

理论综合复习题

一、选择题

001. 企业员工在生产经营活动中,不符合平等尊重要求的是(C)。
A、真诚相待,一视同仁 B、互相借鉴,取长补短
C、男女有序,尊卑有别 D、男女平等,友爱亲善
002. 电路的作用是实现能量的传输和转换、信号的(D)和处理。
A、连接 B、传输 C、控制 D、传递
003. 用单臂直流电桥测量电阻时,若发现检流计指针向“+”方向偏转,则需(B)。
A、增加比例臂电阻 B、增加比较臂电阻
C、减小比例臂电阻 D、减小比较臂电阻
004. 交流电动机作耐压试验时,试验时间应为(B)。
A、30 秒钟 B、60 秒钟 C、3 分钟 D、10 分钟
005. 对从事产品生产制造和提供生产服务场所的管理,是(A)。
A、生产现场管理 B、生产现场质量管理
C、生产现场设备管理 D、生产计划管理
006. 他励加串励式直流弧焊发电机焊接电流的粗调是靠(C)来实现的。
A、改变他励绕组的匝数 B、调节他励绕组回路中串联电阻的大小
C、改变串励绕组的匝数 D、调节串励绕组回路中串联电阻的大小
007. 电位是相对量,随参考点的改变而改变,而电压是(C),不随参考点的改变而改变。
A、衡量 B、变量 C、绝对量 D、相对量
008. (C)反映了在不含电源的一段电路中,电流与这段电路两端的电压及电阻的关系。
A、欧姆定律 B、楞次定律 C、部分电路欧姆定律 D、全欧姆定律
009. (D)的一端连在电路中的一点,另一端也同时连在另一点,使每个电阻两端都承受相同的电压,这种联结方式叫电阻的并联。
A、两个相同电阻 B、一大一小电阻 C、几个相同大小的电阻 D、几个电阻
010. 电流流过负载时,负载将电能转换成(D)。
A、机械能 B、热能 C、光能 D、其他形式的能
011. 在(A),磁力线由N极指向S极。
A、磁体外部 B、磁场内部 C、磁场两端 D、磁场一端到另一端
012. 三相电动势到达最大的顺序是不同的,这种达到最大值的先后次序,称三相电源的相序,若最大值出现的顺序为V-U-W-V,称为(B)。
A、正序 B、负序 C、顺序 D、相序
013. 变压器是将一种交流电转换成同频率的另一种(B)的静止设备。
A、直流电 B、交流电 C、大电流 D、小电流
014. 稳压管虽然工作在反向击穿区,但只要(D)不超过允许值,PN结不会过热而损坏。
A、电压 B、反向电压 C、电流 D、反向电流
015. 游标卡尺(D)应清理干净,并将两量爪合并,检查游标卡尺的精度情况。
A、测量后 B、测量时 C、测量中 D、测量前
016. 锉刀很脆,(D)当撬棒或锤子使用。
A、可以 B、许可 C、能 D、不能

线 此 过 准 不 题 答 生 考

考 号

姓 名

姓 名

称 名 位 单

032. X6132 型万能铣床主轴启动后, 若将快速按钮 SB5 或 SB6 按下, 接通接触器(B)线圈电源, 接通 YC3 快速离合器, 并切断 YC2 进给离合器, 工作台按原运动方向作快速移动。
- A、KM1 B、KM2 C、KM3 D、KM4
033. X6132 型万能铣床工作台向前(B)手柄压 SQ3 及工作台向右手柄压 SQ1, 接通接触器 KM3 线圈, 即按选择方向作进给运动。
- A、向上 B、向下 C、向后 D、向前
034. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路的辅助环节中, V19、(A)组成电流正反馈环节。
- A、R26 B、R29 C、R36 D、R38
035. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路的辅助环节中, 由 C15、(D)、R27、RP5 等组成电压微分负反馈环节, 以改善电动机运转时的动态特性。
- A、R19 B、R26 C、RP2 D、R37
036. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路中, 由控制变压器 TC1 的二次绕组②经整流二极管 V6、V12、三极管(D)等组成同步信号输入环节。
- A、V21 B、V24 C、V29 D、V36
037. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路电源部分, 经(A)整流后再经 V5 取得+20V 直流电压, 供给单结晶体管触发电路使用。
- A、V1~V4 B、V2~V5 C、V3~V6 D、V5~V8
038. 绘制电气原理图时, 通常把主线路和辅助线路分开, 主线路用粗实线画在辅助线路的左侧或(A)。
- A、上部 B、下部 C、右侧 D、任意位置
039. 较复杂电气原理图阅读分析时, 应从(A)部分入手。
- A、主线路 B、控制电路 C、辅助电路 D、特殊控制环节
040. 下列故障原因中(B)会导致直流电动机不能启动。
- A、电源电压过高 B、接线错误
- C、电刷架位置不对 D、励磁回路电阻过大
041. 用测量换向片间压降的方法检查叠式绕组开路故障时, 毫伏表测得的换向片压降(B), 表示开路故障就在这里。
- A、显著减小 B、显著增大 C、先减小后增大 D、先增大后减小
042. 检查波形绕组短路故障时, 对于六极电枢, 当测量到一根短路线圈的两个线端中间的任何一根的时候, 电压表上的读数大约等于(C)。
- A、最大值 B、正常的一半 C、正常的三分之一 D、零
043. 用试灯检查电枢绕组对地短路故障时, 如果灯亮, 说明电枢绕组或换向器(A)。
- A、对地短路 B、开路 C、接地 D、损坏
044. 车修换向器表面时, 加工后换向器与轴的同轴度不超过(A)。
- A、0.02~0.03mm B、0.03~0.35mm C、0.35~0.4mm D、0.4~0.45mm
045. 对于振动负荷或起重用电动机, 电刷压力要比一般电动机增加(C)。
- A、30%~40% B、40%~50% C、50%~70% D、75%
046. 采用热装法安装滚动轴承时, 首先将轴承放在油锅里煮, 轴承约煮(C)。
- A、2min B、3~5min C、5~10min D、15min
047. 测量额定电压 500V 以上的直流电动机的绝缘电阻时, 应使用(B)绝缘电阻表。
- A、500V B、1000V C、2500V D、3000V
048. 直流伺服电动机旋转时有大的冲击, 其原因如: 测速发电机在(C)时, 输出电压

的

纹波峰值大于 2%。

A、550r/min B、750r/min C、1000r/min D、1500r/min

049. 下列选项中属于企业文化功能的是(A)。

A、整合功能 B、技术培训功能 C、科学研究功能 D、社交功能

050. 在无换向器电动机常见故障中, 出现得电松不开, 失电不制动现象, 这种现象属于(C)。

A、误报警故障 B、转子位置检测器故障
C、电磁制动故障 D、接线故障

051. 电磁调速电动机校验和试车时, 拖动电动机一般可以全压启动, 如果电源容量不足, 可采用(C)作减压启动。

A、串电阻 B、星—三角 C、自耦变压器 D、延边三角形

052. 交磁电机扩大机安装电刷时, 电刷在刷握中不应卡住, 但也不能过松, 其间隙一般为(A)。

A、0.1mm B、0.3mm C、0.5mm D、1mm

053. 交磁电机扩大机补偿程度的调节时, 对于负载是励磁绕组欠补偿程度时, 可以调得稍欠一些, 一般其外特性为全补偿特性的(C)。

A、75%~85% B、85%~95% C、95%~99% D、100%

054. 造成交磁电机扩大机空载电压很低或没有输出的主要原因有(A)。

A、电枢绕组开路 B、换向绕组短路 C、补偿绕组过补偿 D、换向绕组接反

055. X6132 型万能铣床主轴停车时没有制动, 若主轴电磁离合器 YC1 两端直流电压低, 则可能因(A)线圈内部有局部短路。

A、YC1 B、YC2 C、YC3 D、YC4

056. 下列选项中属于职业道德作用的是(A)。

A、增强企业的凝聚力 B、增强企业的离心力
C、决定企业的经济效益 D、增强企业员工的独立性

057. 对待职业和岗位, (D)并不是爱岗敬业所要求的。

A、树立职业理想 B、干一行爱一行专一行
C、遵守企业的规章制度 D、一职定终身, 不改行

058. 直流电动机转速不正常的故障原因主要有(D)等。

A、换向器表面有油污 B、接线错误
C、无励磁电流 D、励磁回路电阻过大

059. 直流电动机因电刷牌号不相符导致电刷下火花过大时, 应更换(C)的电刷。

A、高于原规格 B、低于原规格 C、原牌号 D、任意

060. 直流电动机滚动轴承发热的主要原因有(A)等。

A、轴承磨损过大 B、轴承变形 C、电动机受潮 D、电刷架位置不对

061. 下列关于勤俭节约的论述中, 正确的选项是(B)。

A、勤劳一定能使人致富 B、勤俭节约有利于企业持续发展
C、新时代需要巧干, 不需要勤劳 D、新时代需要创造, 不需要节俭

062. 职业纪律是从事这一职业的员工应该共同遵守的行为准则, 它包括的内容有(D)。

A、交往规则 B、操作程序 C、群众观念 D、外事纪律

063. 当 X6132 型万能铣床主轴电动机已启动, 而进给电动机不能启动时, 接触器 KM3 或 KM4

已吸合, 进给电动机还不转, 则应检查(D)。

- A、转换开关 SA1 是否有接触不良现象 B、接触器的联锁辅助触点是否接触不良
C、限位开关的触点接触是否良好 D、电动机 M3 的进线端电压是否正常
064. 当 X6132 型万能铣床工作台不能快速进给，检查接触器 KM2 是否吸合，如果已吸合，则应检查(B)。
- A、KM2 的线圈是否断线 B、离合器摩擦片
C、快速按钮 SB5 的触点是否接触不良 D、快速按钮 SB6 的触点是否接触不良
065. 三相两元件功率表常用于高压线路功率的测量，采用(A)和电流互感器以扩大量程。
- A、电压互感器 B、电流互感器 C、并联分流电阻 D、串联附加电阻
066. 用示波器测量电压的误差比较大，一般为(C)。
- A、1% B、2% C、5% D、7%
067. 直流单臂电桥适用于测量阻值为(B)的电阻。
- A、 $0.1\Omega \sim 1M\Omega$ B、 $1\Omega \sim 1M\Omega$ C、 $10\Omega \sim 1M\Omega$ D、 $100\Omega \sim 1M\Omega$
068. 晶体管图示仪在使用时，应合理选择峰值电压范围开关档位。测量前，应先将峰值电压调节旋钮调到(A)，测量时逐渐调大，直至调到曲线出现击穿为止。
- A、零位 B、中间位置 C、最大 D、任意位置
069. 直流电动机的定子由机座、主磁极、换向极及(A)等部件组成。
- A、电刷装置 B、电枢铁心 C、换向器 D、电枢绕组
070. 直流电动机的单波绕组中，要求两只相连接的元件边相距约为(B)极距。
- A、一倍 B、两倍 C、三倍 D、五倍
071. 测速发电机是一种将(C)转换为电气信号的机电式信号元件。
- A、输入电压 B、输出电压 C、转子速度 D、电磁转矩
072. 测速发电机可以作为(C)。
- A、电压元件 B、功率元件 C、测速元件 D、电流元件
073. 在单相半波可控整流电路中，电感 L_d 电感量越大，电流在负半波流动的时间(B)。
- A、越短 B、越长 C、不变 D、变化不定
074. 单相桥式全控整流电路的优点是提高了变压器的利用率，不需要带中间抽头的变压器，且(C)。
- A、减少了晶闸管的数量 B、降低了成本
C、输出电压脉动小 D、不需要维护
075. 由于双向晶闸管需要(A)触发电路，因此使电路大为简化。
- A、一个 B、两个 C、三个 D、四个
076. 快速熔断器的额定电流指的是(A)。
- A、有效值 B、最大值 C、平均值 D、瞬时值
091. X6132 型万能铣床的进给电动机 M2 为 1.5kW，应选择(B)BVR 型塑料铜芯线。
- A、 $1mm^2$ B、 $1.5mm^2$ C、 $4mm^2$ D、 $10mm^2$
077. X6132 型万能铣床敷设控制板选用(A)。
- A、单芯硬导线 B、多芯硬导线 C、多芯软导线 D、双绞线
078. X6132 型万能铣床电气控制板制作前绝缘电阻低于(B)，则必须进行烘干处理。
- A、 $0.3M\Omega$ B、 $0.5M\Omega$ C、 $1.5M\Omega$ D、 $4.5M\Omega$
079. X6132 型万能铣床电气控制板制作前，应准备电工工具一套，钻孔工具一套包括手枪钻、钻头及(D)等。
- A、螺丝刀 B、电工刀 C、台钻 D、丝锥

