
模具工（技师）职业鉴定理论考试题库（浓缩 300 题）

一、单选题

1. 冲裁件剪切断面的圆角太大的原因是（ ）。

- A、冲裁间隙太小
- B、冲裁间隙太大
- C、冲裁间隙不均匀

答案：B

2. 冷作硬化后的材料给进一步矫正带来困难，可进行（ ）处理。

- A、退火
- B、回火
- C、调质

答案：A

3. 游标卡尺按其读数可分（ ）mm, 0.02mm 和 0.05mm。

- A、0.01
- B、0.1
- C、0.2

答案：B

4. Z535 型立式钻床的最大钻孔直径是（ ）。

- A、35mm
- B、50mm
- C、75mm

答案：A

5. 平板的表面粗糙度值一般为（）。

A、Ra0.8 μm

B、Ra1.6 μm

C、Ra3.2 μm

答案：A

6. 钻床运转满（）应进行一次一级保养。

A、500h

B、1000h

C、2000h

答案：A

7. 夹紧力的方向应尽可能和切削力、工件重力（）。

A、同向

B、平行

C、反向

答案：A

8. 刀具切削部分材料的硬度应（）工件材料硬度。

A、大于

B、小于

C、等于

答案：A

9. 无间隙的冲裁模选择凹凸模的配合加工顺序为（）。

-
- A、加工好凹模，按凹模来精加工凸模
 - B、加工好凸模，按凹模来精加工凹模
 - C、任意先加工凸模或凹模，再根据加工好的凸模或凹模精加工凹模或凸模

答案：C

10. 在千分尺中，当微分筒旋转一圈时，测微螺杆就轴向移动（）mm。

- A、0.01
- B、0.1
- C、0.5

答案：C

11. 钳桌的高度一般以（）mm为宜。

- A、500~700
- B、800~900
- C、1000~1100

答案：B

12. 装配精度要求高或单件小批量产品的装配方法是_____。

- A、完全互换法
- B、选配法
- C、调整法和修配法

答案：C

13. 攻螺纹时出现烂牙的原因是（）。

- A、初锥攻螺纹位置不正，中、底锥强行纠正
- B、丝锥磨损

C、丝锥前、后角太小

答案：A

14. 冲裁模试冲时出现卸料不正常的原因是（）。

A、凸模、导柱配合安装不垂直

B、卸料板与凸模配合过紧，或因卸料板倾斜而卡紧

C、落料凸模上导正钉尺寸过小

答案：B

15. 将平件边缘预留的加工留量去掉，求得准确的尺寸、尖的边缘和光滑垂直的剪切面，称为（）。

A、整形模

B、修边模

C、切口模

答案：A

16. 砂轮机的搁架与砂轮间的距离，一般应保持在__以内。

A、10mm

B、5mm

C、3mm

答案：C

17. 用塞尺检查两工件结合面间隙时，应在结合面的（）进行。

A、一处

B、两处

C、全长上

答案：C

18. 精密夹具在装配过程中要边装配边（）。

A、修配

B、调整

C、检测

答案：C

19. 在毛坯工件上，通过找正后划线，可使加工表面与不加工面之间保持（）。

A、尺寸均匀

B、形状均匀

C、大小均匀

答案：A

20. 标准中心钻的顶角是（）。

A、 45°

B、 60°

C、 90°

答案：B

21. 为保证冲模的装配质量，凸、凹模之间的间隙必须（）。

A、在公差范围内调整均匀

B、在合理的公差范围内

C、四周大小均匀

答案：A

22. 尺寸链中,当其他尺寸确定后,其中自然形成,间接产生的尺寸称为_____

—。

- A、组成环
- B、封闭环
- C、减环
- D、增环

答案：B

23. 弯形模试冲时, 冲压件弯曲部位产生裂纹的原因之一是 () 。

- A、模具间隙太小
- B、板料塑性差
- C、弯曲力太大

答案：B

24. 为了保证冲模与冲压件的质量, 试冲时至少连续冲出 () 个合格的冲压件, 才能将模具正式交付生产使用。

- A、100~200
- B、50~100
- C、30~50

答案：A

25. 双螺母锁紧属于 () 防松装置。

- A、附加摩擦力
- B、机械
- C、冲点

答案：A

26. 在图样上所标注的法定长度计量单位为（）

A、米(m)

