

汽车维修工（汽车车身整形修复工）四级理

论知识模拟卷

注 意 事 项

- 1、考试时间：90 分钟。
- 2、请首先按要求在试卷的标封处填写您的姓名、准考证号和所在单位的名称。
- 3、请仔细阅读各种题目的回答要求，在规定的位置填写您的答案。
- 4、不要在试卷上乱写乱画，不要在标封区填写无关的内容。

	一	二	总 分
得 分			

得 分	
评分人	

一、 判断题（第 1 题～第 60 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。每题 0.5 分，满分 30 分。

1. 职业道德是指所有从业人员在职业活动中应该遵循的行为准则。（ ）
2. 敬业爱岗就是对自己的职业不挑剔。（ ）
3. 办事公道就是对当事双方讲道理、区别对待，按规章制度办事。（ ）
4. 良好的工作环境，不能单靠添置设备，而要靠别人来创造。（ ）
5. 利用投影的方法可以把空间物体的形状特征反映在图纸上。（ ）
6. 在正投影中只用一个视图并不能确定物体的形状和大小。（ ）
7. 形体分析法就是假想把物体分解为几个较简单的基本几何体。（ ）
8. 根据尺寸在投影图中的作用，尺寸可分为定形尺寸和总体尺寸两类。（ ）
9. 由右向左投影所得的视图称为左视图。（ ）
10. 由于机件的内部形状具有多样性和复杂性，剖切机件的方法可随机选择。（ ）
11. 断面图图形画在视图之外。（ ）
12. 一张完整的零件图应有必要的技术要求。（ ）
13. 一条直线在空间沿着某一固定的曲线平行移动，所形成的曲面称为柱面。（ ）
14. 平行线法的展开原理是将零件表面看作是由无数条相互平行的素线组成。（ ）
15. 三角形法展开是将零件的表面分成一组三角形。（ ）
16. 放样时，一般都是选择图样的设计基准来作为放样基准的。（ ）
17. 一些不适于单件放样展开的构件，按照放样规则加工成图形的称为样板。（ ）

18. 钢的牌号根据 GB/T700-1988 国家标准, 以钢的含碳量划分。()
19. 渗碳的方法可分为固体渗碳、液体渗碳、气体渗碳。()
20. 纯铜外观呈紫红色, 又称紫铜。因它是用电解法获得的, 故又名电解铜。()
21. 电化学防腐经常采用的是化学反应法。()
22. 将铝制品放在电极上, 通以电流, 零件表面会生成一层氧化膜。()
23. 在外力的作用下, 与拉应力成 30° 角方向的剪应力最大。()
24. 在外力作用下, 变形物体的每一个质点总是沿着阻力最小的方向移动。()
25. 当金属加热时, 强度和硬度降低, 塑性增高。()
26. 金属在外力作用时, 变形温度会随之升高。()
27. 在应力状态中, 压应力个数越多、数值越大, 则金属塑性越高。()
28. 应力状态对变形抗力有很大影响。()
29. 金属材料表面的氧化膜对摩擦系数具有较大的影响。()
30. 汽车在长期运行后, 会引起弯曲、扭曲变形等。()
31. 钢结构件一般是由多个零件组装而成。()
32. 加热矫正温度既要能够足以引起钢材塑性变形, 又要能矫平钢材。()
33. 在常温下对钢结构件进行矫正时, 要注意防止钢材的冷作硬化。()
34. 钢结构件矫正应正确选择矫正的方法。()
35. 钢结构件矫正在选择正确的矫正部位后, 要先解决主要矛盾。()
36. CO₂ 电弧焊的穿透力强, 熔深小而且焊丝的熔化率高。()
37. 焊接工艺使用性能是在一定的焊接工艺条件下, 焊接接头能否使用。()
38. 为保证高碳钢焊后能获得较满意的力学性能及焊缝成型, 焊前不要预热。()
39. 电阻点焊是利用低电压、低强度的电流使两块板材获得所需的电阻焊点。()
40. 自动焊机和半自动焊机具有的控制越多, 功能越完善, 质量要求高。()
41. 在一般情况下, 抗裂性试验可用来评定焊接的接合性能。()
42. 电阻点焊时, 两个相邻焊点间的边距叫焊点距。()
43. 由于焊件或电极表面不干净, 电极压力不足等原因会引起焊点局部烧穿。()
44. 使部分板料的边缘翻出凸缘的成型过程, 称为拱曲。()
45. 翻边过程中, 由于毛料的轮廓长度要逐渐增大, 材料发生不稳定的现象。()
46. 起伏成型主要用于凹凸花纹的压制。()
47. 起伏成型第一类的成型力确定公式为 $P=KL t \sigma_b$ 。()
48. 下料样板制作完后即可开始划线剪切。()
49. 汽车与碰撞物的接触与冲击载荷总是影响着变形的全过程。()
50. 如果坠落物撞击车顶, 除了车顶钢板受损外, 车窗等都会依次被损伤。()
51. 汽车的前方或后方遭受猛烈的正面碰撞后, 发动机罩会出现前移。()