080. 放大电路设置静态工作点的目的是(鋇B鋇)。
A、提高放大能力 B、避免非线性失真
C、获得合适的输入电阻和输出电阻 D、使放大器工作稳定
081. KP10-20 表示普通反向阻断型晶闸管的正反向重复峰值电压是(鋇D鋇)。
A、10V B、1000V C、20V D、2000V
082. X6132 型万能铣床主轴启动时，如果主轴不转，检查电动机(A)控制回路
A、M1 B、M2 C、M3 D、M4
083. 在电磁转差离合器中，如果电枢和磁极之间没有相对转速差时，(鋇D鋇)，也就没有转矩去带动磁极旋转，因此取名为“转差离合器”。
A、磁极中不会有电流产生 B、磁极就不存在
C、电枢中不会有趋肤效应产生 D、电枢中就不会有涡流产生
084. X6132 型万能铣床制作电气控制板时，划出安装标记后进行钻孔、攻螺纹、去毛刺、修磨，将板两面刷(B)，并在正面喷涂白漆。
A、涂料 B、防锈漆 C、油漆 D、绝缘层
085. X6132 型万能铣床线路左、右侧配电箱控制板时，要注意控制板的(A)，使它们装上元件后能自由进出箱体。
A、尺寸 B、颜色 C、厚度 D、重量
086. MGB1420 万能磨床电流截止负反馈电路调整，工件电动机的功率为 0.55KW，额定电流为 3A，将截止电流调至 4.2A 左右。把电动机转速调到(D)的范围内。
A、20~30r/min B、100~200r/min C、200~300r/min D、700~800r/min
087. MGB1420 万能磨床电动机转数稳定调整时，V19、(A)组成电流正反馈环节，R29、R36、R28 组成电压负反馈电路。
A、R26 B、R27 C、R31 D、R32
088. X6132 型万能铣床线路采用走线槽敷设法敷线时，应采用(B)。
A、塑料绝缘单心硬铜线 B、塑料绝缘软铜线
C、裸导线 D、护套线
089. 机床的电气连接时，元器件上端子的接线用剥线钳剪切出适当长度，剥出接线头，除锈，然后镀锡，(A)，接到接线端子上用螺钉拧紧即可。
A、套上号码套管 B、测量长度 C、整理线头 D、清理线头
090. 机床的电气连接时，所有接线应(A)。
A、连接可靠，不得松动 B、长度合适，不得松动
C、整齐，松紧适度 D、除锈，可以松动
091. 20 / 5t 桥式起重机安装前检查各电器是否良好，其中包括检查电动机、电磁制动器、(A)及其他控制部件
A、凸轮控制器 B、过电流继电器 C、中间继电器 D、时间继电器
092. 20 / 5t 桥式起重机安装前应准备好常用仪表，主要包括(D)。
A、试电笔 B、直流双臂电桥 C、直流单臂电桥 D、钳形电流表
093. 20 / 5t 桥式起重机安装前应准备好辅助材料，包括电气连接所需的各种规格的导线、压接导线的线鼻子、绝缘胶布、及(D)等。
A、剥线钳 B、尖嘴钳 C、电工刀 D、钢丝
094. 小容量晶体管调速器的电路电流截止反馈环节中，信号从主电路电阻 R15 和并联的(D)取出，经二极管 VD15 注入 V1 的基极，VD15 起着电流截止反馈的开关作用。
A、RP1 B、RP3 C、RP4 D、RP5
095. X6132 型万能铣床调试前，应首先检查主回路是否短路，断开变压器二次回路，用万

用

表(A)档测量电源线与零线之间是否短路。

A、RX1Ω B、RX10Ω C、RX100Ω D、RX1KΩ

096. 起重机轨道的连接包括同一根轨道上接头处的连接和两根轨道之间的连接。两根轨道之间的连接通常采用(D)扁钢或 $\Phi 10\text{mm}$ 以上的圆钢。

A、 $10\text{mm} \times 1\text{mm}$ B、 $20\text{mm} \times 2\text{mm}$ C、 $25\text{mm} \times 2\text{mm}$ D、 $30\text{mm} \times 3\text{mm}$

097. 桥式起重机连接接地体的扁钢采用(A)而不能平放,所有扁钢要求平、直。

A、行侧放 B、横放 C、倾斜放置 D、纵向放置

098. 桥式起重机接地体的制作时,可选用专用接地体或用 $50\text{mm} \times 50\text{mm} \times 5\text{mm}$ 角钢,截取长度为(D),其一端加工成尖状。

A、0.5m B、1m C、1.5m D、2.5m

099. 接地体制作完成后,在宽(A),深 $0.8 \sim 1.0\text{m}$ 的沟中将接地体垂直打入土壤中,直

至接地体上端与坑沿地面间的距离为 0.6m 为止。

A、0.5m B、1.2m C、2.5m D、3m

100. MGB1420 型磨床电气故障检修时,如果液压泵电动机转动,冷却泵电动机不转,应检查开关(B)是否接通。

A、QS1 B、QS2 C、QS3 D、QS4

101. MGB1420 型磨床控制回路电气故障检修时,自动循环磨削加工时不能自动停机,可能是时间继电器(B)已损坏,可进行修复或更换。

A、KA B、KT C、KM D、SQ

102. 用万用表测量测量控制极和阴极之间正向阻值时,一般反向电阻比正向电阻大,正向几十欧姆以下,反向(B)以上。

A、数十欧姆以上 B、数百欧姆以上 C、数千欧姆以上 D、数十千欧姆以上

103. 晶闸管调速电路常见故障中,工件电动机不转,可能是(C)。

A、三极管 V35 漏电流过大 B、三极管 V37 漏电流过大
C、电流截止负反馈过强 D、三极管已经击穿

104. 在测量额定电压为 500V 以上的电气设备的绝缘电阻时,应选用额定电压为(C)的兆欧表。

A、 500V B、 1000V C、 2500V D、 2500V 以上

105. 钳形电流表每次测量只能钳入一根导线,并将导线置于钳口(C),以提高测量准确性。

性。

A、上部 B、下部 C、中央 D、任意位置

106. 使用 PF-32 数字式万用表测 500V 直流电压时,按下(C)键,此时万用表处于测量直流电压状态。

A、S1 B、S2 C、S3 D、S4

107. 以 $20 / 5\text{t}$ 桥式起重机导轨为基础,供电导管调整时,调整导管水平高度时,以悬吊梁

为基准,在悬吊架处测量并校准,直至误差(A)。

A、 $\leq 2\text{mm}$ B、 $\leq 2.5\text{mm}$ C、 $\leq 4\text{mm}$ D、 $\leq 6\text{mm}$

108. 起重机照明及信号电路所取得的 220V 及(C)电源均不接地。

A、 12V B、 24V C、 36V D、 380V

109. $20 / 5\text{t}$ 桥式起重机电线管路安装时,根据导线直径和根数选择电线管规格,用卡箍、

- (A)紧固或焊接方法固定。
- A、螺钉 B、铁丝 C、硬导线 D、软导线
120. 20 / 5t 桥式起重机连接线必须采用铜芯多股软线，采用多股单芯线时，截面积不小于 (B)。
- A、1mm² B、1.5mm² C、2.5 mm² D、6 mm²
121. 桥式起重机操纵室、控制箱内配线时，导线穿好后，应核对导线的数量、(C)。
- A、质量 B、长度 C、规格 D、走向
122. 桥式起重机电线管进、出口处，线束上应套以(B)保护。
- A、铜管 B、塑料管 C、铁管 D、钢管
123. 小容量晶体管调速器电路中的电压负反馈环节由 R16、(A)、RP6 组成。
- A、R3 B、R9 C、R16 D、R20
124. 20 / 5t 桥式起重机的移动小车上装有主副卷扬机、(D)及上升限位开关等。
- A、小车左右运动电动机 B、下降限位开关
- C、断路开关 D、小车前后运动电动机
125. 橡胶软电缆供、馈电路采用拖缆安装方式，该结构两端的钢支架采用 50mm×50mm×5mm 角钢或槽钢焊制而成，并通过(A)固定在桥架上。
- A、底脚 B、钢管 C、角钢 D、扁铁
126. 供、馈电路采用拖缆安装方式安装时，将尼龙绳与电缆连接，再用吊环将电缆吊在钢缆上，每 2m 设一个吊装点，吊环与电缆、尼龙绳固定时，电缆上要设(A)。
- A、防护层 B、绝缘层 C、间距标志 D、标号
127. 绕线式电动机转子电刷短接时，负载启动力矩不超过额定力矩 50% 时，按转子额定电流的(A)选择截面。
- A、35% B、50% C、60% D、70%
128. 反复短时工作制的周期时间 $T \leq 10\text{min}$ ，工作时间 $t_g \leq 4\text{min}$ 时，导线的允许电流有下述情况确定：截面等于(D)的铜线，其允许电流按长期工作制计算。
- A、1.5mm² B、2.5mm² C、4mm² D、6mm²
129. 短时工作制的停歇时间不足以使导线、电缆冷却到环境温度时，导线、电缆的允许电流按(C)确定。
- A、反复短时工作制 B、短时工作制 C、长期工作制 D、反复长时工作制
130. 干燥场所内暗敷时，一般采用管壁较薄的(B)。
- A、硬塑料管 B、电线管 C、软塑料管 D、水煤气管
131. 白铁管和电线管径可根据穿管导线的截面和根数选择，如果导线的截面积为 2.5 mm²，穿导线的根数为三根，则线管规格为(B) mm。
- A、13 B、16 C、19 D、25
132. 根据导线共管敷设原则，下列各线路中不得共管敷设的是(D)。
- A、有连锁关系的电力及控制回路 B、用电设备的信号和控制回路
- C、同一照明方式的不同支线 D、事故照明线路
133. 小容量晶闸管调速电路要求调速平滑，抗干扰能力强，(B)。
- A、可靠性高 B、稳定性好 C、设计合理 D、适用性好
134. 小容量晶体管调速器电路的主回路采用单相桥式半控整流电路，直接由(C)交流电

- 源供电。
- A、24V B、36V C、220V D、380V
135. 小容量晶体管调速器的电路电流截止反馈环节中，信号从主电路电阻(D)和并联的 RP5 取出，经二极管 VD15 注入 V1 的基极，VD15 起着电流截止反馈的开关作用。
- A、R3 B、R6 C、R10 D、R15
136. X6132 型万能铣床主轴启动时，将换向开关 SA3 拨到标示牌所指示的正转或反转位置，再按按钮(C)或 SB4，主轴旋转的转向要正确。
- A、SB1 B、SB2 C、SB3 D、SB5
137. X6132 型万能铣床主轴制动时，元件动作顺序为：SB1（或 SB2）按钮动作→KM1、M1 失电→KM1 常闭触点闭合→(A)得电。
- A、YC1 B、YC2 C、YC3 D、YC4
138. 起重机桥箱内电风扇和电热取暖设备的电源用(B)电源。
- A、380V B、220V C、36V D、24V
139. 在分析较复杂电气原理图的辅助电路时，要对照(B)进行分析。
- A、主线路 B、控制电路 C、辅助电路 D、联锁与保护环节
140. X6132 型万能铣床主轴变速时主轴电动机的冲动控制中，元件动作顺序为：SQ7 动作→
- KM1 动合触点闭合接通→电动机(A)转动→SQ7 复位→KM1 失电→电动机 m1 停止，冲动结束。
- A、M1 B、M2 C、M3 D、M4
141. X6132 型万能铣床主轴上刀制动时。把 SA2—2 打到接通位置；SA2—1 断开 127V 控制电源，主轴刹车离合器(A)得电，主轴不能启动。
- A、YC1 B、YC2 C、YC3 D、YC4
142. 直流电动机转速不正常的故障原因主要有(D)等。
- A、换向器表面有油污 B、接线错误
- C、无励磁电流 D、电刷架位置不对
143. 直流电动机温升过高时，发现定子与转子相互摩擦，此时应检查(B)。
- A、传动带是否过紧 B、磁极固定螺栓是否松脱
- C、轴承与轴配合是否过松 D、电动机固定是否牢固
144. X6132 型万能铣床工作台操作手柄在中间时，行程开关动作，(C)电动机正转。
- A、M1 B、M2 C、M3 D、M4
145. X6132 型万能铣床工作台快速移动可提高工作效率，调试时，必须保证当按下(D)时，YC3 动作的即时性和准确性。
- A、SB2 B、SB3 C、SB4 D、SB6
146. 20 / 5t 桥式起重机的电源线进线方式有(C)和端部进线两种。
- A、上部进线 B、下部进线 C、中间进线 D、后部进线
147. 20 / 5t 桥式起重机限位开关的安装要求是：依据设计位置安装固定限位开关，限位开关的型号、规格要符合设计要求，以保证安全撞压、(B)、安装可靠。
- A、绝缘良好 B、动作灵敏 C、触头使用合理 D、便于维护
148. MGB1420 万能磨床试车调试时，将 SA1 开关转到“试”的位置，中间继电器 KA1 接通电位器 RP6，调节电位器使转速达到(C)，将 RP6 封住。

