

# 职业技能鉴定国家题库

## 车工中级理论知识试卷

### 注 意 事 项

- 1、本试卷依据 2001 年颁布的《车工》国家职业标准命制，  
考试时间：60 分钟。
- 2、请在试卷标封处填写姓名、准考证号和所在单位的名称。
- 3、请仔细阅读答题要求，在规定位置填写答案。

	一	二	总 分
得 分			

得 分	
评分人	

一、单项选择题(第 1 题~第 80 题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题 1 分，满分 80 分。)

1. 道德认识修养主要是指道德知识的获得和道德观念的( )。
 

A、形成                      B、产生                      C、获得                      D、发生
2. 职业道德的特点是具有行业性、广泛性和( )。
 

A、纪律性                      B、继承性                      C、综合性                      D、实用性
3. 爱祖国、爱人民、爱科学、爱社会主义作为( )建设的基本要求，是每个公民应当承担的法律义务和道德责任。
 

A、职业道德                      B、社会公德                      C、家庭美德                      D、公民道德
4. 目标、评价及引入情感是( )的方法。
 

A、职业道德培训                      B、职业道德人格养成

C、职业道德信念的树立                      D、职业道德实践
5. 职业道德人格是从业者个人的( )和道德品质的高度统一和集中体现。
 

A、道德行为                      B、道德意志                      C、道德信念                      D、道德责任
6. 职业道德行为指从业者在一定的职业道德知识、情感、意志、信念支配下所采取的( )。
 

A、自觉活动                      B、实践活动                      C、职业活动                      D、文化活动
7. 爱岗敬业的具体要求是：树立职业思想，强化职业责任，( )。
 

A、增强职业态度                      B、提高职业素质                      C、提高职业技能                      D、规范职业行为
8. ( )是人类在漫长的交往实践中总结、凝练出来的做人的基本准则。
 

A、爱岗敬业                      B、诚实守信                      C、遵纪守法                      D、职业道德
9. 职业纪律是在特定的事业活动范围内从事某种职业的人们必须共同遵守的( )。
 

A、行为标准                      B、行为准则                      C、行为规范                      D、行动标准
10. ( )是社会生产的客观要求，也是一切职业活动正常进行的基本保证。
 

A、团结互助                      B、团结友善                      C、相互帮助                      D、互助互利
11. 将物体放在三投影面体系中，( )，在正投影面得到的投影图称为主视图。
 

A、由上向下投影                      B、由前向后投影                      C、由左向右投影                      D、由右向左投影

单位名称	
------	--

姓名	
----	--

准考证号	
------	--

地区	
----	--

此 线 以 上 为 准 考 生 答 题 区

12. 根据截平面的不同位置, ( )的截交线有圆、椭圆、抛物线、双曲线和两条相交直线。
- A、圆球                      B、圆柱体                      C、圆锥体                      D、平面立体
13. 当两个回转体的轴线重合时, 它们的相贯线是( )。
- A、圆                      B、椭圆                      C、双曲线                      D、抛物线
14. 当被测要素为( )要素时, 指引线的箭头应指在该要素的可见轮廓线上或该线的延长线上, 并与该要素的尺寸线错开至少 4 mm。
- A、中心                      B、实际                      C、轮廓                      D、理想
15. 零件图绘制后, 应标注技术要求、填写( )。
- A、绘图步骤                      B、标题栏                      C、工艺卡片                      D、阅图步骤
16. 国家标准中, 对孔和轴的每一基本尺寸段都规定了( )个基本偏差。
- A、26                      B、28                      C、30                      D、32
17. 间隙配合的特点是: 孔的实际尺寸减轴的实际尺寸总是( )。
- A、正值                      B、负值  
C、零                      D、可能是正也可能是负
18. 在基孔制中, 基本偏差为 a~h 的轴用于( )配合。
- A、过渡                      B、间隙                      C、过盈                      D、混合
19. 在基轴制中, 基本偏差为 A~H 的孔用于( )配合。
- A、过渡                      B、间隙                      C、过盈                      D、混合
20. 加工单球手柄时, 若圆球直径为 40mm, 柄部直径为 20mm, 则球状部分的长度为( )mm。
- A、23.47                      B、25.62                      C、31.4                      D、37.32
21. 已知直角三角形  $\angle B=60^\circ$ , 对边边长  $b=( )$ cm 时, 斜边  $c=12$ cm。
- A、 $6\sqrt{2}$   
B、 $6\sqrt{3}$   
C、 $8\sqrt{3}$   
D、 $\frac{12\sqrt{2}}{3}$
22. 一般来说, 金属材料组织结构的晶粒越细小, 其( )越好。
- A、物理性能                      B、化学性能                      C、机械性能                      D、装配性能
23. 内圆磨削时, 工件相对于砂轮的轴向运动是( )。
- A、主运动                      B、圆周进给运动                      C、横向进给运动                      D、纵向进给运动
24. 用( )对工件表面进行的切削加工叫做锉削。
- A、锉刀                      B、锯条                      C、錾子                      D、锯弓
25. 适用于最后锉光和锉削不太大的平面的锉削方法是( )。
- A、顺向锉                      B、交叉锉                      C、推锉                      D、旋转锉
26. 在实体材料上钻孔, 若孔径小于( ), 可以一次钻出。
- A、15 mm                      B、20 mm                      C、30 mm                      D、40 mm
27. 铰削带有键槽的孔时, 铰刀应选择( )。
- A、整体圆柱手铰刀                      B、可调式手铰刀  
C、螺旋槽手铰刀                      D、圆锥铰刀
28. 加工铸铁和塑性较小材料前底孔直径应为( )。
- A、 $D_{孔} \approx D - P$   
B、 $D_{孔} \approx D - 1.05P$   
C、 $D_{孔} \approx D - 1.1P$