52. 车身受到碰撞损伤后，车身表面出现了损伤现象。()
53. 车身骨架的损伤程度决定了该车辆车身的修理价值。()
54. 车身蒙皮的修理是以整形为主，更换为辅。()
55. 在进行泄漏检测前，不要把车内的装饰物拆除掉。()
56. 门和窗用橡胶密封条密封以防漏雨。()
57. 热塑性塑料在修理时可以进行焊接，但不可进行粘接。()
58. 塑料件在粘接剂干燥之后先粗磨，然后用 180 号砂纸轻轻打磨维修区域。()
59. 对塑料件打磨后检查中如发现有气孔和裂纹都为不合格。()
60. 塑料件粘接前将破损部位用水和塑料清洁剂清洗。()

得 分	
评分人	

二、 单项选择题（第 1 题～第 140 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 0.5 分，满分 70 分。）

1. 广义的职业道德是指从业人员在职业活动中应该遵循的 ()。
(A) 规范 (B) 行为准则 (C) 道德 (D) 制度
2. 不同职业的人员在特定的职业活动中形成了不同职业人员的 ()。
(A) 行为规范 (B) 特有规范 (C) 工作习惯 (D) 道德规范
3. 办事公道就是要站在公正的立场上，不论对谁都是按照一个 ()。
(A) 口径说话 (B) 标准办事 (C) 方法办事 (D) 思路做事
4. 从广义上看，一个人对“奉献”和“索取”的不同抉择，表现了两种不同的 ()。
(A) 道德行为 (B) 行为规范 (C) 职业义务 (D) 素质行为
5. 开展“5S”活动，要使每一部门、每一人员都有明确的岗位责任和 ()。
(A) “5S”水平 (B) 清洁水平 (C) 工作能力 (D) 质量水平
6. 工作中实施 5S 的目的是可以腾出空间，使 ()。
(A) 空间更大 (B) 空间活用 (C) 环境整洁 (D) 环境整齐
7. 在机械制图中应用的是 ()。
(A) 斜投影法 (B) 正投影法 (C) 投影图 (D) 机械图样
8. 两基本几何体表面（平面与曲面或曲面与曲面）光滑过渡的相切处 ()。
(A) 无明显界限 (B) 有交线 (C) 有明显的线痕 (D) 不存在交线
9. 机件向基本投影面投射所得的视图为 ()。
(A) 主视图 (B) 左视图 (C) 俯视图 (D) 基本视图
10. 金属材料的剖面符号一般是倾斜 45°、互相平行、间隔均匀的 ()。
(A) 波浪线 (B) 点划线 (C) 虚线 (D) 细实线
11. 用两个以上相交的剖切平面剖开机件的方法称为 ()。
(A) 复合剖 (B) 局部剖 (C) 阶梯剖 (D) 旋转剖
12. 移出断面图的轮廓线用粗实线绘制，配置在剖切线的延长线上或其他 ()。