- A、20~30r/min B、100~200r/min C、200~300r/min D、300~400r/min
149. 20/5t 桥式起重机电动机定子回路调试时，在断电情况下，顺时针方向扳动凸轮控制器操作手柄，同时用万用表 $R \times 1 \Omega$ 挡测量 2L3—W 及 2L1—U，在（ D ）挡速度内应始终保持导通。
- A、2 B、3 C、4 D、5
150. 20/5t 桥式起重机电动机转子回路测试时，在断电情况下扳动手柄，沿正方向旋转手柄变速，将 R1~R6 各点之间逐个短接，用万用表（ A ）测量。
- A、 $R \times 1 \Omega$ 挡 B、 $R \times 10$ 挡 C、 $R \times 100$ 挡 D、 $R \times 1K$ 挡
151. 20/5t 桥式起重机零位校验时，把凸轮控制器置“零”位。短接（ A ）线圈，用万用表测量 L1—L3。当按下启动按钮 SB 时应为导通状态。
- A、KM B、KT C、QS D、FR
152. 20/5t 桥式起重机的保护功能校验时，短接 Km 辅助触点和线圈接点，用万用表测量 L1~L3 应导通，这时手动断开 SA1、SQ1、（ A ）、SQBW，L1~L3 应断开。
- A、SQFW B、SQAW C、SQHW D、SQDW
153. 20/5t 桥式起重机主钩上升控制时，将控制手柄置于控制第三挡，确认 KM3 动作灵活。然后测试（ C ）间应短接，由此确认 KM3 可靠吸合。
- A、R10—R11 B、R11—R13 C、R13—R15 D、R15—R17
154. 较复杂机械设备电气控制线路调试前，应准备的仪器主要有（ C ）。
- A、钳形电流表 B、电压表 C、双踪示波器 D、调压器
155. 20/5t 桥式起重机主钩上升控制过程中，将电动机接入线路时，将控制手柄置于上升第一挡，KMUP、KMB 和 KM1 相继吸合，电动机（ D ）转子处于较高电阻状态下运转，主钩应低速上升。
- A、M1 B、M2 C、M4 D、M5
156. 20/5t 桥式起重机主钩下降控制过程中，空载慢速下降，可以利用制动（ B ）挡配合强力下降“3”挡交替操纵实现控制。
- A、“1” B、“2” C、“4” D、“5”
157. 20/5t 桥式起重机吊钩加载试车时，加载过程中要注意是否有（ C ）、声音等不正常现象。
- A、电流过大 B、电压过高 C、异味 D、空载损耗大
158. 较复杂机械设备电气控制线路调试的原则是（ A ）。
- A、先部件，后系统 B、先闭环，后开环
C、先外环，后内环 D、先电机，后阻性负载
159. 较复杂机械设备开环调试时，应用示波器检查整流变压器与（ B ）二次侧相对相序、相位必须一致。
- A、脉冲变压器 B、同步变压器 C、旋转变压器 D、自耦变压器
160. 较复杂机械设备反馈强度整定时，使电枢电流等于额定电流的 1.4 倍时，调节（ C ）使电动机停下来。
- A、RP1 B、RP2 C、RP3 D、RP4
161. CA6140 型车床三相交流电源通过电源开关引入端子板，并分别接到接触器 KM1 上和熔断器 FU1，从接触器 KM1 出来后接到热继电器 FR1 上，并与电动机（ A ）相连接。
- A、M1 B、M2 C、M3 D、M4

162. CA6140 型车床控制线路的电源是通过变压器(A)引入到熔断器 FU2, 经过串联在
一起的热继电器 FR1 和 FR2 的辅助触点接到端子板 6 号线。
A、TC B、KM C、KT D、SB
163. 电气测绘前, 先要了解原线路的控制过程、控制顺序、(A)和布线规律等。
A、控制方法 B、工作原理 C、元件特点 D、工艺
164. 电气测绘时, 一般先测绘(A), 后测绘输出端。
A、输入端 B、各支路 C、某一回路 D、主线路
165. 常见焊接缺陷按其在焊缝中的位置不同, 可分为(鋇A鋇)种。
A、2 B、3 C、4 D、5
166. 二极管两端加上正向电压时(鋇B鋇)。
A、一定导通 B、超过死区电压才导通
C、超过 0.3V 才导通 D、超过 0.7V 才导通
167. 晶体管时间继电器比气囊式时间继电器在寿命长短、调节方便、耐冲击三项性能相比
(鋇C鋇)。
A、差 B、良 C、优 D、因使用场合不同而异
168. 检修电气设备电气故障的同时, 还应检查(鋇A鋇)。
A、是否存在机械、液压部分故障 B、指示电路是否存在故障
C、照明电路是否存在故障 D、机械联锁装置和开关装置是否存在故障
169. X6132 型万能铣床工作台变换进给速度时, 当蘑菇形手柄向前拉至极端位置且在反向
推回之前借孔盘推动行程开关 SQ6, 瞬时接通接触器(B), 则进给电动机做瞬
时
动, 使齿轮容易啮合。
A、KM2 B、KM3 C、KM4 D、KM5
170. 进行变压器耐压试验时, 若试验中无击穿现象, 要把变压器试验电压均匀降低, 大约
在 5 秒钟内降低到试验电压的(鋇B鋇)%或更小, 再切断电源。
A、15 B、25 C、45 D、55
171. 在 MGB1420 万能磨床中, 一般触发大容量的晶闸管时, C 应选得大一些, 如晶闸管是
100A 的, C 应选(A)。
A、0.47 μ F B、0.2 μ F C、2 μ F D、5 μ F
172. 在 MGB1420 万能磨床中, 充电电阻 R 的大小是根据(A)及充电电容器 C 的大小来
决
定的。
A、晶闸管移相范围的要求 B、晶闸管是否触发
C、晶闸管导通后是否关断 D、晶闸管是否过热
173. 20/5t 桥式起重机通电调试前的绝缘检查, 应用 500V 兆欧表测量设备的绝缘电阻,
要
求该阻值不低于 0.5M Ω , 潮湿天气不低于(A)。
A、0.25M Ω B、1M Ω C、1.5M Ω D、2M Ω
174. 电磁制动器的调整主要包括杠杆、制动瓦、(C)和弹簧等。
A、轴 B、动铁心 C、制动轮 D、静铁心
175. 交流电动机在耐压试验中绝缘被击穿的原因可能是(鋇D鋇)。
A、试验电压偏低 B、试验电压偏高
C、试验电压为交流 D、电机没经过烘干处理

176. 高压 10KV 断路器经大修后作交流耐压试验，应通过工频试验变压器加()千伏的试验电压。
A、15 B、38 C、42 D、20
177. 单向全波可控整流电路，若输入电压为 10V，则晶闸管承受的最大峰值电压为()。
A、10V B、14V C、18V D、20V
178. 整流式直流电焊机焊接电流调节范围小，其故障原因可能是()。
A、变压器初级线圈匝间短路 B、饱和电抗器控制绕组极性接反
C、稳压器谐振线圈短路 D、稳压器补偿线圈匝数不恰当
179. 生产第一线的质量管理叫()。
A、生产现场管理 B、生产现场质量管理
C、生产现场设备管理 D、生产计划管理
180. 晶体管触发电路适用于()的晶闸管设备中。
A、输出电压线性好 B、控制电压线性好
C、输出电压和电流线性好 D、触发功率小
181. X6132 型万能铣床进给运动时，升降台的上下运动和工作台的前后运动完全由操纵手柄通过行程开关来控制，其中，行程开关 SQ3 用于控制工作台 ()和向下的运动。
A、向左 B、向右 C、向上 D、向前
182. X6132 型万能铣床工作台的左右运动由操纵手柄来控制，其联动机构控制行程开关 SQ1
和 SQ2，它们分别控制工作台 ()及向左运动。
A、向上 B、向下 C、向后 D、向右
183. 欲精确测量中等电阻的阻值，应选用()。
A、万用表 B、单臂电桥 C、双臂电桥 D、兆欧表
184. 检修 SN10-10 高压断路器操作机构的分合闸接触器和分合闸电磁铁的绝缘电阻，应选用()伏的兆欧表。
A、2500 B、250 C、5000 D、500 或 1000
185. 带电抗器的电焊变压器供调节焊接电流的分接开关应接在电焊变压器的()。
A、原绕组 B、副绕组 C、原绕组和副绕组 D、串联电抗器之后
186. 为了满足电焊工艺的要求，交流电焊机在额定负载时的输出电压应在()伏左右。
A、85 B、60 C、30 D、15
187. 电桥使用完毕后，要将检流计锁扣锁上以防()。
A、电桥出现误差 B、破坏电桥平衡
C、搬动时振坏检流计 D、电桥的灵敏度降低
188. 三相单速异步电动机定子绕组概念图中每相绕组的每个极相组应()着电流箭头方向联接。
A、逆 B、顺 C、1/3 顺着，2/3 逆着 D、1/3 逆着，2/3 顺
189. 变压器进行耐压试验时绝缘被击穿，则可能是因为()。
A、试验电压持续时间过短 B、试验电压偏低
C、绝缘老化 D、变压器分接开关未置于额定分接头
190. 焊使用前必须()。
A、烘干 B、加热 C、冷却 D、脱皮
191. 三极管的开关特性是()。
A、截止相当于开关接通 B、放大相当于开关接通

- C、饱和相当于开关接通 D、截止相当于开关断开，饱和相当于开关接通
192. 直流双臂电桥要尽量采用容量较大的蓄电池，一般电压为()伏。
A、2~4 B、6~9 C、9~12 D、12~24
193. 交磁电机扩大机中去磁绕组的作用是()。
A、减小主磁场 B、增大主磁场 C、减小剩磁电压 D、增大剩磁电压
194. 三相对称负载接成三角形时，若某相的线电流为 1A，则三相线电流的矢量和为()A。
A、3 B、 $\sqrt{3}$ C、 $\sqrt{2}$ D、0
195. 电压互感器可采用户内或屋外式电压互感器，通常电压在()千伏以下的制成户内式。
A、10 B、20 C、35 D、6
196. M7475B 磨床电磁吸盘退磁时，YH 中电流的频率等于()。
A、交流电源频率 B、多谐振荡器的振荡频率
C、交流电源频率的两倍 D、零
197. 高压 10KV 隔离开关的主要用途是()。
A、供高压电气设备在无负载而有的电压情况下分合电路之用，检修时作电源隔离
B、切断正常负载电路
C、接通正常负载电路
D、既能分合正常负载电路又能切断故障电路
198. 部件测绘时，首先要对部件()。
A、画零件图 B、拆卸成零件 C、画装配图 D、分析研究
199. 直流电动机的电气调速方法有()种。
A、2 B、3 C、4 D、5
200. 直流电器灭弧装置多采用()。
A、陶土灭弧罩 B、金属栅片灭弧罩
C、封闭式灭弧室 D、串联磁吹式灭弧装置
201. 按功率转换关系，同步电机可分()类。
A、1 B、2 C、3 D、4
202. 对 FN3-10/400 型户内高压压气式负荷开关，在进行交流耐压试验时，当升压过程中发现支柱绝缘子闪烁跳闸击穿，其击穿原因是()。
A、拉杆受潮 B、支柱绝缘子破损 C、触头脏污 D、空气湿度增大
203. 交流电动机耐压试验的试验电压种类应为()。
A、直流 B、工频交流 C、高频交流 D、脉冲电流
204. 直流电动机电枢回路串电阻调速，当电枢回路电阻增大，其转速()。
A、升高 B、降低 C、不变 D、不一定
205. 在三相四线制中性点接地供电系统中，线电压指的是()的电压。
A、相线之间 B、零线对地间 C、相线对零线间 D、相线对地间
206. 示波器荧光屏上出现一个完整、稳定正弦波的前提是待测波形频率()扫描锯齿波电压频率。
A、低于 B、等于 C、高于 D、不等于
059. 电力变压器大修后耐压试验的试验电压应按“交接和预防性试验电压标准”选择，标准中规定电压级次为 10 千伏的油浸变压器的试验电压为()千伏。

