

A、利益冲突是指员工利益和农民利益、员工利益和合作伙伴利益、员工利益和公司利益之间的冲突，遇利益冲突时，应及时向上级领导或公司监察部门报告，并根据反馈意见及时加以处理

B、员工应遵守公司章程及各项规章制度，忠实履行岗位职责，严防利益冲突，维护公司及股东的最佳利益

C、禁止利用职权或利用涉及公司经营、财务和其它对公司证券市场价格有重大影响信息，为其个人、其家庭成员或他人牟取非法或不正当利益

D、适当可以从事或投资与公司有竞争业务关系或存在利益冲突的经济活动

7. 关于保护和妥善使用公司财产原则叙述不正确的是()。

A、公司财产指公司所有或有处分权的各种有形资产、无形资产、商业秘密或其他专业信息，包括对公司有利的商业机会

B、员工应合理使用并保护公司财产，保证其合理运用于公司合法商业目的，禁止以任何方式损害、浪费、侵占、挪用、滥用公司财产

C、只有老板才应具有风险意识，严格依照公司成本控制和管理的有关规定自律执行，自觉规避经营风险

D、自觉遵守安全生产的有关规定，并积极防范事故发生，降低公司财产损失和人身伤害

8. 装配图的读图方法首先看标题栏，了解()，识图、分析零件视图时，首先找出主视图。

A、技术要求 B、零件图 C、部件的名称 D、部件的材料

9. 标注线性尺寸时，尺寸线与所注的线段()。

A、必须平行 B、必须垂直 C、必须倾斜 D、没有要求

10. 零件测绘时，不应画出的是()。

A、砂眼 B、凹坑 C、退刀槽 D、凸台

11. 装配图的读图方法从()和序号可知零件的数量和种类。

A、明细表 B、零件图 C、标题栏 D、技术文件

12. 常用来制造减磨、耐磨件，如轴承、齿轮、仪表外壳、线圈骨架等的塑料是()。

A、高压聚乙烯 B、尼龙 C、聚甲醛 D、ABS

13. ()是最早投入工业生产的合成树脂。

A、酚醛树脂 B、环氧树脂 C、氨基树脂 D、有机硅树脂

14. 由于()是半导体，所以其复合材料的导热性和导电性很好，可用来制造直升机螺旋桨叶的转动轴。

A、热固性玻璃钢 B、热塑性玻璃钢
C、碳纤维增强塑料 D、硼纤维

15. 铰链四杆机构中，与机架用传动副相连且能绕该传动副轴线整圈旋转的构件称为()。

A、摇杆 B、连杆 C、链架杆 D、曲柄

16. ()不是 Z525 立式钻床的结构组成部件。

A、横梁 B、工作台 C、变速手柄 D、主轴变速箱

17. 粗铣时选择切削用量应选择较大的()，这样才能提高效率。

A、F B、ap C、Vc D、F 和 Vc

18. ()不可用车刀来加工。

A、端面 B、内孔 C、螺纹 D、矩形槽

19. 机械加工顺序的安排原则有先基准后其它表面、()和先粗后精。

A、先易后难 B、先难后易 C、先主后次 D、先铣后车

20. 铰削余量的大小直接影响铰孔质量，一般高速钢铰刀的加工余量为：()。

- A、省人民代表大会
B、乡人民代表大会
C、县人民代表大会
D、直辖市人民代表大会
35. 以下可作为发明获得专利权的是()。
A、游戏方法
B、计算方法
C、汉字输入法
D、财务计算方法
36. 以下关于借料的说法选项中, 哪个()是正确的。
A、借料就是向车间的其他人借材料
B、借料就是向加工余量多的表面借一点材料
C、借料就是通过试划和调整, 将工件各部分的加工余量在允许的范围内重新分配, 互相借用
D、借料就是通过试划线, 向工件其它部位借材料
37. 轴承座划线是立体划线, 它需要经过()安装位置才能将所有加工界线划完。
A、五个
B、四个
C、三个
D、二个
38. 箱体零件的划线是立体划线, 通常选择箱体的()为第一划线位置。
A、正面位置
B、侧面位置
C、安装位置
D、顶面位置
39. 常见的群钻有()。
A、铸铁群钻和碳钢群钻两大类
B、不锈钢群钻和橡胶群钻两大类
C、标准群钻和其它特种群钻两大类
D、高速钢群钻和硬质合金群钻两大类
40. 标准群钻刃磨方法与标准麻花钻刃磨方法相比较, ()。
A、标准麻花钻简单
B、群钻方法更简单
C、群钻方法复杂
D、两者差不多
41. 新铰刀在使用前, 一定要用油石对它的()进行研磨, 确保铰刀质量。
A、切削刃前面
B、切削刃后面
C、铰刀直径
D、铰刀长度
42. 为了保证角度样板的精度, 选用()为精加工工艺。
A、锉削
B、铰削
C、研磨