D、 $D_{\text{孔}} \approx D - 0.95P$

29. 铁壳开关属于( )。
- A、低压电器      B、中压电器      C、高压电器      D、中低压电器
30. 液压控制阀是液压系统的( )元件。
- A、控制      B、动力      C、执行      D、辅助
31. 下列( )是劳动合同的订立原则。
- A、合法原则      B、保护公民合法民事权益的原则  
C、遵守法律和国家政策的原则      D、利益协调原则
32. 车削台阶轴时, 为了保证车削时的( ), 一般先车削直径较大的一端, 再车削直径较小的一端, 以此类推。
- A、强度      B、硬度      C、刚度      D、塑性
33. 用定尺寸刀具法控制加工表面尺寸, 工件精度主要由( )决定, 刀具刃磨质量、加工余量影响加工精度。
- A、刀具精度      B、机床精度      C、夹具精度      D、量具精度
34. 尺寸链图中的每一个尺寸都称为( )。
- A、环      B、增环      C、减环      D、封闭环
35. 刀具的( )会造成加工误差。
- A、制造误差、磨损      B、制造误差、装夹误差及磨损  
C、装夹误差、磨损      D、磨损
36. 刀具在使用过程中会磨损, 并随切削路程增加而( ), 从而使加工尺寸变大。
- A、减小      B、增大      C、变化      D、变形
37. 工艺系统的( )在不同加工位置上差别较大时易造成加工尺寸的变化。
- A、温度      B、刚度      C、强度      D、硬度
38. 工件材料的残余应力在消失过程中, 材料会逐渐地改变形状, 丧失其原有的( )。
- A、加工方式      B、加工精度      C、加工误差      D、加工工艺
39. 用一夹一项装夹工件时, 如果夹持部分( ), 属于部分定位。
- A、较长      B、较短      C、直径较大      D、直径较小
40. 可调支承一般用于形状和尺寸变化较大的( )表面的定位。
- A、已加工      B、加工      C、待加工      D、毛坯
41. 工件在( )心轴上定位, 定位精度高。
- A、大锥度      B、胀力      C、小锥度      D、圆柱
42. 组合夹具的组装, 必须熟悉零件图、工艺和技术要求, 特别是对本( )所要达到的技术要求要了解透彻。
- A、工种      B、工位      C、工序      D、工艺
43. 车削直角台阶轴时, 车刀( )应选择  $90^\circ \sim 93^\circ$ 。
- A、主偏角      B、前角      C、后角      D、刃倾角
44. 国家标准规定: 定位公差包括( )项目。
- A、3个      B、6个      C、8个      D、5个
45. 圆度公差带是( )。
- A、半径差等于公差值  $t$  的两同轴圆柱面所限定的区域  
B、直径差等于公差值  $t$  的两同轴圆柱面所限定的区域  
C、在给定横截面上, 半径差等于公差值  $t$  的两同心圆所限定的区域  
D、在给定横截面上, 直径差等于公差值  $t$  的两同心圆所限定的区域
46. 采用合适的切削液可以消除积屑瘤、鳞刺, 是减小( )的有效方法。
- A、形状公差      B、尺寸公差      C、表面粗糙度值      D、位置公差
47. 粗车台阶轴时, 切削深度一般取( )。