- (A) 图线的延长线上 (B) 图线上 (C) 适当的位置 (D) 图形边
13. 一张完整的零件图要有 ()。
- (A) 三视图 (B) 一组图形 (C) 主视图 (D) 左视图
14. 零件图必要的技术要求指的是 ()。
- (A) 形状和位置公差 (B) 质量要求 (C) 尺寸要求 (D) 位置要求
15. 在对零件认真分析的基础上, 合理选择主视图及视图数量, 徒手 ()。
- (A) 测绘零件图 (B) 测量尺寸 (C) 绘出零件草图 (D) 测绘三视图
16. 表面粗糙度对零件抗疲劳等有 ()。
- (A) 较好效果 (B) 敏感性 (C) 防治力 (D) 很大影响
17. 装配图必要的尺寸用来表示零件之间的配合、联接关系等安装时 ()。
- (A) 有关的尺寸 (B) 装配关系 (C) 所需的尺寸 (D) 配合关系
18. 通过对装配图的概括了解, 对装配体有一个基本的 ()。
- (A) 理性认识 (B) 感性认识 (C) 影响 (D) 结构了解
19. 由装配图拆绘零件图, 要从图中区分出拆画零件的轮廓并想像出零件的 ()。
- (A) 装配位置 (B) 具体结构 (C) 尺寸大小 (D) 整体结构形状
20. 一条直线在空间沿着某一固定的曲线平行移动, 运动着的直线称为 ()。
- (A) 旋转线 (B) 母线 (C) 平行线 (D) 主线
21. 球面可以设想为是由一条半圆弧的母线, 以直径为轴线 ()。
- (A) 分割而成 (B) 相交而成 (C) 组合而成 (D) 旋转而成
22. 平行线展开法作图由水平线上各点引垂线时, 应取各线长对应于主视图各 ()。
- (A) 素线高度 (B) 断面图 (C) 向视图 (D) 侧视图
23. 假如已知一线段的两投影, 就可用直角三角形法 ()。
- (A) 作展开图 (B) 求实长 (C) 求另一投影 (D) 作投影线
24. 放样时可以以两条中心线 ()。
- (A) 进行放样 (B) 为基准 (C) 作辅助线 (D) 作定位线
25. 放样时应根据零件图上标注尺寸的基准 (设计基准) 作为 ()。
- (A) 划线基准 (B) 放样基准 (C) 放样基础 (D) 制图标准
26. 小批量使用样板专供一些生产批量较小的 ()。
- (A) 制件使用 (B) 生产企业 (C) 试制用 (D) 产品
27. 通过样板进行划线下料, 所有板料均能保持规格的 ()。
- (A) 一致性 (B) 质量 (C) 技术要求 (D) 大小相同
28. 对划线的基本要求是线条清晰匀称, 定型及 ()。
- (A) 形状正确 (B) 划线无偏差 (C) 定位尺寸准确 (D) 划线方法准确
29. 利用样板号孔可以提高工作效率并保证孔的 ()。
- (A) 位置精度 (B) 正确性 (C) 完整 (D) 可靠性
30. 样板制成后, 应在样板上涂上防锈漆, 然后上面用油漆书写 ()。
- (A) 制作日期 (B) 标注内容 (C) 样板名称 (D) 技术标准
31. 钢板卷制的等径直角弯头如果不经板厚处理, 成形后接口处会直接影响到构件的 ()。

- (A) 质量 (B) 板厚处理 (C) 位置尺寸 (D) 精确度
32. 在厚板构件接口处倒坡口, 可以调整接口接触部位, 改善焊接效果, 提高 ()。
- (A) 焊接速度 (B) 焊接强度 (C) 焊接质量 (D) 尺寸精度
33. 钢的牌号根据 GB/T700-1988 国家标准, 还有质量等级和脱氧方法的 ()。
- (A) 区别划分 (B) 具体指标 (C) 细划分 (D) 变动要求
34. 低合金高强度结构钢具有良好的使用价值和 ()。
- (A) 经济价值 (B) 制造价值 (C) 修理价值 (D) 加工价值
35. 去应力退火的退火温度为 ()。
- (A) 200~300℃ (B) 300~400℃ (C) 400~500℃ (D) 500~600℃
36. 低温回火 (<250℃) 后的钢材具有高的硬度和高的耐磨性、一定的 ()。
- (A) 韧性 (B) 强度 (C) 塑性 (D) 韧性
37. 用火焰加热淬火质量 ()。
- (A) 不够稳定 (B) 比较稳定 (C) 较好 (D) 较差
38. 渗碳的目的是增加钢件表面的硬度、耐磨性, 而其内部又具有 ()。
- (A) 强度 (B) 高韧性 (C) 韧性 (D) 塑性
39. 通过热处理可强化的铝合金淬火后其强度、硬度没有得到明显升高, 塑性 ()。
- (A) 相应降低 (B) 随之降低 (C) 略有增加 (D) 显著增加
40. 与淬火铝合金一样, 回归处理后的铝合金在常温下放置, 仍能进行 ()。
- (A) 自然时效 (B) 硬化处理 (C) 淬火时效 (D) 退火处理
41. 黄铜防止或避免季裂性破坏加热温度为 ()。
- (A) 150~200℃ (B) 250~300℃ (C) 300~350℃ (D) 400~500℃
42. 用电镀、喷镀等方法镀上一层或多层金属或合金称为 ()。
- (A) 耐腐蚀性 (B) 覆盖法防腐 (C) 涂膜工艺 (D) 喷涂工艺
43. 在海水及地下的金属设施常用牺牲阳极法来 ()。
- (A) 防腐蚀 (B) 防海水侵蚀 (C) 保护金属 (D) 抗锈
44. 镀锌不适用于受碰撞或摩擦的零件表面保护, 它容易呈 ()。
- (A) 块状脱落 (B) 开裂状脱落 (C) 粉末状脱落 (D) 皱褶状脱落
45. 根据剪应力定律, 可以提高变形温度, 使 ()。
- (A) 变形加快 (B) 变形容易 (C) 变形迅速 (D) 变形方向改变
46. 金属在塑性变形过程中其体积为一 ()。
- (A) 常数 (B) 变数 (C) 固定体 (D) 变化体
47. 质点朝阻力最小的方向移动的规律, 称为 ()。
- (A) 塑性变形规律 (B) 阻力定律 (C) 最小阻力定律 (D) 金属变形定律
48. 金属中加入不同的元素会有不同的 ()。
- (A) 变形条件 (B) 组织状态 (C) 变形方式 (D) 变形状态
49. 金属再结晶完全消除了加工硬化效应, 因而使金属塑性增加, 变形抗力 ()。
- (A) 增加 (B) 下降 (C) 改善 (D) 消除
50. 金属在外力作用时, 变形温度会随之升高, 原子会向着有利的 ()。