线 此 过 超 准 不 题 答 生 考

考 区

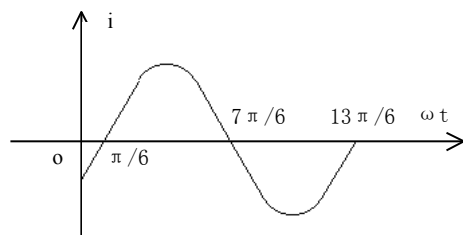
考 号

姓 名

称 名 位 单

- A、15 B、21 C、30 D、35

207. 如图所示正弦交流电的初相位是(B)。



- A、 $\pi/6$ B、 $-(\pi/6)$ C、 $7\pi/6$ D、 $\pi/3$
208. KP20-10 表示普通反向阻断型晶闸管的通态正向平均电流是(鋇A鋇)。
A、20A B、2000A C、10A D、1000A
209. 同步电动机的启动方法有同步启动法和(鋇A鋇)启动法。
A、异步 B、反接 C、降压 D、升压
210. 为使直流电动机的旋转方向发生改变, 应将电枢电流(鋇D鋇)。
A、增大 B、减小 C、不变 D、反向
211. 直流电机耐压试验中绝缘被击穿的原因可能是(鋇D鋇)。
A、试验电压高于电机额定电压 B、电枢绕组接反
C、电枢绕组开路 D、槽口击穿
212. 直流弧焊发电机由(鋇A鋇)构成。
A、原动机和去磁式直流发电机 B、原动机和去磁式交流发电机
C、直流电动机和交流发电机 D、整流装置和调节装置
213. DN3-10 型户内多油断路器在合闸状态下进行耐压试验时合格, 在分闸进行交流耐压时,
当电压升至试验电压一半时, 却出现跳闸击穿, 且有油的“噼啪”声, 其绝缘击穿原因是(鋇A鋇)。
A、油箱中的变压器油含有水分 B、绝缘拉杆受潮
C、支柱绝缘子有破损 D、断路器动静触头距离过大
214. 直流串励电动机的机械特性曲线是(鋇B鋇)。
A、一条直线 B、双曲线 C、抛物线 D、圆弧线
215. LFC-10 型瓷绝缘贯穿式复匝电流互感器, 在进行交流耐压试验前, 测绝缘电阻合格, 按试验电压标准进行试验时发生击穿, 其击穿原因是(鋇D鋇)。
A、变比准确度不准 B、周围环境湿度大
C、表面有脏污 D、产品制造质量不合格
216. 直流电机的耐压试验主要是考核(鋇D)之间的绝缘强度。
A、励磁绕组与励磁绕组 B、励磁绕组与电枢绕组
C、电枢绕组与换向片 D、各导电部分与地
217. 水轮发电机的转子一般用(鋇A鋇)做成。
A、1~1.5 毫米厚的钢片冲制后叠成, 也可用整块铸钢或锻钢
B、1~1.5 毫米厚的硅钢片叠加
C、整块高强度合金钢
D、整块铸铁
218. 使用电磁调速异步电动机调速时, 电磁离合器励磁绕组的直流供电是采用(鋇D鋇)。
A、干电池 B、直流发电机
C、桥式整流电路 D、半波可控整流电路

219. 三相半波可控整流电路，晶闸管承受的最大反向电压是()。
- A、变压器次级相电压有效值 B、变压器次级相电压最大值
C、变压器次级线电压有效值 D、变压器次级线电压最大值
220. 电磁调速异步电动机又称为()。
- A、交流异步电动机 B、测速电动机 C、步进电动机 D、滑差电动机
221. TTL “与非”门电路是以()为基本元件构成的。
- A、电容器 B、双极性三极管 C、二极管 D、晶闸管
222. 三相变压器并联运行时，容量最大的变压器与容量最小的变压器的容量之比不可超过()。
- A、3:1 B、5:1 C、10:1 D、15:1
223. RW3-10 型户外高压熔断器作为小容量变压器的短路保护，其绝缘瓷支柱应选用额定电压为()伏的兆欧表进行绝缘电阻摇测。
- A、500 B、1000 C、2500 D、250
223. 运行中 FN1-10 型高压负荷开关在检修时，使用 2500 伏兆欧表，测得绝缘电阻应不小于()兆欧。
- A、200 B、300 C、500 D、800
224. 直流电动机出现振动现象，其原因可能是()。
- A、电枢平衡未校好 B、负载短路 C、电机绝缘老化 D、长期过载
225. 一流源的内阻为 2Ω ，当把它等效变换成 10V 的电压源时，电流源的电流是()。
- A、5A B、2A C、10A D、2.5A
226. 与直流弧焊发电机相比，整流式直流电焊机具有()的特点。
- A、制造工艺简单，使用控制方便
B、制造工艺复杂，使用控制不便
C、使用直流电源，操作较安全
D、使用调速性能优良的直流电动机拖动，使得焊接电流易于调整
227. 型号为 RN2-10-20/0.5 的户内高压熔断器为电压互感器专用，检修时发现熔体熔断，应选熔体的规格是()。
- A、用镍铬丝作引线的 0.5A 熔丝 B、0.5A 锌片
C、20A 熔体 D、10A 熔体
228. 在中、小型电力变压器的检修中，若在室温下环境相对湿度为 75% 以下，则器身在空气中贮留的时间不宜超过()小时。
- A、4 B、8 C、12 D、24
229. 三相同步电动机的定子绕组中要通入()。
- A、直流电流 B、交流电流 C、三相交流电流 D、直流脉动电流
230. 低频信号发生器开机后()即可使用。
- A、很快 B、需加热 60min 后 C、需加热 40min 后 D、需加热 30min 后
231. 对高压断路器应先进行绝缘电阻的测量，测量时应选用额定电压为()伏的兆欧表进行测量。
- A、500 B、1000 C、250 D、2500
232. 采用单结晶体管延时电路的晶体管时间继电器，其延时电路由()等部分组成。
- A、延时环节、鉴幅器、输出电路、电源和指示灯
B、主电路、辅助电源、双稳态触发器及其附属电路

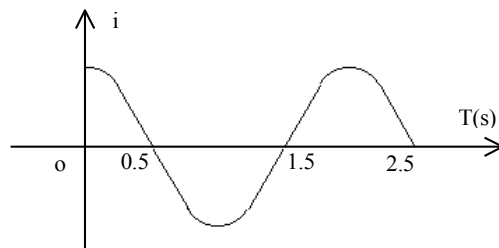
- C、振荡电路、记数电路、输出电路、电源
D、电磁系统、触头系统
233. 差动放大电路的作用是()信号。
A、放大共模 B、放大差模
C、抑制共模 D、抑制共模，又放大差模
234. 从工作原理来看，中、小型电力变压器的主要组成部分是()。
A、油箱和油枕 B、油箱和散热器 C、铁心和绕组 D、外壳和保护装置
235. 使用检流计时要做到()。
A、轻拿轻放 B、水平放置 C、竖直放置 D、随意放置
236. 直流放大器克服零点飘移的措施是采用()。
A、分压式电流负反馈放大电路 B、振荡电路
C、滤波电路 D、差动放大电路
237. 单向半波可控整流电路，变压器次级电压为 20V，则整流二极管实际承受的最高反向电压为()。
A、20V B、20V C、18V D、9V
238. 直流电机中的电刷是为了引导电流，在实际应用中一般都采用()。
A、铜质电刷 B、银质电刷 C、金属石墨电刷 D、电化石墨电刷
239. 串励直流电动机不能直接实现()。
A、回馈制动 B、反接制动 C、能耗制动 D、机械制动
240. 阻值为 4Ω 的电阻和容抗为 3Ω 的电容器串联，总复数阻抗为()。
A、 $\bar{Z}=3+j4$ B、 $\bar{Z}=3-j4$ C、 $\bar{Z}=4+j3$ D、 $\bar{Z}=4-j3$
241. 伺服电动机按其使用电源的性质，可分为()两大类。
A、交流和直流 B、同步和异步 C、有槽和无槽 D、他励和永磁
242. 正弦波振荡器由()大部分组成。
A、2 B、3 C、4 D、5
243. 耐压试验时的交流电动机应处于()状态。
A、启动 B、正转运行 C、反转运行 D、静止
244. 放大电路设置静态工作点的目的是()。
A、提高放大能力 B、避免非线性失真
C、获得合适的输入电阻和输出电阻 D、使放大器工作稳定
245. 同步电动机出现“失步”现象时，电动机的转速()。
A、不变 B、为零 C、上升 D、下降
246. 在工程上，信号电压一般多加在直流伺服电动机的()两端。
A、定子绕组 B、电枢绕组 C、励磁绕组 D、启动绕组
247. 直流电动机启动时，电流很大，是因为()。
A、反电势为零 B、电枢回路有电阻
C、磁场变阻器电阻太大 D、电枢与换向器接触不好
248. 普通晶闸管管心具有()PN 结。
A、1 个 B、2 个 C、3 个 D、4 个
249. 采用增加重复测量次数的方法可以消除()对测量结果的影响。
A、系统误差 B、偶然误差 C、疏失误差 D、基本误差
250. 晶体管图示仪的 S2 开关在正常测量时，一般置于()位置。
A、零 B、中间 C、最大 D、任意

251. 直流电动机的转子由电枢铁心、电枢绕组及(C)等部件组成。
A、机座 B、主磁极 C、换向器 D、换向极
252. 直流电动机的电枢绕组的绕组元件数 S 和换向片数 K 的关系是(A)。
A、 $S=K$ B、 $S<K$ C、 $S>K$ D、 $S\geq K$
253. 由可控硅整流器和可控硅逆变器组成的调速装置的调速原理是(鋇B鋇)调速。
A、变极 B、变频 C、改变转差率 D、降压
254. 直流电机主磁极上两个励磁绕组，一个与电枢绕组串联，一个与电枢绕组并联，称为(鋇D鋇)电机。
A、他励 B、串励 C、并励 D、复励
255. 三相绕线转子异步电动机的调速控制采用(鋇D鋇)的方法。
A、改变电源频率 B、改变定子绕组磁极对数
C、转子回路串联频敏变阻器 D、转子回路串联可调电阻
256. 直流发电机——直流电动机自动调速系统的调速常采用(鋇A鋇)种方式。
A、2 B、3 C、4 D、5
257. 欲使导通晶闸管关断，错误的作法是(鋇B鋇)。
A、阳极阴极间加反向电压 B、撤去门极电压
C、将阳极阴极间正压减小至小于维持电压 D、减小阴极电流，使其小于维持电流
258. 转速负反馈调速系统中，给定电压和反馈电压是(鋇A鋇)。
A、反极性串联 B、反极性并联 C、顺极性串联 D、顺极性并联
259. 电流截止负反馈在交磁电机扩大机自动调速系统中起(鋇A鋇)作用。
A、限流 B、减少电阻 C、增大电压 D、增大电流
260. 同步电动机启动时要将同步电动机的定子绕组通入(鋇B鋇)。
A、交流电压 B、三相交流电流 C、直流电流 D、脉动电流
261. 推挽功率放大电路比单管甲类功率放大电路(鋇C鋇)。
A、输出电压高 B、输出电流大 C、效率高 D、效率低
262. M7120 型磨床的控制电路，当具备可靠的(鋇B鋇)后，才允许启动砂轮和液压系统，以保证安全。
A、交流电压 B、直流电压 C、冷却泵获电 D、交流电流
263. 生产第一线的质量管理叫(鋇B鋇)。
A、生产现场管理 B、生产现场质量管理
C、生产现场设备管理 D、生产计划管理
264. 在检查电气设备故障时，(鋇A鋇)只适用于压降极小的导线及触头之类的电气故障。
A、短接法 B、电阻测量法 C、电压测量法 D、外表检查法
265. 半导体整流电路中使用的整流二极管应选用(鋇D鋇)。
A、变容二极管 B、稳压二极管 C、点接触型二极管 D、面接触型二极管
266. 按实物测绘机床电气设备控制线路图时，应先绘制(鋇C鋇)。
A、电气原理图 B、框图 C、接线图草图 D、位置图
267. 交磁电机扩大机的换向绕组与(鋇A鋇)。
A、电枢绕组串联 B、电枢绕组并联 C、控制绕组串联 D、控制绕组并联
268. 用普通示波器观测一波形，若荧光屏显示由左向右不断移动的不稳定波形时，应当调整(鋇C鋇)旋钮。
A、X 位移 B、扫描范围 C、整步增幅 D、同步选择
269. 多级放大电路总放大倍数是各级放大倍数的(鋇C鋇)。
A、和 B、差 C、积 D、商