- A、0.05~0.1 mm      B、0.2~0.5 mm      C、2~5 mm      D、5~10 mm
48. 退火和正火热处理可改善零件的( ), 提高加工质量, 减小刀具磨损。  
A、加工性能      B、工艺性能      C、装夹性能      D、加工性质
49. 热处理技术要求的指标值, 一般采用( )表示法标出上、下限。  
A、公差      B、偏差      C、范围      D、区域
50. 零件淬火后选择适当温度的( ), 可以提高零件的韧性, 调整其硬度和强度, 达到所需要的力学性能。  
A、退火      B、回火      C、正火      D、淬火
51. 车削细长轴时, 为了减少切削力和切削热, 车刀的前角应选择( )。  
A、 $5^{\circ} \sim 10^{\circ}$       B、 $10^{\circ} \sim 12^{\circ}$       C、 $12^{\circ} \sim 15^{\circ}$       D、 $15^{\circ} \sim 30^{\circ}$
52. 车削细长轴时, 中心架支承爪与工件接触处应( )加润滑油。  
A、一次性      B、不      C、经常      D、偶尔
53. 当积屑瘤增大到切削刃之外时, 会改变切削深度, 因此影响工件的( )。  
A、设计精度      B、加工精度      C、尺寸精度      D、使用性能
54. 加工细长轴时, 刀具应保持锐利, 以减少车刀与工件的( )。  
A、磨损发热      B、摩擦发热      C、接触面积      D、接触发热
55. 用硬质合金车刀粗加工细长轴时, 进给量通常选择( )。  
A、0.05~0.1 mm / r      B、0.1~0.15 mm / r  
C、0.15~0.2 mm / r      D、0.3~0.4 mm / r
56. 圆柱度公差带是( )。  
A、半径差等于公差值 t 的两同心圆所限定的区域  
B、直径差等于公差值 t 的两同心圆所限定的区域  
C、半径差等于公差值 t 的两同轴圆柱面所限定的区域  
D、直径差等于公差值 t 的两同轴圆柱面所限定的区域
57. 纯铝为银白色, 导电性、导热性好, 其熔点为( )。  
A、 $550^{\circ}\text{C}$       B、 $800^{\circ}\text{C}$       C、 $660^{\circ}\text{C}$       D、 $700^{\circ}\text{C}$
58. 车削铜合金的刀具材料常选用硬质合金( )或钼系高速钢、钨系高速钢等。  
A、P30、P15      B、K10、K20      C、P01、P05      D、M10、M20
59. 当麻花钻的顶角等于  $118^{\circ}$  时, 两主切削刃为( )。  
A、直线      B、凹曲线      C、凸曲线      D、斜线
60. 麻花钻的顶角对称但切削刃长度刃磨的不等, 会使钻出的孔径( )。  
A、扩大      B、歪斜      C、出现阶台      D、扩大和歪斜
61. 切削进给量增大, 切屑( )折断。  
A、变形变小, 切屑容易      B、变形增大, 切屑容易  
C、变形变小, 切屑不易      D、变形增大, 切屑不易
62. 工件材料越脆越硬, 刀具( )时, 越容易形成崩碎切屑。  
A、前角越小, 切削厚度也越小      B、前角越小, 切削厚度越大  
C、前角越大, 切削厚度也越大      D、前角越大, 切削厚度越小
63. 在工件车削过程中切削力的来源主要有( )和摩擦阻力两个方面。  
A、变形抗力      B、工件重力      C、向心力      D、离心力
64. 刀具前角增大, 切屑( )。  
A、变形减小, 切削力增大      B、变形减小, 切削力减小  
C、变形增大, 切削力减小      D、变形增大, 切削力增大
65. 当车刀有负倒棱时, ( )。  
A、刀刃变钝, 切屑变形增大, 使得切削力增大  
B、刀刃变钝, 切屑变形增大, 使得切削力减小