- (A) 方向发展 (B) 方向转移 (C) 方向增加 (D) 方向变化
51. 提高变形速度会使金属晶体的临界剪应力升高, 变形抗力增加, 变形体的 ()。
- (A) 应变力升高 (B) 应变力下降 (C) 塑性增高 (D) 塑性降低
52. 一般情况下, 单元体上三个互相垂直的平面上作用着三个垂直于六面体表面的 ()。
- (A) 正应力 (B) 切应力 (C) 作用力 (D) 变形力
53. 在应力状态中, 拉应力个数越多, 数值越大, 则金属的 ()。
- (A) 变形越大 (B) 变形越小 (C) 塑性越低 (D) 塑性越高
54. 接触摩擦将使金属材料的变形抗力加大及 ()。
- (A) 塑性降低 (B) 剪应力增大 (C) 变形困难 (D) 压应减小
55. 为了有效的降低摩擦力, 应使润滑剂能牢固地附着于金属坯料和 ()。
- (A) 模具的表面 (B) 模具中 (C) 模具内 (D) 模具顶端
56. 车上钣金件如翼子板、散热器外罩、发动机罩等由于长期承受载荷会 ()。
- (A) 引起断裂 (B) 引起变形 (C) 引起扭转 (D) 引起弯曲
57. 当外力除去后, 物体可能会保留部分内力, 形成 ()。
- (A) 抗力 (B) 内力 (C) 内应力 (D) 变形力
58. 钢结构件由多种零件组成, 这些零件互相联系, 又互相制约, 形成一个 ()。
- (A) 构件 (B) 部件 (C) 完整的配件 (D) 有机的整体
59. 确定钢结构件变形矫正的位置, 必须通过各种测量最后才能确定正确的 ()。
- (A) 矫正位置 (B) 矫正方案 (C) 损伤位置 (D) 损伤范围
60. 钢结构件较大而无法利用压力机、矫正机等通用设备, 可自制专用的 ()。
- (A) 压力机 (B) 矫正设备 (C) 矫正机械 (D) 矫正机
61. 加热矫正要掌握好加热温度, 防止钢材内部组织结构的变化或 ()。
- (A) 烧坏工件表面 (B) 二次变形 (C) 断裂 (D) 合金元素烧损
62. 钢结构件矫正要弄清构件变形原因, 以便选择不同的 ()。
- (A) 矫正方法 (B) 矫正措施 (C) 矫正设备 (D) 矫正工具
63. 钢结构件矫正时应掌握构件所用材料的性质, 以防矫正时造成 ()。
- (A) 二次损伤 (B) 工件折断 (C) 构件老化 (D) 构件开裂
64. 在加热矫正时, 要掌握好加热温度, 防止钢材内部组织结构的变化或 ()。
- (A) 新的变形 (B) 烧坏工件表面 (C) 过热而拱起 (D) 晶粒变粗
65. 如果薄钢板中间出现凸包时, 可采用梅花状 ()。
- (A) 布局加热 (B) 加热点 (C) 碳化焰 (D) 氧化焰
66. 箱形梁上拱变形加热矫正时腹板上加热长度为杆件高度的 ()。
- (A) $1/3 \sim 1/2$ (B) $1/2 \sim 2/3$ (C) $1/4 \sim 1/3$ (D) $2/3 \sim 3/4$
67. 非承载式车架矫正设备是根据产品的特点和产品的数量多少 ()。
- (A) 来制作 (B) 来设计 (C) 进行改制 (D) 来选择
68. 在焊接过程中, CO₂ 气体对焊接部位进行保护, 以免板材被 ()。
- (A) 空气氧化 (B) 焊穿 (C) 烧损 (D) 咬边
69. CO₂ 气体保护焊按操作方式可分为自动焊和 ()。

