**维修电工（初级）单选题（二十一）**

414．用扩孔钻对工件上已有的孔进行扩大加工的方法，称为\_\_\_\_\_\_。

（A）钻孔

（B）扩孔

（C）铰孔

（D）打孔

答案：B

难度：1

知识点：钳工操作基本知识

415．将坯料弯成一定角度或一定形状的加工方法，称为\_\_\_\_\_\_。

（A）弯形

（B）变形

（C）锯削

（D）划线

答案：A

难度：1

知识点：钳工操作基本知识

416．一般划线的尺寸精度能达到\_\_\_\_\_\_。

（A）0.025～0.05mm

（B）0.25～0.75mm

（C）0.25～0.5mm

（D）0.25mm左右

答案：C

难度：2

知识点：钳工操作基本知识

417．錾子两个刀面的夹角称为\_\_\_\_\_\_。

（A）前角

（B）后角

（C）楔角

（D）刃倾角

答案：C

难度：2

知识点：钳工操作基本知识

418．目前使用锯条的锯齿后角是\_\_\_\_\_\_。

（A）10°

（B）20°

（C）30°

（D）40°

答案：D

难度：2

知识点：钳工操作基本知识

419．钻孔时加切削液的主要目的是\_\_\_\_\_\_。

（A）冷却

（B）润滑

（C）清洁

（D）冷却和润滑

答案：A

难度：2

知识点：钳工操作基本知识

420．加工不通孔螺纹时，使切屑向上排出，丝锥的容屑槽做成\_\_\_\_\_\_。

（A）左旋槽

（B）右旋槽

（C）直槽

（D）横槽

答案：B

难度：3

知识点：钳工操作基本知识

421．用直径10mm的麻花钻头钻孔时，应选用\_\_\_\_\_\_夹持钻头。

（A）钻夹头

（B）钻套

（C）钻夹头或钻套

（D）其他夹具

答案：B

难度：3

知识点：钳工操作基本知识

422．划线时，应使基准与\_\_\_\_\_\_一致。

（A）设计基准

（B）定位基准

（C）测量基准

（D）安装基准

答案：A

难度：3

知识点：钳工操作基本知识

423．锯削时的锯削速度以每分钟往复\_\_\_\_\_\_为宜。

（A）20次以下

（B）20～30次

（C）20～40次

（D）40次以上

答案：C

难度：3

知识点：钳工操作基本知识

424．经过划线确定加工时的最后尺寸，在加工过程中，应通过\_\_\_\_\_\_来保证尺寸准确度。

（A）测量

（B）划线

（C）加工

（D）看样冲眼

答案：A

难度：4

知识点：钳工操作基本知识

425．锉刀断面形状的选择取决于工件的\_\_\_\_\_\_。

（A）锉削表面大小

（B）工件材料软硬

（C）加工精度

（D）工件形状

答案：D

难度：4

知识点：钳工操作基本知识

426．锯割软钢、黄铜、铸铁等材料时，应选用\_\_\_\_\_\_锯条。

（A）细齿

（B）中齿

（C）粗齿

（D）中齿或粗齿

答案：C

难度：4

知识点：钳工操作基本知识

427．在挫削加工余量较小时，或者在修正尺寸时，应采用\_\_\_\_\_\_。

（A）推挫法

（B）平挫法

（C）顺向挫法

（D）交叉挫法

答案：A

难度：5

知识点：钳工操作基本知识

428．在机床上加工工件时，用以校正或定位的线叫\_\_\_\_\_\_。

（A）加工线

（B）证明线

（C）定位线

（D）找正线

答案：D

难度：5

知识点：钳工操作基本知识

429．在装配时用改变产品中可调整零件的相对位置或选用合适的调整件，以达到规定的装配精度，这种装配方法叫\_\_\_\_\_\_。

（A）选配法

（B）调整法

（C）修配法

（D）互换法

答案：C

难度：2

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

430．在同类零件中，任取一个装配零件，不经修配即可装入部件中，都能达到规定的装配要求，这种装配方法叫\_\_\_\_\_\_。

（A）选配法

（B）调整法

（C）修配法

（D）互换法

答案：D

难度：1

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

431．分组选配法要将一批零件逐一测量后，按\_\_\_\_\_\_的大小分成若干组。

（A）基本尺寸

（B）实际尺寸

（C）极限尺寸

（D）标称尺寸

答案：B

难度：2

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

