 | 115 | 116 | 117 | 118 | 119 | 120 |
| A | A | D | A | A | D | C | B | C | D |
| 121 | 122 | 123 | 124 | 125 | 126 | 127 | 128 | 129 | 130 |
| A | A | A | C | B | D | B | C | A | C |
| 131 | 132 | 133 | 134 | 135 | 136 | 137 | 138 | 139 | 140 |
| B | A | D | B | D | C | D | A | D | C |
| 141 | 142 | 143 | 144 | 145 | 146 | 147 | 148 | 149 | 150 |
| D | B | D | D | D | A | A | C | D | C |
| 151 | 152 | 153 | 154 | 155 | 156 | 157 | 158 | 159 | 160 |
| C | A | A | B | A | A | D | B | B | B |
| 161 | 162 | 163 | 164 | 165 | 166 | 167 | 168 | 169 | 170 |
| A | B | D | A | B | D | C | B | B | C |
| 171 | 172 | 173 | 174 | 175 | 176 | 177 | 178 | 179 | 180 |
| C | C | A | C | A | C | A | C | D | B |
| 181 | 182 | 183 | 184 | 185 | 186 | 187 | 188 | 189 | 190 |
| A | C | C | C | B | C | D | B | B | A |
| 191 | 192 | 193 | 194 | 195 | 196 | 197 | 198 | 199 | 200 |
| B | B | D | A | A | B | B | B | D | B |
| 201 | 202 | 203 | 204 | 205 | 206 | 207 | 208 | 209 | 210 |
| C | A | B | B | B | D | D | C | A | A |
| 211 | 212 | 213 | 214 | 215 | 216 | 217 | 218 | 219 | 220 |
| B | D | D | D | B | D | D | C | B | A |
| 221 | 222 | 223 | 224 | 225 | 226 | 227 | 228 | 229 | 230 |
| B | D | A | A | c | A | A | C | A | D |
| 231 | 232 | 233 | 234 | 235 | 236 | 237 | 238 | 239 | 240 |
| B | C | D | C | B | D | A | B | B | D |
| 241 | 242 | 243 | 244 | 245 | 246 | 247 | 248 | 249 | 250 |
| D | C | D | A | D | B | A | B | B | A |
| 251 | 252 | 253 | 254 | 255 | 256 | 257 |  258 | 259 | 260 |
| D | D | A | D | D | A | D | C | B | C |
| 261 | 262 | 263 | 264 | 265 | 266 | 267 | 268 | 269 | 270 |
| C | B | A | B | C | A | D | B | C | C |
| 271 | 272 | 273 | 274 | 275 | 276 | 457 | 278 | 279 | 280 |
| B | A | A | D | A | C | C | D | B | C |
| 281 | 282 | 283 | 284 | 285 | 286 | 287 | 288 | 289 | 290 |
| A | A | A | C | C | D | C | D | C | A |
| 291 | 292 | 293 | 294 | 295 | 296 | 297 | 298 | 299 | 300 |
| D | C | C | B | A | C | C | A | A | C |

1. **判断题答案**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 301 | 302 | 303 | 304 | 305 | 306 | 307 | 308 | 309 | 310 |
| √ | √ | × | × | √ | √ | × | × | × | √ |
| 311 | 312 | 313 | 314 | 315 | 316 | 317 | 318 | 319 | 320 |
| √ | × | × | √ | √ | √ | × | × | √ | × |
| 321 | 322 | 323 | 324 | 325 | 326 | 327 | 328 | 329 | 330 |
| × | √ | × | × | × | √ | × | × | √ | × |
| 331 | 332 | 333 | 334 | 335 | 336 | 337 | 338 | 339 | 340 |
| × | √ | √ | √ | × | × | √ | × | × | √ |
| 341 | 342 | 343 | 344 | 345 | 346 | 347 | 348 | 349 | 350 |
| √ | √ | √ | √ | × | × | √ | √ | × | √ |
| 351 | 352 | 353 | 354 | 355 | 356 | 357 | 358 | 359 | 360 |
| × | √ | × | × | × | × | × | × | × | √ |
| 361 | 362 | 363 | 364 | 365 | 366 | 367 | 368 | 369 | 370 |
| √ | √ | √ | √ | × | × | √ | √ | × | √ |
| 371 | 372 | 373 | 374 | 375 | 376 | 377 | 378 | 379 | 380 |
| √ | × | √ | √ | × | × | √ | √ | × | × |

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 381 | 382 | 383 | 384 | 385 | 386 | 387 | 388 | 389 | 390 |
| √ | × | √ | √ | √ | × | × | √ | √ | √ |
| 391 | 392 | 393 | 394 | 395 | 396 | 397 | 398 | 399 | 400 |
| × | √ | × | √ | √ | √ | × | × | √ | × |
| 401 | 402 | 403 | 404 | 405 | 406 | 407 | 408 | 409 | 410 |
| × | × | √ | √ | × | × | √ | × | × | √ |
| 411 | 412 | 413 | 414 | 415 | 416 | 417 | 418 | 419 | 420 |
| × | × | √ | √ | × | × | × | × | × | × |
| 421 | 422 | 423 | 424 | 425 | 426 | 427 | 428 | 429 | 430 |
| × | √ | × | × | × | √ | √ | √ | × | √ |
| 431 | 432 | 433 | 434 | 435 | 436 | 437 | 438 | 439 | 440 |
| × | × | √ | √ | √ | × | √ | × | × | × |
| 441 | 442 | 443 | 444 | 445 | 446 | 447 | 448 | 449 | 450 |
| × | √ | × | √ | √ | √ | √ | √ | √ | × |
| 451 | 452 | 453 | 454 | 455 | 456 | 457 | 458 | 459 | 460 |
| × | √ | √ | × | √ | √ | √ | √ | √ | × |
| 461 | 462 | 463 | 464 | 465 |  |  |  |  |  |
| √ | √ | √ | √ | √ |  |  |  |  |  |

1. **多选题答案**

466 ACD 467 AC 468 AD 469 AD 470 AC

471 AB 472 BC 473 ACD 474 BC 475 ABC

476 ABCD 477 ABCD 478 AD 479 AC 480 AC

481 BC 482 CD 483 CD 484 ACD 485 ACD

486 ABC 487 ABC 488 AD 489 ABC 490 ABC

491 AB 492 AB 493 BCD 494 ABD 495 CD

496 ABC 497 ABC 498 ABD 499 ABD 500 CD