- (A) 自动调节 (B) 手工调节 (C) 手动焊 (D) 半自动焊
70. 焊接速度对焊缝成型、接头的力学性能以及气孔等缺陷的产生 ()。
- (A) 起到一定作用 (B) 有很大关系 (C) 都有影响 (D) 起决定作用
71. CO₂ 气体保护焊定位焊是用很小的临时点焊将两焊件相对位置 ()。
- (A) 固定不变 (B) 确定下来 (C) 焊住不动 (D) 进行定位
72. 右焊法焊接时无法观察到焊缝，容易焊偏，而且 ()。
- (A) 焊缝较高 (B) 比较复杂 (C) 不顺手 (D) 不易掌握
73. CO₂ 气体保护焊 CO₂ 使电弧变得比较粗糙且不够稳定，焊接时的 ()。
- (A) 熔池不稳定 (B) 熔渣较多 (C) 熔深加大 (D) 溅出物增加
74. 焊接性能较好的材料在焊接时不需采用其他工艺措施，焊接接头就能获得 ()。
- (A) 表面光洁 (B) 无焊接缺陷 (C) 宽窄一致 (D) 优质焊缝
75. 低碳钢的焊接只有母材成分不合格，焊件刚度过大等情况下，才需要采取 ()。
- (A) 多种试焊 (B) 辅助措施 (C) 选择材料措施 (D) 预热措施
76. 高碳钢焊接及焊补过程中容易产生焊接接头脆化，焊件接头易 ()。
- (A) 产生气孔 (B) 烧损 (C) 产生裂纹 (D) 产生飞溅
77. 低合金结构钢焊条的选择应按 ()。
- (A) 等强度原则 (B) 钢的材质 (C) 钢的强度要求 (D) 焊接质量要求
78. 低合金结构钢焊接时当板材金属温度低于-30℃时，应停止 ()。
- (A) 连续焊 (B) 引弧 (C) 预热 (D) 焊接施工
79. 电阻点焊焊接热量集中，加热时间短、焊接速度快且 ()。
- (A) 热影响区大 (B) 热影响区小 (C) 焊接工艺简单 (D) 焊接性较好
80. 电阻点焊的焊接强度与电极施加在金属件上的压力有 ()。
- (A) 一定作用 (B) 相互联系 (C) 主次关系 (D) 直接的关系
81. 电阻焊搭接是平时生产中用得最多的 ()。
- (A) 焊接方法 (B) 焊接接头 (C) 一种形式 (D) 结合方法
82. 电阻焊应尽量避免采用 ()。
- (A) 多层搭接 (B) 对接 (C) 角接 (D) 斜接
83. 焊前清理主要是清除焊件表面的油、锈、氧化皮等 ()。
- (A) 杂质 (B) 废物 (C) 杂物 (D) 污物
84. 电阻焊两板装配间隙一般不应超过 ()。
- (A) 0.2~0.3mm (B) 0.3~0.5mm (C) 0.5~0.8mm (D) 0.8~1.0mm
85. 电阻焊电流流过的时间延长时，所产生的热量增加，点焊直径和焊接熔深 ()。
- (A) 能满足要求 (B) 反而变小 (C) 成比例增加 (D) 随之增大
86. 电阻焊产生局部烧穿或熔化金属飞溅后，对外部飞溅可用机械方法来 ()。
- (A) 进行清除 (B) 加以清理 (C) 消除 (D) 解决
87. 根据焊接变形对结构形状的影响，焊接变形又可分为总体变形和 ()。
- (A) 尺寸变形 (B) 形状变形 (C) 结构变形 (D) 局部变形
88. 焊接时在同样厚度和焊接条件下，V 形坡口比 U 形坡口 ()。