432．在装配前，必须认真做好装配零件的清理和\_\_\_\_\_\_工作。

（A）清洗

（B）修配

（C）调整

（D）修正

答案：A

难度：2

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

433．在装配尺寸链中，装配精度要求的尺寸就是\_\_\_\_\_\_。

（A）增环

（B）减环

（C）调整环

（D）封闭环

答案：D

难度：3

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

434．管道装置分为不可拆卸连接和\_\_\_\_\_\_连接两种。

（A）可调节

（B）可焊接

（C）可定位

（D）可拆卸

答案：D

难度：3

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

435．螺纹连接为了达到可靠而紧固的目的，必须保证螺纹副有一定的\_\_\_\_\_\_。

（A）摩擦力矩

（B）拧紧力矩

（C）预紧力矩

（D）转动力矩

答案：A

难度：4

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

436．楔键是一种紧键连接，能传递转矩和承受\_\_\_\_\_\_。

（A）单向径向力

（B）双向径向力

（C）单向轴向力

（D）双向轴向力

答案：C

难度：4

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

437．过盈连接装配是依靠配合面\_\_\_\_\_\_产生的摩擦力来传递转矩。

（A）载荷力

（B）压力

（C）推力

（D）拉力

答案：B

难度：5

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

438．平键连接是靠平键与键槽\_\_\_\_\_\_接触传递转矩。

（A）上平面

（B）下平面

（C）两侧面

（D）上下平面

答案：B

难度：5

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

439．手工电弧焊的主要工具是\_\_\_\_\_\_。

（A）电焊机

（B）电烙铁

（C）焊炬

（D）焊枪

答案：A

难度：1

知识点：管件、管座的焊接知识

440．通过电弧对工件局部加热使连接处的金属熔化，再加入填充金属而使该处结合的方法是\_\_\_\_\_\_。

（A）气焊

（B）气割

（C）电焊

（D）压焊

答案：C

难度：1

知识点：管件、管座的焊接知识

441．多股铝导线的焊接，应采用\_\_\_\_\_\_。

（A）气焊

（B）锡焊

（C）电阻焊

（D）电弧焊

答案：A

难度：2

知识点：管件、管座的焊接知识

442．16mm2及其以上的铜导线，应采用\_\_\_\_\_\_。

（A）气焊

（B）锡焊

（C）浇焊

（D）电弧焊

答案：C

难度：2

知识点：管件、管座的焊接知识

443．适用于所有电子器件和小线径线头焊接的焊剂一般采用\_\_\_\_\_\_。

（A）松香

（B）焊膏

（C）盐酸

（D）松香酒精溶液

答案：A

难度：3

知识点：管件、管座的焊接知识

444．适用于大线径线头和大截面导体表面或连接处的加固搪锡一般采用\_\_\_\_\_\_。

（A）松香

（B）焊膏

（C）盐酸

（D）松香酒精溶液

答案：B

难度：3

知识点：管件、管座的焊接知识

445．焊接电子元件要用\_\_\_\_\_\_及以下的电烙铁。

（A）25W

（B）45W

（C）75W

（D）100W

答案：B

难度4

知识点：管件、管座的焊接知识

446．焊接强电元件要用\_\_\_\_\_\_以上的电烙铁。

（A）25W

（B）45W

（C）75W

（D）100W

答案：B

难度：4

知识点：管件、管座的焊接知识

447．绕组接头焊接后要\_\_\_\_\_\_。

（A）除毛刺

（B）涂焊剂

（C）恢复绝缘

（D）清除残留焊剂

答案：A

难度：5

知识点：管件、管座的焊接知识

448．采用电弧焊时，电焊条的直径主要取决于\_\_\_\_\_\_。

（A）焊接工件的长度

（B）焊接工件的宽度

（C）焊接工件的厚度

（D）焊接工件的高度

答案：C

难度：5

知识点：管件、管座的焊接知识