- C、刀刃变锋利，切屑变形增大，使得切削力减小  
 D、刀刃变锋利，切屑变形增大，使得切削力增大
66. 在一定的切削温度下，刀具表面的金相组织发生变化，使得刀具硬度下降，磨损加快，这种磨损称为( )。
- A、机械磨损            B、粘结磨损            C、相变磨损            D、扩散磨损
67. 在满足刀具与工件之间摩擦减小的前提下，应尽量选择较小的刀具( )以提高刀具寿命。
- A、刀尖角            B、后角            C、主偏角            D、刃倾角
68. 在刀体上磨出断屑槽的目的是当切屑经过断屑槽时，使切屑产生( )而强迫它变形而折断。
- A、内应力            B、剪应力            C、拉力            D、压力
69. 在切削用量相同的条件下，适当减小( )会使切削温度降低。
- A、后角            B、主偏角            C、前角            D、刃倾角
70. 工件材料的( )直接影响切削热导出。
- A、导热系数            B、导热指数            C、线膨胀系数            D、线膨胀指数
71. 精加工铜质材料时，为了得到较高的表面质量，可选用( )的乳化液。
- A、3%~5%            B、7%~10%            C、10%~15%            D、15%~20%
72. 正确使用切削液，可以提高切削速度 30%~50%，减少切削力 10%~30%，使切削温度降低( )，提高劳动生产率和产品质量。
- A、30~50℃            B、50~100℃            C、100~150℃            D、200~300℃
73. 装夹时，当工件的各部分加工余量不均匀时，应着重找正( )的部位，否则容易产生废品。
- A、余量大            B、余量小            C、外圆            D、内孔
74. 铸件和锻件在冷却过程中的不均匀是造成毛坯( )不均匀的根源。
- A、强度            B、刚度            C、硬度            D、韧性
75. 增大前角，可使刀具刃口锋利，( )。
- A、切削力减小，切屑变形增大            B、切削力增大，切屑变形减小  
 C、切削力减小，切屑变形减小            D、切削力增大，切屑变形增大
76. 铝合金的切削加工性比铜合金要好，属易加工材料，切削速度可选择为( )。
- A、30~50 m / min            B、60~100 m / min  
 C、150~500 m / min            D、600~1000 m / min
77. 直径大、要求高的盘类薄壁工件在粗车后，可将工件装夹在( )上精车内孔、外圆。
- A、花盘            B、角铁            C、心轴            D、卡盘
78. 在设计薄壁工件夹具时，夹紧力方向应是( )夹紧。
- A、轴向            B、径向            C、向下            D、向上
79. 夹紧力必须( )，小于工件在允许范围内产生夹紧变形误差时的最大夹紧力。
- A、小于夹紧工件所需的最大夹紧力            B、大于夹紧工件所需的最大夹紧力  
 C、大于夹紧工件所需的最小夹紧力            D、小于夹紧工件所需的最小夹紧力
80. 如果夹紧力的方向选择和加工时的切削力、( )同方向，将有利于减小夹紧力。
- A、离心力            B、向心力            C、工件重力            D、工件重心

得 分	
评分人	

二、判断题(第 81 题~第 100 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。每题 1 分，满分 20 分。)

81. ( )矩形螺纹的标记直接用矩形及公称直径×螺距表示。

82. ( )锯齿形螺纹工作面牙型角为  $30^\circ$  。
83. ( )蜗杆精车刀要求刀尖角等于牙型角。
84. ( )装刀时车刀两侧切削刃组成的平面处于水平状态，且与蜗杆轴线等高，就能车削法向直廓蜗杆。
85. ( )蜗杆的模数大于  $5\text{ mm}$  时，粗车可用分层切削法进行。
86. ( )对偏心距较大的工件，开始时是间断切削，吃刀深度要大一些，只有这样才能达到标准。
87. ( )工件因外形或结构因素使装夹不稳定，这时可采用增加工艺撑头的方法来提高工件的装夹刚性。
88. ( )可用游标卡尺或千分尺测量工件的平行度。
89. ( )在日常工作中，垂直度误差经常转换成平行度的方法进行检测。
90. ( )在花盘上加工双孔工件时主要解决的问题是两孔的中心距公差。
91. ( )在花盘角铁上加工工件时，角铁与工件和花盘接触的表面必须经过精刮，主要目的是保证夹具的旋转精度。
92. ( )微型角铁主要用于加工十字孔、移动螺母、环首螺钉等特殊零件。
93. ( )工件的安装精度是影响定位精度的重要因素。
94. ( )由于立式车床的主轴是直立的，工作台是水平的，所以有利于加工超重型的零件和壁厚较厚的不容易变形的零件。
95. ( )吊装工件时，严禁从人头顶通过。
96. ( )车床每周保养要求保养床身导轨面和中、小滑板导轨面及转动部位的清洁、润滑。
97. ( )中间齿轮不能改变传动比。
98. ( )CA6140 型车床主轴箱内的双向多片式摩擦离合器的作用是控制主轴的启动、停止、变速和换向。
99. ( )制动器和片式摩擦离合器的控制是联动的，片式摩擦离合器松开时制动带拉紧，使主轴迅速停止转动。
100. ( )互锁机构可保证在机动进给接通时，开合螺母能合上。