D、精铣
43. 单个卡板的最好制作工艺是()。
A、选材、划线、锯、锉、磨
B、选材、划线、铣、磨
C、选材、线切割、研磨
D、选材、冲压、研磨
44. 光滑环规的制造原材料是()。
A、低碳结构钢
B、高碳工具钢
C、特种量具钢
D、高速钢
45. 光滑塞规的制造原材料是()。
A、低碳结构钢
B、高碳工具钢
C、特种量具钢
D、高速钢
46. 电动工具使用过程中, 一定要注意()。
A、不要连续使用
B、不要在户外使用
C、不要过载使用
D、不要单手使用
47. 风动工具使用过程中, 一定要确保气动安全阀()。
A、在气压低时工作
B、在气压正常时工作
C、在气压超压时工作
D、总是不用工作
48. 圆柱销孔的加工工艺是()。
A、粗车、精车
B、钻、镗、磨
C、钻、铰、研磨、热处理
D、钻、铰、磨
49. 圆锥销和圆锥销孔通常采用()。
A、过盈配合
B、间隙配合
C、基轴制配合
D、基孔制配合
50. 皮带轮是常见传动零件, 当它出现异常时, 需要修复, 以下选项哪个不用修复的()。
A、皮带轮轮缘及轮幅损坏及断裂
B、三角皮带轮槽底与皮带底面的间隙小于标准间隙的 1/2
C、皮带轮工作表面很光滑与皮带接触良好

- D、皮带轮直径 250 毫米，其径向跳动大于 0.2 毫米，端面跳动大于 0.3 毫米
51. 用摇臂钻加工孔时，为了保证相邻两孔的孔距，最好的工艺方法是()。
- A、先钻第一孔，移到位后再钻第二孔
 B、分别用小钻头钻出两个孔，检查孔距后再用合格直径钻头扩孔
 C、用小钻头钻第一孔，并扩孔接近要求值；再用小钻头钻第二孔，扩孔；检查孔距，调整位置后扩孔到要求尺寸
 D、划线定好两孔中心位置，并打中心孔，用钻头先后钻两孔即可
52. 精孔是指尺寸精度在 IT8~IT9 表面粗糙度在 1.6 及以下的孔，精孔加工方法很多，现代批量生产中，以下加工工艺选项中，哪项()是最快最好的。
- A、钻、扩、铰 B、钻、扩、磨 C、钻、镗、研 D、枪钻加工
53. 粘接剂可分为通用粘接剂和专用粘接剂，机械工业中用在金属工件上使用最广泛的粘接剂是()。
- A、增塑剂 B、增韧剂 C、环氧树脂 D、粘料基料
54. 经过机械加工后平台的刮削余量一般保留()。
- A、2 毫米 B、1 毫米
 C、0.4~0.05 毫米 D、0.05~0.01 毫米
55. 研磨平行平面时，为了保证平行度、研磨过程要经常检测它的形位公差是否符合要求，检测的量具用()。
- A、量块 B、游标卡尺 C、百分表 D、正弦规
56. 在刮削两个互相垂直的平面时，为了保证垂直度，刮削过程中尽量做到()。
- A、将工件按安装实际位置来刮削 B、将要刮削的平面放水平来刮削
 C、将要刮削的平面放垂直来刮削 D、无所谓，怎样都行
57. 研磨两个互相垂直的平面时，为了保证垂直度，研磨过程中要经常检测两个面的垂直度，以下选项中，哪个不能用来检测垂直度()。
- A、塞尺 B、百分表 C、框式水平仪 D、正弦规
58. 研磨外圆柱面，需要用到研磨环，研磨环的内径要比工件直径()。
- A、小 0.02~0.05 mm B、大 0.02~0.05 mm
 C、一样大 D、没有规定，随便都行
59. 研磨工件内圆柱面时，工件慢速转动，研磨棒()。
- A、不动 B、反方向转动
 C、不转动，只左右移动 D、没有规定，随便都行
60. 研磨工件外圆弧面时，工件慢速转动，研磨环()。
- A、不动 B、反方向转动
 C、不转动，只左右移动 D、没有规定，随便都行
61. 模具型腔研磨时，型腔表面出现细浅的划痕，其产生的原因是()。
- A、研磨液不足 B、研磨压力不够
 C、研磨剂嵌有砂粒，粗细不均 D、研磨方法不正确
62. 开动抛光机之前，通常先安装砂带，正确选择砂带型号很重要，粗抛时，一般都要选择粒度号为()的砂带。
- A、1000# B、800# C、600# D、400#
63. 有一种抛光方法，它是依靠高速流动的液体及其携带的磨粒冲刷工件表面达到抛光的目的，这种抛光方法叫()。
- A、化学抛光 B、超声波抛光 C、流体抛光 D、机械抛光
64. 模具制造业中，注塑模具的形腔常用材料是()。
- A、优质碳素工具钢（如 T10A） B、优质碳素结构钢（如 45#）
 C、优质合金钢（如 P20） D、球墨铸铁（QT40）