B、厘米(cm)

C、毫米(mm)

答案：C

27. 在计算脱模力时要计算（）的脱模力。

A、相继脱模

B、初始脱模

C、最终脱模

答案：B

28. 在工装制造中，常用的装配方法是_____。

A、完全互换法

B、选配法

C、调整法和修配法

答案：C

29. 螺纹量规中的通端工作塞规是检验工件内螺纹的（）。

A、单一中径

B、作用中径和大径

C、大径

答案：B

30. 按补偿件的修整方法，补偿装配法又可分为（）和调整装配法。

A、选择装配法

B、修配装配法

C、成套装配法

答案：B

31. 扩孔钻一般有（）切削刃。

A、2个

B、3~4个

C、5~6个

答案：B

32. 切纸法是一种检查凸模与凹模间隙的方法，一般用于凸模与凹模间的单边间隙小于（）mm的冲模。

A、0.05

B、0.1

C、0.5

答案：B

33. 矫正主要用于（）好的材料。

A、塑性

B、弹性

C、韧性

答案：A

34. 曲柄式冲床的滑块行程是曲轴偏心距的（）。

A、两倍

B、四倍

C、八倍

答案：A

35. 透光法是通过观察凸模与凹模之间光隙的大小，来判断冲模的间隙大小是否合适、均匀，此法适用于（）的冷冲模间隙调整。

A、小型、间隙小

B、小型、间隙大

C、大型、间隙小

答案：A

36. 在硬材料上钻孔，标准麻花钻头的顶角应（）。

A、小些

B、大些

C、不变

答案：B

37. _____是镗孔时防止扎刀和振动的一项重要措施。

A、减小前角

B、减小顶角

C、减小主偏角

D、减小后角

答案：A

38. 常用钢材的弯曲半径如果（）工件材料厚度，一般就不会被弯裂。

A、等于

B、小于

C、大于

答案：C

39. 塑料件上的加强筋的作用是（ ）。

A、只是为了增加塑料件的强度

B、为了美观

C、除了增加塑料件的强度外，还能降低塑料的充模能力

答案：C

40. 刮削原始平板应选用（ ）显示剂。

A、铅丹

B、蓝油

C、烟墨

答案：A

41. 工件以外圆柱面在 V 形块上定位，产生定位误差最小是当（ ）。

A、工序基准在下母线时

B、工序基准在上母线时

C、工序基准与定位基准重合时

答案：C

42. 使用活扳手应让（ ）承受主要作用力。

A、固定钳口

B、活动钳口

C、任何方向

答案：A

43. 在三坐标测量机上直接实现对工件进行测量的部件是（ ）。

A、工作台

B、导轨

C、测头

答案：C

44. 麻花钻在自动进给时，使钻头的实际后角（ ）。

A、增大

B、不变

C、减小

答案：C

45. 精密夹具常用的装配方法是（ ）。

A、完全互换法

B、补偿装配法

C、选择装配法

答案：B

46. 标准麻花钻的顶角是（ ）。

A、 60°

B、 118°

C、 135°

答案：B

47. 为保证量块的表面粗糙度要求和光亮要求，手工研磨量块，应采用直线式往复运动，其运动方向应（ ）于量块的长边。

- A、垂直
- B、交叉
- C、平行

答案：C

48. 加工孔距精度要求高的钻模板，常采用（ ）。

- A、精密划线加工法
- B、量套找正加工法
- C、精密划线加工法和量套找正加工法

答案：B

49. 下列模具属于冲裁模的是（ ）。

- A、卷边模
- B、落料模
- C、冲孔模

答案：B

50. 对于形状复杂、批量大、精度要求一般的零件可选用__来进行划线。

- A、平面样板划线法
- B、几何划线法
- C、直接翻转零件法

答案：A

51. 锉削硬材料或精加工工件时，应选用（）锉刀。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。

如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/678024066071006114>