- (A) 变形小 (B) 变形大 (C) 容易焊接 (D) 难焊接
89. 焊接时在保证有足够承载能力的条件下, 应尽量选用较小的 ()。
- (A) 焊接电流 (B) 焊缝尺寸 (C) 送丝速度 (D) 气体流量
90. 翻边是使部分板料的边缘翻出凸缘的 ()。
- (A) 成型过程 (B) 塑性变形 (C) 变形过程 (D) 变形工艺
91. 圆孔翻边零件 r 小于最小 $r=1.5r$ 时, 可以采用增加 ()。
- (A) 翻边次数 (B) 整形工序 (C) 翻边高度 (D) 翻边工艺
92. 若翻边系数小于允许的最大系数值时, 就要产生皱褶, 在冲压后必须经过 ()。
- (A) 应力消除 (B) 手工修整 (C) 热处理 (D) 整形处理
93. 板材在加强筋的制作中所用的工艺是 ()。
- (A) 拱曲工艺 (B) 收缩工艺 (C) 翻边成形 (D) 起伏成型
94. 起伏成型软模的排气孔不宜过大, 凹模腔的排气孔应开在 ()。
- (A) 模腔上部 (B) 模腔下部 (C) 模腔壁部 (D) 模腔根部
95. 弯头剪刀用来剪切各种曲线, 有时也可用来剪切少量的 ()。
- (A) 弯折线 (B) 直线 (C) 剪切线 (D) 焊缝线
96. 所用手工工具维护时, 以不破坏 ()。
- (A) 表面为标准 (B) 使用性能为主 (C) 工具本质为主 (D) 原设计为原则
97. 加工制件展开放样时要求实长线的原因是一些图形的线 ()。
- (A) 不够清晰 (B) 呈曲线状态 (C) 过分复杂 (D) 不反映实长
98. 制作卡板对一些较简单的形状也可先确定一个基准面 (线), 然后 ()。
- (A) 依次进行制作 (B) 确定样板块数 (C) 画出基准线 (D) 画出轮廓线
99. 对形状复杂, 不易制作的制件, 可先放出加工余量, 待制作完成后 ()。
- (A) 剪切成形 (B) 切除余量 (C) 再进行修整 (D) 打磨余量
100. 对车身进行损伤判断首先应目测检查车身碰撞损伤 ()。
- (A) 位置 (B) 大致部位 (C) 情况 (D) 原因
101. 在碰撞事故中, 作用力的大小对受撞后的损伤程度有 ()。
- (A) 很大的影响 (B) 直接作用 (C) 间接影响 (D) 相互关系
102. 汽车侧面碰撞是造成乘员重伤和死亡的主要 ()。
- (A) 原因 (B) 损伤形式 (C) 交通事故形态 (D) 形式
103. 车辆碰到障碍物如果撞击点较低, 则由于惯性使车身后部向上变形及 ()。
- (A) 车身纵梁变形 (B) 车顶向前移 (C) 车门变形 (D) 车顶变形
104. 如果车身前部以一定的夹角与碰撞物相撞, 受撞一侧的前纵梁会出现侧向 ()。
- (A) 弯曲变形 (B) 断裂损伤 (C) 扭曲变形 (D) 严重损伤
105. 如果汽车发生倾翻, 会发生弯曲的有车身支柱和 ()。
- (A) 前后翼子板 (B) 车门板 (C) 车顶板 (D) 前后车窗
106. 车架上下弯曲变形, 可通过挡板与门之间的缝隙是否顶部变窄、下部变宽 ()。
- (A) 来观察 (B) 来确定 (C) 来测量 (D) 来判断
107. 汽车产生菱形变形后会引引起发动机罩盖及后备箱盖发生错位、车顶部可能 ()。