- A、被测要素为直线，基准要素为平面
 - B、被测要素为平面，基准要素为平面
 - C、被测要素为平面，基准要素为直线
 - D、被测要素为直线，基准要素为直线，且二直线一定要在同一平面内
80. 下面关于同轴度的表述正确的是()。
- A、同轴度的被测要素为关联要素
 - B、同轴度的公差精度等级有 12 级
 - C、同轴度公差带的位置是浮动的
 - D、点或线都可作为同轴度的基准要素

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. ()从负载的角度考虑，功率在 3KW 以下的液压系统一般选用容积调速回路。
- 82. ()磨削加工使用的磁力工作台是一种专用夹具，它适用于以平面定位的工件。
- 83. ()在电容元件电路中，在相位上电流比电压滞后 90°。
- 84. ()明装电能表板底口离地面应不低于 1m。
- 85. ()金属切削过程中最有可能发生的是眼睛受伤事故。
- 86. ()各级人员都是组织之本，只有他们的充分参与，才使他们的才干为组织带来效益。
- 87. ()工会有权依法参加事故调查，向有关部门提出处理意见，并要求追究有关人员的责任。
- 88. ()立体划线正确操作步骤是定基准、实体划线和检查校对三个步骤。
- 89. ()工件粘接接头的形式最好是套接接头。
- 90. ()垂直度公差数值前加注“?”，这表示此公差为任意方向上的垂直度公差。
- 91. ()为了防止塞尺的塞片在测量时候有磨损，测量前应对塞片加涂防锈润滑油。
- 92. ()在其他组成环不变的条件下，当某组成环增大时，封闭环随之增大，那么该组成环称为增环。
- 93. ()注射装置和合模装置是注塑机的关键部件。
- 94. ()在多工位冷冲模生产中，跳屑、屑料阻塞、卡模等故障不会导致凸模断裂或弯曲。
- 95. ()使用型腔模进行生产，当出现树脂熔融不良故障时，应适当提高炉温或延长加热周期，最好采用较薄的模壁，提高传热效率，使树脂充分熔融。
- 96. ()当零件的磨损量小于 0.2~0.3mm 左右时，常用镀铬方法进行修复。
- 97. ()在铣床上安装平口钳时，除了用两个 T 形螺栓固定外，底座上还有一个定位键与工作台的 T 形槽相配合，当定位键磨损后一般采用更换新键的方法处理。
- 98. ()在弯曲模生产中，弯曲件偏移及孔变形可减小压料板压力。
- 99. ()维修拉延模时，凸、凹模表面擦伤引起拉深件拉裂故障的修理方法是修光凸、凹模擦伤表面。
- 100. ()维修型腔模时，处理模具上浅而小伤痕故障的修理方法是镀层修理。