270. 电磁转差离合器中，磁极的转速应该()电枢的转速。
A、远大于 B、大于 C、等于 D、小于
271. 整流式直流电焊机焊接电流调节失灵，其故障原因可能是()。
A、变压器初级线圈匝间短路 B、饱和电抗器控制绕组极性接反
C、稳压器谐振线圈短路 D、稳压器补偿线圈匝数不恰当
272. 晶体管时间继电器比气囊式时间继电器的延时范围()。
A、小 B、大 C、相等 D、因使用场合不同而不同
273. 现代发电厂的主体设备是()。
A、直流发电机 B、同步电动机 C、异步发电机 D、同步发电机
274. X6132 型万能铣床主轴上刀换刀时，先将转换开关 SA2 扳到断开位置确保主轴()，
然后再上刀换刀。
A、保持待命状态 B、断开电源 C、与电路可靠连接 D、不能旋转
275. X6132 型万能铣床控制电路中，机床照明由照明变压器供给，照明灯本身()控制。
A、电路 B、控制电路 C、开关 D、无专门
276. 在 MGB1420 万能磨床的冷却泵电动机控制回路中，接通电源开关 QS1 后，220V 交流控制电压通过开关 SA2 控制接触器()，从而控制液压、冷却泵电动机。
A、KM1 B、KM2 C、KM3 D、KM4
277. 在 MGB1420 万能磨床的自动循环工作电路系统中，通过微动开关 SQ1、SQ2，行程开关 SQ3，万能转换开关 SA4，时间继电器()和电磁阀 YT 与油路、机械方面配合实现磨削自动循环工作。
A、KA B、KM C、KT D、KP
278. X6132 型万能铣床敷连线时，将连接导线从床身或穿线孔穿到相应位置，在两端临时把套管固定。然后，用()校对连接线，套上号码管固定好。
A、试电笔 B、万用表 C、兆欧表 D、单臂电桥
279. 机床的电气连接时，所有接线应()，不得松动。
A、连接可靠 B、长度合适 C、整齐 D、除锈
280. 20/5t 桥式起重机安装前应准备好常用仪表，主要包括()。
A、试电笔 B、直流双臂电桥 C、直流单臂电桥 D、转速表
281. 爱岗敬业的具体要求是()。
A、看效益决定是否爱岗 B、转变择业观念
C、提高职业技能 D、增强把握择业的机遇意识
282. 使用直流双臂电桥测量电阻时，动作要迅速，以免()。
A、烧坏电源 B、烧坏桥臂电阻 C、烧坏检流计 D、电池耗电量过大
283. 使用检流计时，要按()位置放置。
A、水平 B、竖直 C、正常工作 D、原来
284. 下列事项中属于办事公道的是()。
A、顾全大局，一切听从上级 B、大公无私，拒绝亲戚求助
C、知人善任，努力培养知己 D、坚持原则，不计个人得失
285. 下列关于勤劳节俭的论述中，不正确的选项是()。
A、企业可提倡勤劳，但不宜提倡节俭 B、“一分钟应看成八分钟”
C、勤劳节俭符合可持续发展的要求 D、“节省一块钱，就等于净赚一块钱”
286. 在电源内部由负极指向正极，即从()。

- A、高电位指向高电位 B、低电位指向低电位
C、高电位指向低电位 D、低电位指向高电位
297. 关于正弦交流电相量的叙述中，()的说法不正确的。
A、模表示正弦量的有效值 B、幅角表示正弦量的初相
C、幅角表示正弦量的相位 D、相量只表示正弦量与复数间的对应关系
298. 焊接时接头根部未完全熔透的现象叫()。
A、气孔 B、未熔合 C、焊接裂纹 D、未焊透
299. 三相对称负载作三角形联接时，相电流是 10A，线电流与相电流最接近的值是()A。
A、14 B、17 C、7 D、20
300. 交磁电机扩大机直轴电枢反应磁通的方向为()。
A、与控制磁通方向相同 B、与控制磁通方向相反
C、垂直于控制磁通 D、与控制磁通方向成 45° 角
301. 使用直流双臂电桥测量小电阻时，被测电阻的电流端钮应接在电位端钮的()。
A、外侧 B、内侧 C、并联 D、内侧或外侧
302. 10 千伏电流互感器在大修后进行交流耐压试验，应选耐压试验标准为()千伏。
A、38 B、4 C、6 D、3
303. 橡胶软电缆供、馈线路采用拖缆安装方式，该结构两端的钢支架采用 50mm X 50mm X 5mm 角钢或()焊制而成，并通过底脚固定在桥架上。
A、槽钢 B、钢管 C、角钢 D、扁铁
304. 供、馈线路采用拖缆安装方式安装时，钢缆从小车上支架孔内穿过，电缆通过吊环与承力尼龙绳一起吊装在钢缆上，一般尼龙绳的长度比电缆()。
A、稍长一些 B、稍短一些 C、长 300mm D、长 500mm
305. 转子电刷不短接，按转子()选择截面。
A、额定电流 B、额定电压 C、功率 D、带负载情况
306. 短时工作制的工作时间 t_g ()，并且停歇时间内导线或电缆能冷却到周围环境温度时，导线或电缆的允许电流按反复短时工作制确定。
A、 $\geq 5\text{min}$ B、 $\leq 10\text{min}$ C、 $\leq 10\text{min}$ D、 $\leq 4\text{min}$
307. 示波器荧光屏上出现一个完整、稳定正弦波的前提是待测波形频率()扫描锯齿波电压频率。
A、低于 B、等于 C、高于 D、不等于
308. 直流并励电动机的机械特性曲线是()。
A、双曲线 B、抛物线 C、一条直线 D、圆弧线
309. 开关三极管一般的工作状态是()。
A、截止 B、放大 C、饱和 D、截止和饱和
310. 为了适应电焊工艺的要求，交流电焊变压器的铁心应()。
A、有较大且可调的空气隙 B、有很小且不变的空气隙
C、很小且可调的空气隙 D、没有空气隙
311. 对 FN1-10 型户内高压负荷开关在进行交流耐压试验时发现击穿，其原因是()。
A、支柱绝缘子破损，绝缘拉杆受潮 B、周围环境湿度减小
C、开关动静触头接触良好 D、灭弧室功能完好
312. 伺服电动机按其使用电源的性质，可分为()两大类。
A、交流和直流 B、同步和异步 C、有槽和无槽 D、他励和永磁

313. SN10-10 系列少油断路器中的油是起灭弧作用，两导电部分和灭弧室的对地绝缘是通过(鋇D鋇)来实现的。
A、变压器油 B、绝缘框架 C、绝缘拉杆 D、支持绝缘子
314. 生产作业的管理属于车间生产管理的(鋇C鋇)。
A、生产作业控制 B、生产计划管理 C、生产现场管理 D、物流管理
315. 三相半波可控整流电路，若负载平均电流为 18A，则每个晶闸管实际通过的平均电流为(鋇C鋇)。
A、18A B、9A C、6A D、3A
316. 较复杂机械设备反馈强度整定时，使电枢电流等于额定电流的(B)时，调节 RP3 使电动机停下来。
A、1 倍 B、1.4 倍 C、1.8 倍 D、2 倍
317. CA6140 型车床是机械加工行业中最常见的金属切削设备，其机床电源开关在机床(C)。
A、右侧 B、正前方 C、左前方 D、左侧
318. CA6140 型车床控制线路的电源是通过变压器 TC 引入到熔断器 FU2，经过串联在一起的热继电器 FR1 和 FR2 的辅助触点接到端子板(D)。
A、1 号线 B、2 号线 C、4 号线 D、6 号线
319. 如图所示正弦交流电的角频率为(C)rad/s。



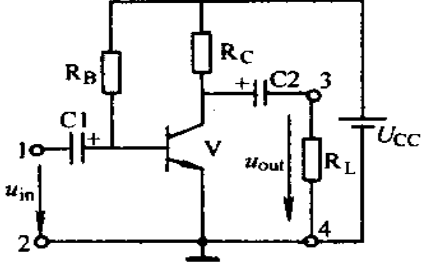
- A、2.5 B、2 C、3.14 D、1.5
320. 用电压测量法检查低压电气设备时，把万用表扳到交流电压(鋇D鋇)伏档位上。
A、10V B、50V C、100V D、500V
321. 三相异步电动机按转速高低划分，有(鋇B鋇)种。
A、2 B、3 C、4 D、5
322. 三相变压器并联运行时，要求并联运行的三相变压器变比(鋇B鋇)，否则不能并联运行。
A、必须绝对相等 B、的误差不超过 $\pm 0.5\%$
C、的误差不超过 $\pm 5\%$ D、的误差不超过 $\pm 10\%$
323. 他励式直流伺服电动机的正确接线方式是(鋇B鋇)。
A、定子绕组接信号电压，转子绕组接励磁电压
B、定子绕组接励磁电压，转子绕组接信号电压
C、定子绕组和转子绕组都接信号电压
D、定子绕组和转子绕组都接励磁电压
324. 单向全波可控整流电路，若输入电压为 u_2 ，则输出平均电压为(C)。
A、 u_2 B、 $0.9u_2 \frac{1 + \cos \alpha}{2}$ C、 $0.9u_2$ D、 $0.45u_2$
325. 电磁调速异步电动机的基本结构型式分为(鋇B鋇)两大类。

- A、组合式和分立式 B、组合式和整体式
C、整体式和独立式 D、整体式和分立式
326. 对于 M7475B 型磨床，工作台的移动采用(鋇B鋇)控制。
A、点动 B、点动互锁 C、自锁 D、互锁
327. 用普通示波器观测一波形，若荧光屏显示由左向右不断移动的不稳定波形时，应当调整(鋇C鋇)旋钮。
A、X 位移 B、扫描范围 C、整步增幅 D、同步选择
328. 使并励直流电动机改变旋转方向的方法有(鋇A鋇)种。
A、2 B、3 C、4 D、5
329. 三相异步电动机的调速方法有(鋇B鋇)种。
A、2 B、3 C、4 D、5
330. 三相异步电动机制动的方法一般有(鋇A鋇)大类。
A、2 B、3 C、4 D、5
331. 一台三相变压器的联接组别为 Y，d11，其中“d”表示变压器的(鋇D鋇)。
A、高压绕组为星形接法 B、高压绕组为三角形接法
C、低压绕组为星形接法 D、低压绕组为三角形接法
332. 交磁电机扩大机的换向绕组与(鋇A鋇)。
A、电枢绕组串联 B、电枢绕组并联 C、控制绕组串联 D、控制绕组并联
333. 三相同步电动机的转子在(鋇B鋇)时才能产生同步电磁转矩。
A、直接启动 B、同步转速 C、降压启动 D、异步启动
334. 变压器带感性负载运行时，副边电流的相位滞后于原边电流的相位小于(鋇A鋇)。
A、 180° B、 90° C、 60° D、 30°
335. 对于没有换向极的小型直流电动机，带恒定负载向一个方向旋转，为了改善换向，可将其电刷自几何中性面处沿电枢转向(鋇B鋇)。
A、向前适当移动 β 角 B、向后适当移动 β 角
C、向前移动 90° D、向后移到主磁极轴线上
336. 对 GN5-10 型户内高压隔离开关进行交流耐压试验时，在升压过程中发现在绝缘拉杆处
有闪烁放电，造成跳闸击穿，其击穿原因是(鋇A鋇)。
A、绝缘拉杆受潮 B、支柱瓷瓶良好 C、动静触头脏污 D、环境湿度增加
337. 用通用示波器观察工频 220V 电压波形时，被测电压应接在(鋇B鋇)之间。
A、“Y 轴输入”和“X 轴输入”端钮 B、“Y 轴输入”和“接地”端钮
C、“X 轴输入”和“接地”端钮 D、“整步输入”和“接地”端钮
338. 20/5t 桥式起重机通电调试前的绝缘检查，应用 500V 兆欧表测量设备的(A)。
A、绝缘电阻 B、电压值 C、电流值 D、耐电强度
339. 20/5t 桥式起重机通电调试前，检查过电流继电器的电流值整定情况时，各个分过电流继电器电流值整定在各自所保护的电动机额定电流的(B)。
A、0.5 倍 B、2.25~2.5 倍 C、1.5 倍 D、2.5 倍
340. 20/5t 桥式起重机电动机转子回路测试时，在断电情况下扳动手柄，当转动 5 个挡位时，要求 R5、R4、R3、R2、R1 各点依次与(A)点短接。
A、R6 B、R7 C、R8 D、R9
341. 数字集成门电路，目前生产最多应用最普遍的电路是(鋇D鋇)。
A、与门 B、或门 C、非门 D、与非门
342. 整流式直流电焊机是通过(鋇D鋇)来调节焊接电流的大小。