- (A) 翘曲变形 (B) 扭曲变形 (C) 出现皱褶 (D) 断裂
108. 插桩方式一方面用于固定车身，另一方面还可对变形构件 ()。
- (A) 进行矫正 (B) 进行牵引 (C) 进行检查 (D) 矫正修复
109. 用台架方式固定的车身，矫正与定位都在同一台架上进行，一般不会发生 ()。
- (A) 形状不符 (B) 矫正不便 (C) 位移现象 (D) 尺寸不稳
110. 在进行水平方向的牵引矫正前应先测量变形情况，确定 ()。
- (A) 牵引力 (B) 牵引方向 (C) 变形范围 (D) 变形程度
111. 车身后部碰撞时后保险杠会被损坏，碰撞力通常会通过后纵梁的尾端 ()。
- (A) 影响到前部 (B) 逐渐扩大 (C) 进行传送 (D) 波及纵梁
112. 车身若侧面损伤非常严重，应先拉开车身两端，再拉出中间凹陷部分达到 ()。
- (A) 尺寸符合要求 (B) 校正的目的 (C) 修复要求 (D) 牵引要求
113. 虚敲是手顶垫铁的位置和敲打的位置不同，也就是垫铁处于钢板凹面 ()。
- (A) 较低的部位 (B) 较高的部位 (C) 中心位置 (D) 边缘位置
114. 用车身修复机对损伤部位进行整形前，根据材料厚度，调整时间与电流 ()。
- (A) 按钮 (B) 数据 (C) 工艺参数 (D) 相互配合参数
115. 利用受热膨胀，冷却收缩的原理进行修理，是为了使金属材料恢复到 ()。
- (A) 符合要求 (B) 原来的形状 (C) 原来的尺寸 (D) 原来的性能
116. 目测检验时，要检验车身各连接部位是否有脱焊、裂纹、锈蚀，各装置 ()。
- (A) 是否松动 (B) 是否齐全 (C) 是否变形 (D) 是否牢固
117. 侧窗框测量时将定位杆固定在两侧窗框立柱内侧面上，以上纵梁下平面为 ()。
- (A) 定位基准 (B) 测量起点 (C) 测量点 (D) 基础
118. 车身骨架立柱下端锈蚀面积与其总面积之比达 1/3 以上的必须 ()。
- (A) 矫正修理 (B) 加固修理 (C) 整体更换 (D) 局部截换
119. 同轴度测量用两根芯棒，从两支架孔向内穿入，即可测出实际 ()。
- (A) 偏差数据 (B) 数值 (C) 尺寸误差 (D) 尺寸数据
120. 车身纵横梁上不重要部位产生裂纹，可以直接 ()。
- (A) 进行矫正 (B) 加固修复 (C) 焊接修复 (D) 牵拉再焊接
121. 车辆在行驶时，当振动特别强烈，持续时间较长时，将产生裂纹和 ()。
- (A) 断裂 (B) 变形 (C) 扭曲 (D) 弯曲
122. 车身外蒙皮由于绝大多数金属表面积有泥水，发生氧化反应而 ()。
- (A) 引起的锈蚀 (B) 引起腐蚀 (C) 发生断裂 (D) 造成油漆脱落
123. 车辆行驶振动的交变载荷，可能引起车身 ()。
- (A) 扭转 (B) 骨架变形 (C) 整体变形 (D) 断裂
124. 裂纹焊接结束后，应在焊缝处用手锤沿焊缝轻轻敲击，以消除焊接 ()。
- (A) 变形 (B) 缺陷 (C) 不平 (D) 残余应力
125. 蒙皮板面有较大面积的延展凸起而不能以敲平方法修复时，可采用 ()。
- (A) 整形机修复 (B) 热收缩的方法 (C) 压力矫正机 (D) 收缩方法
126. 塞焊施焊时，焊丝杆应指向内层板面，并作圆周运动，使内外层板面 ()。

