**维修电工（初级）多选题（十三）**

201．常用的划线工具有\_\_\_\_\_\_。

（A）划针

（B）钢直尺

（C）划线平台

（D）锯条

答案：ABC

难度：1

知识点：钳工操作基本知识

202．属于金属材料变形的是\_\_\_\_\_\_。

（A）拉伸变形

（B）弯曲变形

（C）弹性变形

（D）塑性变形

答案：CD

难度：2

知识点：钳工操作基本知识

203．常见的锉刀齿纹有\_\_\_\_\_。

（A）单齿纹

（B）双齿纹

（C）直齿纹

（D）橫齿纹

答案：AB

难度：3

知识点：钳工操作基本知识

204．下列说法中，正确的是\_\_\_\_\_\_。

（A）找正是利用划线工具使工件上有关的毛坯表面处于合适的位置

（B）借料是通过试划和调整，使各个加工面的加工余量合理分配，互相借用

（C）用手锤打击錾子对金属工件进行切削加工的方法称为錾削

（D）用锉刀对金属工件表面进行切削加工的方法称为锉削

答案：ABCD

难度：1

知识点：钳工操作基本知识

205．铰孔时，孔表面粗糙度达不到要求，这是由于\_\_\_\_\_\_。

（A）铰削余量太大

（B）铰刀磨钝

（C）铰刀刀面粗糙

（D）铰刀刃口不锋利

答案：CD

难度：5

知识点：钳工操作基本知识

206．钻孔是利用钻头在工件上加工出孔的工作，钻孔使用的设备有\_\_\_\_\_\_。

（A）立钻

（B）台钻

（C）手电钻

（D）摇臂钻

答案：ABCD

难度：3

知识点：钳工操作基本知识

207．装配工艺过程是机械制造生产过程中的重要环节，其工作任务有\_\_\_\_\_\_。

（A）装配

（B）调整

（C）检测

（D）试验

答案：ABCD

难度：1

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

208．过盈连接的装配方法有\_\_\_\_\_\_。

（A）压入法

（B）热胀法

（C）冷缩法

（D）固定法

答案：ABC

难度：3

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

209．带传动机构装配时，张紧力的调整方法有\_\_\_\_\_\_。

（A）在工作面涂带腊

（B）使用张紧轮

（C）调整中心距

（D）当中心距不能变动时，可截短带或更换带

答案：ABCD

难度：3

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

210．作紧固用的螺纹连接，一般具有自锁性，但有时也会出现松动。出现松动的原因有\_\_\_\_\_\_。

（A）冲击

（B）压力

（C）振动

（D）变载荷

答案：ACD

难度：4

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

211．螺纹连接时控制拧紧力矩的方法有\_\_\_\_\_\_。

（A）控制转矩法

（B）控制扭角法

（C）控制力矩法

（D）液压拉伸法

答案：ABD

难度：5

知识点：一般机械零、部件的拆装知识

212．手工电弧焊的电焊工具有\_\_\_\_\_\_。

（A）焊钳

（B）面罩

（C）电烙铁

（D）电焊机

答案：ABD

难度：1

知识点：管件、管座的焊接知识

213．焊芯是一根金属丝，焊接时，焊芯的作用是\_\_\_\_\_\_。

（A）机械保护作用

（B）改善焊接工艺性能

（C）传导电流，产生电弧

（D）填充金属，与基体金属熔合形成焊缝

答案：CD

难度：2

知识点：管件、管座的焊接知识

214．手工电弧焊焊件的接头形式有\_\_\_\_\_\_。

（A）对接接头

（B）T字接头

（C）角接接头

（D）搭接接头

答案：ABCD

难度：3

知识点：管件、管座的焊接知识

215．关于钎焊，下列说法正确的是\_\_\_\_\_\_。

（A）钎焊的工具是电烙铁

（B）钎焊的焊料指焊锡或纯锡，常用的有锭状和丝状

（C）钎焊的焊剂有松香、松香酒精溶液、焊膏和盐酸等

（D）钎焊时，电烙铁的金属外壳必须接地

答案：ABCD

难度：4

知识点：管件、管座的焊接知识

216．桩头接头焊接后，为了避免出现焊锡夹生现象，在焊锡未充分凝固时，不要\_\_\_\_\_\_。

（A）涂焊剂

（B）恢复绝缘

（C）清除残留焊剂

（D）摇动接线耳、接头

答案：CD

难度：5

知识点：管件、管座的焊接知识