- A、改变他励绕组的匝数 B、改变并励绕组的匝数
C、整流装置 D、调节装置
343. 对户外多油断路器 DW7-10 检修后作交流耐压试验时合闸状态试验合格，分闸状态在升压过程中却出现“噼啪”声，电路跳闸击穿其原因是()。
- A、支柱绝缘子破损 B、油质含有水分 C、拉杆绝缘受潮 D、油箱有脏污
344. 中、小型电力变压器投入运行后，每年应小修一次，而大修一般为()年进行一次。
- A、2 B、3 C、5~10 D、15~20
345. 为了提高中、小型电力变压器铁心的导磁性能，减少铁损耗，其铁心多采用()制成。
- A、0.35 毫米厚，彼此绝缘的硅钢片叠装
B、整块钢材
C、2 毫米厚彼此绝缘的硅钢片叠装
D、0.5 毫米厚，彼此不需绝缘的硅钢片叠装
346. 高压 10KV 及以下隔离开关交流耐压试验的目的是()。
- A、可以准确地测出隔离开关绝缘电阻值 B、可以准确地考验隔离开关的绝缘强度
C、使高压隔离开关操作部分更灵活 D、可以更有效的控制电路分合状态
347. 交流测速发电机可分为()两种。
- A、空心杯转子和同步 B、空心杯转子和永磁式
C、空心杯转子和电磁式 D、永磁式和电磁式
348. 采用增加重复测量次数的方法可以消除()对测量结果的影响。
- A、系统误差 B、偶然误差 C、疏失误差 D、基本误差
349. 型号 JDZ-10 型电压互感器作预防性交流耐压试验时，标准试验电压应选()千伏。
- A、10 B、15 C、38 D、20
350. 变压器负载运行时的外特性是指当原边电压和负载的功率因数一定时，副边端电压与()的关系。
- A、时间 B、主磁通 C、负载电流 D、变压比
351. 普通晶闸管管心由()层杂质半导体组成。
- A、1 B、2 C、3 D、4
352. 为了提高变压器的运行效率，不应使变压器在()下运行。
- A、轻载 B、满载 C、较大电压调整率 D、较小电压调整率
353. 符合“或”逻辑关系的表达式是()。
- A、 $1+1=2$ B、 $1+1=10$ C、 $1+1=1$ D、 $\overline{1+1}=0$
354. 起重机的升降控制线路属于()控制线路。
- A、动 B、自锁 C、正反转 D、顺序控制
356. 电力变压器大修后耐压试验的试验电压应按“交接和预防性试验电压标准”选择，标准中规定电压级次为 0.3 千伏的油浸变压器试验电压为()千伏。
- A、1 B、2 C、5 D、6
357. 为了保证继电器触头在磨损之后保持良好接触，在检修时要保持超程大于或等于()毫米。
- A、1.5 B、1 C、0.8 D、0.5
358. 同步电动机出现“失步”现象的原因是()。

374. 改变直流电动机励磁电流方向的实质是改变(鋇B鋇)。
A、电压的大小 B、磁通的方向 C、转速的大小 D、电枢电流的大小
375. 三相同步电动机的制动控制应采用(鋇C鋇)。
A、反接制动 B、再生发电制动 C、能耗制动 D、机械制动
376. 改变电枢电压调速，常采用(鋇B鋇)作为调速电源。
A、并励直流发电机 B、他励直流发电机 C、串励直流发电机 D、交流发电机
377. 若交磁扩大机的控制回路其它电阻较小时，可将几个控制绕组(鋇B鋇)使用。
A、串联 B、并联 C、混联 D、短接
378. 同步电动机采用异步法启动时，启动过程可分为(鋇A鋇)大过程。
A、2 B、3 C、4 D、5
379. 直流发电机——直流电动机自动调速系统采用变电枢电压调速时，实际转速(鋇C鋇)额定转速。
A、等于 B、大于 C、小于 D、不小于
380. M7475B 磨床在磨削加工时，流过电磁吸盘线圈 YH 的电流是(鋇C鋇)。
A、直流 B、交流 C、单向脉动电流 D、锯齿形电流
381. 多级放大电路总放大倍数是各级放大倍数的(鋇C鋇)。
A、和 B、差 C、积 D、商
382. 三相异步电动机采用能耗制动，切断电源后，应将电动机(鋇D鋇)。
A、转子回路串电阻 B、定子绕组两相绕组反接
C、转子绕组进行反接 D、定子绕组送入直流电
383. 同步电动机停车时，如需进行电力制动，最方便的方法是(鋇C鋇)。
A、机械制动 B、反接制动 C、能耗制动 D、电磁抱闸
384. 企业文化的功能不包括(D)。
A、激励功能 B、导向功能 C、整合功能 D、娱乐功能
385. 下列说法中，不符合语言规范具体要求的是(D)。
A、语感自然，不呆板 B、用尊称，不用忌语
C、语速适中，不快不慢 D、多使用幽默语言，调节气氛
386. 部分电路欧姆定律反映了在(B)的一段电路中，电流与这段电路两端的电压及电阻的关系。
A、含电源 B、不含电源 C、含电源和负载 D、不含电源和负载
387. 电功率的常用单位有(D)。
A、瓦 B、千瓦 C、毫瓦 D、瓦、千瓦、毫瓦
388. X6132 型万能铣床线路导线与端子连接时，如果导线较多，位置狭窄，不能很好地布置成束，则采用(B)。
A、单层分列 B、多层分列 C、横向分列 D、纵向分列
389. 磁场强度的方向和所在点的(D)的方向一致。
A、磁通或磁通量 B、磁导率 C、磁场强度 D、磁感应强度
390. 正弦量的平均值与最大值之间的关系不正确的是(D)。
A、 $E_{av}=2/\pi * E_m$ B、 $U_{av}=2/\pi * E_m$ C、 $I_{av}=2/\pi * E_m$ D、 $I=I_m/1.44$
391. 变压器具有改变(B)的作用。
A、交变电压 B、交变电流 C、变换阻抗 D、以上都是
392. X6132 型万能铣床电动机的安装，一般采用起吊装置，先将电动机(D)吊起至中心

高度并与安装孔对正，再将电动机与齿轮连接件啮合，对准电动机安装孔，旋紧螺栓，最后撤去起吊装置。

- A、垂直 B、倾斜 30° C、倾斜 45° D、水平
393. X6132 型万能铣床限位开关安装前，应检查限位开关支架和(A)是否完好。
A、撞块 B、动触头 C、静触头 D、弹簧
394. 当 $\omega t=360^\circ$ 时， i_1 、 i_2 、 i_3 分别为(D)。
A、负值、正值、0 B、0、正值、负值 C、负值、0、正值 D、0、负值、正值
395. 图中所示放大电路，已知 $U_{CC}=6V$ 、 $R_C=2K\Omega$ 、 $R_B=200K\Omega$ 、 $\beta=50$ 放大电路的静态工作点为(A)。
A、 $30\mu A$
B、 $1.5mA$
C、 $3mA$
D、 $1mA$
- 
396. 读图的基本步骤有：看图样说明，(B)，看安装接线图。
A、看主电路 B、看电路图 C、看辅助电路 D、看交流电路
397. 按钮联锁正反转控制线路的优点是操作方便，缺点是容易产生电源两相短路事故。在实际工作中，经常采用按钮、接触器双重联锁(D)控制线路
A、点动 B、自锁 C、顺序启动 D、正反转
398. 若被测电流超过测量机构的允许值，就需要在表头上(D)一个称为分流器的低值电阻。
A、正接 B、反接 C、串联 D、并联
399. 多量程的电压表是在表内备有可供选择的(D)阻值倍压器的电压表。
A、一种 B、两种 C、三种 D、多种
400. 各种绝缘材料的(C)的各种指标是抗张、抗压、抗弯、抗剪、抗撕、抗冲击等各种强度指标。
A、接绝缘电阻 B、击穿强度 C、机械强度 D、耐热性
401. 电动机是使用最普遍的电气设备之一，一般在 $70\%—95\%$ (B)下运行时效率最高，功率因素大。
A、额定电压 B、额定负载 C、电压 D、电流
402. 机床照明、移动行灯等设备，使用的安全电压为(D)。
A、 $9V$ B、 $12V$ C、 $24V$ D、 $36V$
403. 对于每个职工来说，质量管理的主要内容有岗位的质量要求、质量目标、质量保证措施和(D)等。
A、信息反馈 B、质量水平 C、质量记录 D、质量责任
404. 下列电磁污染形式不属于自然的电磁污染的是(D)。
A、火山爆发 B、地震 C、雷电 D、射频电磁污染
405. 噪声可分为气体动力噪声，(D)和电磁噪声。
A、电力噪声 B、水噪声 C、电气噪声 D、机械噪声
406. 根据劳动法的有关规定，(D)，劳动者可以随时通知用人单位解除劳动合同。
A、在试用期间被证明不符合录用条件的

- B、严重违反劳动纪律或用人单位规章制度的
C、严重失职、营私舞弊，对用人单位利益造成重大损害的
D、用人单位以暴力、威胁或者非法限制人身自由的手段强迫劳动的
407. 电工指示按仪表测量机构的结构和工作原理分，有(C)等。
A、直流仪表和电压表 B、电流表和交流仪表
C、磁电系仪表和电动系仪表 D、安装式仪表和可携带式仪表
408. 电工指示仪表的准确等级通常可分为七级，它们分别为 1.0 级、1.5 级、2.5 级、(D)
等。
A、3.0 级 B、3.5 级 C、4.0 级 D、4.5 级
409. 为了提高被测值的精度，在选用仪表时，要尽可能使被测量值在仪表满度值的(C)。
A、1/2 B、1/3 C、2/3 D、1/4
410. 与仪表连接的电压互感器的准确度等级应不低于(B)。
A、0.1 级 B、0.5 级 C、1.5 级 D、2.5 级
411. X6132 型万能铣床启动主轴时，先接通电源，再把换向开关 SA3 转到主轴所需的旋转方向，然后按启动按钮(D)，接通接触器 KM1，即可启动主轴电动机 M1。
A、SB1 或 SB3 B、SB2 或 SB3 C、SB3 D、SB3 或 SB4
412. X6132 型万能铣床主轴启动后，若将快速按钮 SB5 或(D)按下，接通接触器 KM2 线圈电源，接通 YC3 快速离合器，并切断 YC2 进给离合器，工作台按原运动方向作快速移动。
A、SB3 B、SB4 C、SB2 D、SB6
413. 直流系统仪表的准确度等级一般不低于 1.5 级，在缺少 1.5 级仪表时，可用 2.5 级仪表加以调整，使其在正常条件下，误差达到(C)的标准。
A、0.1 级 B、0.5 级 C、1.5 级 D、2.5 级
414. 作为电流或电压测量时，(D)级和 2.5 级的仪表容许使用 1.0 级的互感器。
A、0.1 级 B、0.5 级 C、1.0 级 D、1.5 级
415. 对于有互供设备的变配电所，应装设符合互供条件要求的电测仪表。例如，对可能出现两个方向电流的直流电路，应装设有双向标度尺的(B)。
A、功率表 B、直流电流表 C、直流电压表 D、功率因数表
416. 电子仪器按(D)可分为简易测量仪器、精密测量仪器、高精度测量仪器。
A、功能 B、工作频段 C、工作原理 D、测量精度
417. X6132 型万能铣床主轴上刀完毕，将转换开关扳到(B)位置，主轴方可启动。
A、接通 B、断开 C、中间 D、极限
418. 在 MGB1420 万能磨床的内外磨砂轮电动机控制回路中，接通电源开关 QS1，222V 交流控制电压通过开关 SA3 控制接触器(B)的通断，达到内外磨砂轮电动机的启动和停止。
A、KM1 B、KM2 C、KM3 D、KM4
419. 造成直流电动机漏电的主要原因有(A)等。
A、引出线碰壳 B、并励绕组局部短路 C、转轴变形 D、电枢不平衡
420. 在 MGB1420 万能磨床的工件电动机控制回路中，M 的启动、点动及停止由主令开关(A)控制中间继电器 KA1、KA2 来实现。
A、KA1、KA2 B、KA1、KA3 C、KA2、KA3 D、KA1、KA4