- (A) 熔化结合 (B) 完全熔合 (C) 焊接熔合 (D) 熔深熔透
127. 用水检测泄漏时，车外的人，对车体怀疑泄漏的区域 ()。
- (A) 浇水检查 (B) 喷低压水 (C) 喷高压水 (D) 喷压力水
128. 用光检测泄漏可一人在车内观察，另一人在车外用光束 ()。
- (A) 来回移动 (B) 对着照射 (C) 围绕车体照射 (D) 照射缝隙
129. 泄漏修理时，必须将密封剂填入所有缝隙之内，并在接缝处再涂一层 ()。
- (A) 缝外胶 (B) 密封胶 (C) 防漏胶 (D) 硅胶
130. 热塑性塑料在受热时可以软化及再成型，不会改变化学成分，但性能会 ()。
- (A) 有所提高 (B) 有所下降 (C) 有所改变 (D) 有所变化
131. 鉴别塑料时可通过查看 ISO 码来确定 ()。
- (A) 塑料的代号 (B) 塑料的名称 (C) 塑料的种类 (D) 塑料的性能
132. 塑料件的焊接修理和金属件的焊接相似，都要使用 ()。
- (A) 热源和焊条 (B) 能源 (C) 焊接材料 (D) 夹紧工具
133. 在进行塑料焊定位焊时要用夹具或铝质胶带把 ()。
- (A) 塑料件包好 (B) 焊接部位包好 (C) 损伤部位对准 (D) 不焊部分遮盖
134. 塑料件经过焊接的部分应该保持零部件原来的 ()。
- (A) 强度要求 (B) 技术要求 (C) 焊缝质量 (D) 表面光洁度
135. 塑料件进行粘接修理一般使用 ()。
- (A) 单组分粘接剂 (B) 双组分粘接剂 (C) 混合型粘接剂 (D) 专用粘接剂
136. 对塑料件涂抹粘接剂前，可在维修部位贴上一侧带有强粘性和防水衬底的 ()。
- (A) 胶带 (B) 保护膜 (C) 材料 (D) 铝箔
137. 塑料件粘结修理后，应有 3~12h 的硬化时间，以达到最大的 ()。
- (A) 粘结强度 (B) 牢固度 (C) 强度要求 (D) 质量指标
138. 纤维增强塑料是优良的绝缘材料，用来制造绝缘体，高频下仍能保护 ()。
- (A) 绝缘性能 (B) 材料绝缘性 (C) 良好介电性 (D) 高绝缘性
139. FRP 材料在紫外线、风沙雨雪、化学介质、机械应力等作用下容易导致 ()。
- (A) 性能下降 (B) 材料变脆 (C) 强度降低 (D) 抗疲劳性差
140. 纤维增强塑料对于强度要求比较高的部位，可在贴纤维布前先盖上一块 ()。
- (A) 补板 (B) 塑料板 (C) 金属加强板 (D) 干净纤维布

汽车维修工（汽车车身整形修复工）四级

理论知识模拟卷答案

一、判断题(第 1 题~第 60 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。每题 0.5 分，满分 30 分。)

1. √	2. ×	3. ×	4. ×	5. √	6. √
7. √	8. ×	9. ×	10. ×	11. √	12. √
13. √	14. √	15. ×	16. √	17. ×	18. ×
19. √	20. √	21. ×	22. ×	23. ×	24. √
25. √	26. √	27. √	28. √	29. √	30. √
31. √	32. ×	33. √	34. ×	35. √	36. ×
37. ×	38. ×	39. ×	40. ×	41. √	42. ×
43. √	44. ×	45. ×	46. √	47. √	48. ×
49. ×	50. ×	51. √	52. ×	53. √	54. ×
55. ×	56. ×	57. ×	58. √	59. √	60. √

二、单项选择（第 1 题~第 140 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 0.5 分，满分 70 分。)

1. B	2. D	3. B	4. B	5. C	6. B
7. B	8. D	9. D	10. D	11. C	12. C
13. B	14. A	15. C	16. D	17. C	18. B
19. D	20. B	21. D	22. A	23. D	24. B
25. A	26. A	27. A	28. C	29. C	30. B
31. C	32. B	33. C	34. A	35. D	36. D
37. A	38. B	39. D	40. A	41. D	42. B
43. A	44. C	45. B	46. A	47. C	48. B
49. B	50. B	51. D	52. A	53. C	54. A
55. A	56. B	57. C	58. D	59. C	60. C
61. A	62. B	63. B	64. B	65. C	66. C

67. D	68. A	69. D	70. C	71. J	72. D
73. D	74. B	75. D	76. C	77. J	78. D
79. B	80. D	81. C	82. A	83. J	84. C
85. D	86. A	87. D	88. B	89. J	90. A
91. B	92. B	93. D	94. D	95. J	96. D
97. D	98. A	99. C	100. B	101. J	102. C
103. B	104. A	105. C	106. D	107. C	108. B
109. C	110. D	111. C	112. B	113. J	114. D
115. D	116. D	117. A	118. D	119. J	120. C
121. A	122. A	123. B	124. D	125. J	126. C
127. B	128. C	129. A	130. B	131. C	132. A
133. C	134. A	135. B	136. D	137. J	138. C
139. A	140. C				