421. 在 MGB1420 万能磨床的工件电动机控制回路，主令开关 SA1 扳在试档时，中间继电器 KA1 线圈吸合，从电位器（ D ）引出给定信号电压，制动回路被切断。
A、RP1 B、RP2 C、RP4 D、RP6
422. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统中，该系统的工件电动机的转速为（ C ）。
A、0~1100r/min B、0~1900r/min C、0~2300r/min D、0~2500r/min
423. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统的主回路中，直流电动机 M 的励磁电压由 220V 交流电源经二极管整流取得（ B ）左右的直流电压。
A、110V B、190V C、220V D、380V
424. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路的基本环节中，（ B ）为移相触发器。
A、V33 B、V34 C、V35 D、V37
425. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路的辅助环节中，当负载电流大于额定电流 1.4 倍时，（ B ）饱和导通，输出截止。
A、V38 B、V39 C、V29 D、RP2
426. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路的辅助环节中，由（ B ）、R36、R38 组成电压负反馈电路。
A、R27 B、R29 C、R37 D、R19
427. 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路电源部分，经 V1~V4 整流后再经 V5 取得（ D ）直流电压，供给单结晶体管触发电路使用。
A、7.5V B、10V C、-15V D、+20V
428. 绘制电气原理图时，通常把主线路和辅助线路分开，主线路用粗实线画在辅助线路的左侧或上部，辅助线路用（ B ）画在主线路的右侧或下部。
A、粗实线 B、细实线 C、点画线 D、虚线
429. 检查波形绕组开路故障时，在六极电动机里，换向器上应有（ B ）烧毁的黑点。
A、两个 B、三个 C、四个 D、五个
430. 检查波形绕组短路故障时，在六极电动机的电枢中，线圈两端是分接在相距（ B ）的两片换向片上的。
A、二分之一 B、三分之一 C、四分之一 D、五分之一
431. 用试灯检查电枢绕组对地短路故障时，应试验所用为交流电源，从安全考虑应采用（ A ）电压。
A、36V B、110V C、220V D、380V
432. 车修换向器表面时，每次切削深度为 0.05~0.1mm，进给量在（ A ）左右。
A、0.1mm B、0.15mm C、0.25mm D、0.3mm
433. 采用热装法安装滚动轴承时，首先将轴承放在油锅里煮，油的温度保持在（ C ）左右。
A、50℃ B、70℃ C、100℃ D、120℃
434. 确定电动机电刷中性线位置时，对于大中型电动机，试验电流从主磁极绕组通入，（ C ）约为额定励磁电流的。
A、1%~3% B、3%~5% C、5%~20% D、20%~30%
435. 在无换向器电动机常见故障中，出现了电动机进给有振动现象，这种现象属于（ B ）。
A、误报警故障 B、转子位置检测器故障
C、电磁制动故障 D、接线故障

436. 伺服电动机使用时，当用晶闸管整流电源时，最好采用(D)电路。
A、单相半波 B、单相全波 C、单相桥式 D、三相全波桥式
437. 交磁电机扩大机在运转前应空载研磨电刷接触面，使磨合部分（镜面）达到电刷整个工作面80%以上时为止，通常需空转(B)。
A、0.5~1h B、1~2h C、2~3h D、4h
438. 交磁电机扩大机补偿程度的调节时，对于负载为直流电机时，其欠补偿程度应欠得多一些，常全补偿特性的(C)。
A、75% B、80% C、90% D、100%
439. MGB1420 型磨床工件无级变速直流拖动系统故障检修时，观察C3两端的电压UC的波形。如无锯齿波电压，可通过电位器(A)调节输入控制信号的电压。
A、RP1 B、RP2 C、RP3 D、RP4
440. 用万用表测量控制极和阴极之间正向阻值时，一般反向电阻比正向电阻大，正向(A)，反向数百欧姆以上。
A、几十欧姆以下 B、几百欧姆以下 C、几千欧姆以下 D、几十千欧姆以下
441. 在对称三相电路中，可采用一只单相功率表测量三相无功功率，其实际三相功率应是测量值乘以(B)。
A、2 B、3 C、4 D、5
442. 用示波器测量脉冲信号时，在测量脉冲上升时间和下降时间时，根据定义应从脉冲幅度的10%和(D)处作为起始和终止的基准点。
A、20% B、30% C、50% D、90%
443. 单相电桥测量时，当检流计指零时，用比例臂电阻值(C)比例臂的倍率，就是被测电阻的阻值。
A、加 B、减 C、乘以 D、除以
444. 测速发电机可做校正元件。对于这类用途的测速发电机，可选用直流或异步测速发电机，其精度要求(B)。
A、任意 B、比较高 C、最高 D、最低
445. 总是在电路输出端并联一个(C)二极管。
A、整流 B、稳压 C、续流 D、普通
446. 使用普通晶闸管作交流调压时，必须使用两个晶闸管(B)。
A、正向并联 B、反向并联 C、正向串联 D、反向串联
447. 用快速熔断器时，一般按(B)来选择。
A、 $I_N = 1.03 I_F$ B、 $I_N = 1.57 I_F$ C、 $I_N = 2.57 I_F$ D、 $I_N = 3 I_F$
448. X6132 型万能铣床的冷却泵电动机M3为0.125kW，应选择(B)BVR型塑料铜芯线。
A、1 mm² B、1.5 mm² C、4 mm² D、10 mm²
449. X6132 型万能铣床电气控制板制作前应检测电动机(C)。
A、是否有异味 B、是否有异常声响 C、绝缘是否良好 D、是否振动
450. X6132 型万能铣床线路左、右侧配电箱控制板时，油漆干后，固定好接触器、(B)、熔断器、变压器、整流电源和端子等。
A、电流继电器 B、热继电器 C、中间继电器 D、时间继电器
451. X6132 型万能铣床线路敷设时，在平行于板面方向上的导线应(D)。
A、交叉 B、垂直 C、平行 D、平直
452. X6132 型万能铣床线路导线与端子连接时，导线接入接线端子，首先根据实际需要剥切出连接长度，(A)，然后，套上标号套管，再与接线端子可靠地连接。

- A、除锈和消除杂物 B、测量接线长度 C、浸锡 D、恢复绝缘
453. X6132 型万能铣床主轴停车时没有制动，若主轴电磁离合器 YC1 两端无直流电压，则检查接触器(A)的常闭触点是否接触良好。
- A、KM1 B、KM2 C、KM3 D、KM4
454. MGB1420 型磨床电气故障检修时，如果液压泵、冷却泵都不转动，则应检查熔断器 FU1 是否熔断，再看接触器(A)是否吸合。
- A、KM1 B、KM2 C、KM3 D、KM4
455. 为了保证桥式起重机有良好的接地状态，必须保证分段轨道接地可靠，通常采用 30mm X 3mm 扁钢或(C)以上的圆钢弯制成圆弧状，两端分别与两端轨道可靠地焊接。
- A、 ϕ 5mm B、 ϕ 8mm C、 ϕ 10mm D、 ϕ 20mm
456. 桥式起重机接地体的制作时，可选用专用接地体或用 50mm X 50mm X 5mm(D)，截取长度为 2.5m，其一端加工成尖状。
- A、铁管 B、钢管 C、角铁 D、角钢
457. 接地体制作完成后，应将接地体垂直打入土壤中，至少打入(B)接地体，接地体之间相距 5m。
- A、2 根 B、3 根 C、4 根 D、5 根
458. 桥式起重机接地体安装时，接地体埋设位置应距建筑物 3m 以上的地方，桥式起重机接地体的制作距进出口或人行道(C)以上，应选在土壤导电性较好的地方。
- A、1m B、2m C、3m D、5m
459. 桥式起重机主要构成部件是导管和(A)。
- A、受电器 B、导轨 C、钢轨 D、拨叉
460. 起重机照明及信号电路所取得的 220V 及 36V 电源均不(C)。
- A、重复接地 B、接零 C、接地 D、工作接地
461. 桥式起重机电线进入接线端子箱时，线束用(B)捆扎。
- A、绝缘胶布 B、腊线 C、软导线 D、硬导线
462. 20/5t 桥式起重机的移动小车上装有主副卷扬机、小车前后运动电动机及(D)等。
- A、小车的左右运动电动机 B、下降限位开关 C、断路器 D、上升限位开关
463. 同一照明方式的不同支线可共管敷设，但一根管内的导线数不宜超过(C)。
- A、4 根 B、6 根 C、8 根 D、10 根
464. X6132 型万能铣床工作台进给变速冲动时，先将蘑菇形手柄向外拉并转动手柄，将转盘调到所需进给速度，然后将蘑菇形手柄拉到极限位置，这时连杆机构压合 SQ6，(C)接通正转。
- A、M1 B、M2 C、M3 D、M4
465. X6132 型万能铣床圆工作台回转运动调试时，主轴电机启动后，进给操作手柄打到零位置，并将 SA1 打到接通位置，M1、M3 分别由(A)和 KM3 吸合而得电运转。
- A、KM1 B、KM2 C、KM3 D、KM4
466. MGB1420 万能磨床电流截止负反馈电路调整时，应将截止电流调至(D)左右。
- A、1.5A B、2A C、3A D、4.2A
467. 在 MGB1420 万能磨床中，一般触发大容量的晶闸管时，C 应选得大一些，如晶闸管是 50A 的，C 应选(A)。

- A、0.47 μ F B、0.2 μ F C、2 μ F D、5 μ F
468. 在 MGB1420 万能磨床中，要求温度补偿较好时可用(B)来确定。
A、经验 B、实验方法 C、计算 D、对比
469. 当 $\omega t=240^\circ$ 时， i_1 、 i_2 、 i_3 分别为(C)。
A、0、负值、正值 B、0、正值、负值 C、负值、正值、0 D、负值、0、正值
470. 20/5t 桥式起重机的保护功能校验时，短接 K_m 辅助触点和线圈接点，用万用表测量 $L1\sim L3$ 应导通，这时手动断开 $SA1$ 、 $SQ1$ 、 $SQFW$ 、(A)， $L1\sim L3$ 应断开。
A、 $SQBW$ B、 $SQAW$ C、 $SQHW$ D、 $SQDW$
471. 启动按钮优先选用()色按钮；急停按钮应选用(D)色按钮，停止按钮优先选用()色按钮。
A、绿、黑、红 B、白、红、红 C、绿、红、黑 D、白、红、黑
472. 三极管放大区的放大条件为(C)。
A、发射结正偏，集电结反偏 B、发射结反偏或零偏，集电结反偏
C、发射结和集电结正偏 D、发射结和集电结反偏
473. 20/5t 桥式起重机主钩下降控制线路校验时，置下降第四挡位，观察 KMD 、 KMB 、 $KM1$ 、(A)可靠吸合， KMD 接通主钩电动机下降电源。
A、 $KM2$ B、 $KM3$ C、 $KM4$ D、 $KM5$
474. 20/5t 桥式起重机吊钩加载试车时，加载要(C)。
A、快速进行 B、先快后慢 C、逐步进行 D、先慢后快
475. 较复杂机械设备电气控制线路调试前，应准备的仪器主要有(C)。
A、钳形电流表 B、电压表 C、万用表 D、调压器
476. 电气测绘中，发现接线错误时，首先应(A)。
A、作好记录 B、重新接线 C、继续测绘 D、使故障保持原状

二、判断题

001. ($\times$) 电容两端的电压超前电流 90° 。
002. ($\times$) 变压器是根据电磁感应原理而工作的，它能改变交流电压和直流电压。
003. ($\times$) 由三极管组成的放大电路，主要作用是将微弱的电信号放大成为所需要的较强的电信号。
004. ($\times$) 仪表的准确度等级的表示，是仪表在正常条件下时相对误差的百分数。
005. ($\checkmark$) X6132 型万能铣床的动力电源是三相交流 380V，变压器两侧均有熔断器做短路保护。三个电动机除有熔断器做短路保护外，还有热继电器做过载和断相保护。
006. ($\checkmark$) X6132 型万能铣床工作台变换进给速度时，当蘑菇形手柄向前拉至极端位置且
在反向推回之前借孔盘推动行程开关 $SQ6$ ，瞬时接通接触器 $KM3$ ，则进给电动机作瞬时转动，使齿轮容易啮合。
007. ($\times$) 在 MGB1420 万能磨床的内外磨砂轮电动机控制回路中，只有 $FR1\sim FR3$ 三只热继电器均起过载保护作用。

008. (√) 测速发电机分为交流和直流两大类。
009. (√) 最常用的数码显示器是七段式显示器件。
010. (×) 常用电气设备电气故障产生的原因主要是自然故障。
011. (√) 采用电弧焊时，焊条直径主要取决于焊接工件的厚度。
012. (√) 在 MGB1420 万能磨床的工件电动机控制回路中，M 的启动、点动及停止由主令开关 SA1 控制中间继电器 KA1、KA2 来实现，开关 SA1 有 3 挡。
013. (×) MGB1420 万能磨床的工件电动机控制回路中，将 SA1 扳在试挡时，直流电动机 M 处于高速点动状态。
014. (√) 在 MGB1420 万能磨床的晶闸管直流调速系统中，R2 为能耗制动电阻。
015. (×) 在 MGB1420 万能磨床的晶闸管直流调速系统中，工件电动机必须使用三相异步电动机。
016. (√) 在 MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路的基本环节中，V34 为移相触发器。
017. (√) MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路的辅助环节中，由 C2、C5、C10 等组成积分校正环节。
018. (√) MGB1420 型磨床工件无级变速直流拖动系统故障检修时，锯齿波随控制信号电压改变而均匀改变，其移相范围应在 150° 左右。
019. (×) X6132 型万能铣床控制板安装时，在控制板和控制箱壁之间不允许垫螺母或垫片，以免通电后造成短路事故。
020. (×) 桥式起重机接地体埋设时，若条件不允许可在垃圾、灰渣填埋处埋设。
021. (√) 桥式起重机支架安装要求牢固、水平、排列整齐。
023. (√) X6132 型万能铣床调试前，检查熔丝时，用万用表检查熔丝是否良好，其型号、规格是否正确。
024. (×) MGB1420 电动机空载通电调试时，给定电压信号逐渐上升时，电动机速度应平滑上升，无振动、无噪声等异常情况。否则反复调节 RP6，直至最佳状态为止。
025. (√) CA6140 型车床的主轴、冷却、刀架快速移动分别由三台电动机拖动。
026. (√) 由于测绘判断的需要，一定要由熟练的操作工操作。
027. (√) 戴维南定理最适用于求复杂电路中某一条支路的电流。
028. (√) 如果变压器绕组绝缘受潮，在耐压试验时会使绝缘击穿。
029. (√) 电流互感器是将高压系统中的电流或低压系统中的大电流变成低压标准的小电流（5A 或 1A）。
030. (√) 交流耐压试验对隔离开关来讲是检验隔离开关绝缘强度最严格、最直接、最有效的试验方法。
031. (√) Z37 摇臂钻床零压继电器可起到失压保护。
032. (√) 变压器负载运行时，原边电流包含有励磁分量和负载分量。
033. (√) 生产过程的组织是车间生产管理的基本内容。
034. (×) 同步电动机停车时，如需电力制动，最常见的方法是反接制动。
035. (√) Z3050 型摇臂钻床的液压油泵电动机起夹紧和放松作用，二者需采用双重联锁。

036. (×) 在输入信号一个周期内, 甲类功放与乙类功放相比, 单管工作时间短。
037. (√) 常用电气设备的维修应包括日常维护保养和故障检修两个方面。
038. (√) 要使三相异步电动机反转, 只要改变定子绕组任意两相绕组的相序即可。
039. (×) 数字信号是指在时间上和数量上都不连续变化, 且作用时间很短的信号。
040. (×) 在中、小型电力变压器的定期检查中, 若发现呼吸干燥器中的变色硅胶全部为蓝色, 则说明变色硅胶已失效, 需更换或处理。
041. (×) T68 卧式镗床常采用能耗制动。
042. (√) 电桥使用完毕后应将检流计的锁扣锁住, 防止搬动电桥时检流计的悬丝被振坏。
043. (√) 三相鼠笼式异步电动机正反转控制线路, 采用按钮和接触器双重联锁较为可靠。
044. (×) 普通示波器所要显示的是被测电压信号随频率而变化的波形。
045. (×) 任何电流源都可转换成电压源。
046. (×) 能耗制动的制动力矩与通入定子绕组中的直流电流成正比, 因此电流越大越好。
047. (√) 交磁扩大机转速负反馈闭环自调速系统若作用信号小时多采用电差接法。
048. (×) LJ 型接近开关比 JLXK 系列普通位置开关触头对数更多。
049. (√) 要使显示波形在示波器荧光屏上左右移动, 可以调节示波器的“X 轴位移”旋钮。
050. (×) 变压器的电压调整率越大, 说明变压器的副边端电压越稳定。
051. (√) 桥式起重机电线管路固定后, 要求不妨碍运动部件和操作人员活动。
052. (√) 20/5t 桥式起重机敷线时, 进入接线端子箱时, 线束用腊线捆扎。
053. (√) 汽轮发电机的转子一般采用整块的有良好导磁性能的高强度合金钢锻成。
054. (√) 光点在示波器荧光屏一个地方长期停留, 该点将受损老化。
055. (√) “短时”运行方式的电动机不能长期运行。
056. (√) 电动机受潮, 绝缘电阻下降, 可进行烘干处理。
057. (×) 磁吹式灭弧装置中的磁吹线圈利用扁铜线弯成, 且并联在电路中。
058. (×) 在感性电路中, 提高用电器的效率应采用电容并联补偿法。
059. (×) 单向可控整流电路中, 二极管承受的最大反向电压出现在晶闸管导通时。
060. (×) 生产作业的控制不属于车间生产管理的基本内容。
061. (×) 高压负荷开关虽有简单的灭弧装置, 其灭弧能力有限, 但可切断短路电流。
062. (√) 利用戴维南定理, 可把一个含源二端网络等效成一个电源的方法。
063. (×) 直流电机进行能耗制动时, 必须将所有电源切断。
064. (×) 在 X6132 型万能铣床工作台进给变速冲动过程中, 当手柄推回时, 用万用表 R × 10K 挡测量触点动作情况。
065. (×) X6132 型万能铣床圆工作台回转运动调试时, 圆工作台可以双向旋转。
066. (×) 要改变直流电动机的转向, 只要同时改变励磁电流方向及电枢电流的方向即可。
067. (√) X6132 型万能铣床的 SB1 按钮位于立柱侧。
068. (√) X6132 型万能铣床工作台快速进给调试时, 工作台在各个方向都可以作快速运动。

069. (×) MGB1420 电动机空载通电调试时, 给定电压信号逐渐上升时, 电动机速度应平
滑上升, 无振动、无噪声等异常情况。否则反复调节 RP6, 直至最佳状态为止。
070. (√) 焊工用面罩不得漏光, 使用时应避免碰撞。
071. (√) 解析法是用三角函数式表示正弦交流电的一种方法。
072. (√) 根据现有部件 (或机器) 画出其装配图和零件图的过程, 称为部件测绘。
073. (√) 交磁电机扩大机中, 补偿绕组主要用来补偿直轴电枢反应磁通。
074. (√) 机床电器装置的所有触点均应完整、光洁、接触良好。
075. (×) 测量检流计内阻时, 必须采用准确度较高的电桥去测量。
076. (√) 发现电桥的电池电压不足时应及时更换, 否则将影响电桥的灵敏度。
077. (×) 职业道德具有自愿性的特点。
078. (×) 钻夹头用来装夹直径 12mm 以下的钻头。
079. (√) 触电的形式是多种多样的, 但除了因电弧灼伤及熔融的金属飞溅灼伤外, 可大
致归纳为三种形式。
080. (√) 在电气设备上工作, 应填用工作票或按命令执行, 其方式有三种。
081. (×) 生态破坏是指由于环境污染和破坏, 对多数人的健康、生命、财产造成的公共
性危害。
082. (√) 劳动者具有在劳动中获得劳动安全和劳动卫生保护的权利。
083. (×) 某一电工指示仪表属于整流系仪表, 这是从仪表的测量对象方面进行划分的。
084. (×) 职业道德不倡导人们的牟利最大化观念。
085. (×) 职业道德活动中做到表情冷漠、严肃待客是符合职业道德规范要求的。
086. (×) 在职业活动中一贯地诚实守信会损害企业的利益。
087. (√) 交流电是指大小和方向随时间作周期变化的电动势。交流电分为正弦交流电
和非正弦交流电两大类, 应用最普遍的是正弦交流电。
088. (×) 晶闸管无论加多大正向阳极电压, 均不导通。
089. (√) 直流弧焊发电机与交流电焊机相比, 结构较复杂。
090. (×) 笼型异步电动机的笼型转子断条是耐压试验中电机绝缘被击穿的原因之一。
091. (√) 降低电力线路和变压器等电气设备的供电损耗, 是节约电能的主要途径之一。
092. (√) 机械驱动的起重机械中必须使用钢丝绳。
093. (√) 焊条必须在干燥通风良好的室内仓库中存放。
094. (√) LC 回路的自由振荡频率 $f_0 = \frac{1}{2\pi\sqrt{LC}}$ 。
095. (×) 直流耐压试验比交流耐压试验更容易发现高压断路器的绝缘缺陷。
096. (√) 当锉刀拉回时, 应稍微抬起, 以免磨钝锉齿或划伤工件表面。
097. (×) 普通螺纹的牙形角是 55 度, 英制螺纹的牙形角是 60 度。
098. (×) 岗位的质量要求是每个领导干部都必须做到的最基本的岗位工作职责。
099. (√) 劳动者的基本义务中应包括遵守职业道德。
100. (×) 从仪表的测量对象上分, 电压表可以分为直流电流表和交流电流表。
101. (×) 20/5t 桥式起重机主钩下降控制线路校验时, 空载慢速下降时, 应注意在
“4”
档停留时间不宜过长。
102. (×) 机械设备电气控制线路调试时, 应先接入电机进行调试, 然后再接入电阻性
负
载进行调试。

103. (×) 变压器的“嗡嗡”声属于机械噪声。
104. (×) 用耳塞、耳罩、耳棉等个人防护用品来防止噪音的干扰，在所有场合都是有效的。
105. (√) 质量管理是企业经营管理的一个重要内容，是企业的生命线。
106. (√) 对于每个职工来说，质量管理的主要内容有岗位的质量要求，质量目标，质量保证措施和质量责任等。
107. (×) 机械设备电气控制线路控制电流测试时，应用万用表测量各点电压是否符合要求。
108. (×) 共发射极放大电路，想使静态工作点稳定，应引入正反馈。
109. (√) BG—5 型晶体管功率方向继电器为零序方向时，可用于接地保护。
110. (√) 焊丝使用前必须除去表面的油、锈等污物。
111. (×) 同步电压为锯齿波的触发电路，其产生的锯齿波线性度最好。
112. (√) 直流电机在运行时，在电刷与换向器表面之间常有火花产生，火花通常出现在换向器离开电刷的一侧。
113. (√) 直流电动机启动时，必须限制启动电流。
114. (×) 电压负反馈调速系统静态特性要比同等放大倍数的转速负反馈调速系统好些。
115. (√) 电压负反馈调速系统对直流电动机电枢电阻，励磁电流变化带来的转速变化无法进行调节。
116. (×) 低频信号发生器开机后需加热 30min 后方可使用。
117. (×) 采用降低供用电设备的有功功率措施，也可以提高功率因数。
118. (×) 接触器触头为了保持良好接触，允许涂以质地优良的润滑油。
119. (√) 共发射极放大电路既有电压放大作用，也有电流放大作用。
120. (√) 事业成功的人往往具有较高的职业道德。
121. (×) 创新既不能墨守成规，也不能标新立异。
122. (×) 电压表的读数公式为： $U=E+I$
123. (×) 电工指示仪表在使用时，准确度等级为 5.0 级的仪表可用于实验室。
124. (×) 电气测量仪表的准确度等级一般不低于 1.5 级。
125. (×) 电子测量的频率范围极宽，其频率低端已进入 $10^{-2}—10^{-3}$ Hz 量级，而高端已达到 4×10^6 Hz。
126. (×) X6132 型万能铣床工作台向上运动时，压下 SQ2 手柄，工作台即可按选择方向作进给运动。
127. (×) 在 MGB1420 万能磨床的自动循环工作电路系统中，通过有关电气元件与油路、机械方面的配合实现磨削手动循环工作。
128. (×) MGB1420 万能磨床晶闸管直流调速系统控制回路的同步信号输入环节中，当控制电路交流电源电压过零的瞬间反向电压为 0，V36 瞬时导通旁路电容 C2，以清除残余脉冲电压。
129. (√) 电磁调速电动机励磁电流失控时，应调整离合器气隙的偏心度，使气隙大小

线——此——过——超——准——不——题——答——生——考——

考	区
---	---

考	号
准	证
考	号
准	证
考	号
准	证
考	号
准	证
考	号
准	证

姓	名
---	---

单	位
称	名

均

匀一致。

130. (×) X6132 型万能铣床的全部电动机都不能启动时, 如果控制变压器 TC 无输入电压, 可检查电源开关 SQ 触点是否接触好。

131. (×) 当 X6132 型万能铣床主轴电动机已启动. 而进给电动机不能启动时, 接触器 KM3

或 KM4 不能吸合, 则可能是限位开关 SQ3 触点接触不良造成的。

132. (×) 单相桥式全控整流电路, 如果作为可逆变的一般整流工作时, 可以只用两个晶

闸管, 另外两个晶闸管则用续流二极管替代。

133. (√) X6132 型万能铣床的电气元件安装时, 保证门开关时, 元件之间、元件与箱体之间不会发生碰撞。

134. (×) X6132 型万能铣床限位开关的安装时, 要将限位开关放置在撞块安全撞压区外,

固定牢固。

135. (√) 20/5t 桥式起重机安装前检查各电器是否良好, 如发现质量问题, 应及时修理

和更换。

136. (×) 20/5t 桥式起重机安装前应准备好辅助材料不包括螺丝和螺母。

137. (×) 在 MGB1420 万能磨床中, 充电电阻 R 如果选得太大, 会使单结晶体管导通后不

再关断。