

# 汽车维修工（汽车车身整形修复工）五级

## 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. 职业理想是人们在职业上依据社会要求和个人条件，借想象而确立的奋斗目标，即个人渴望达到的职业境界。（ ）
2. 职业理想是人们对职业活动和职业成就的超前反映，与世界观、人生观、人的价值观、职业期待、职业目标无关。（ ）
3. 价值观念是一种主观意识，人们会随着客观环境的变化而改变自己的主观意识，从而形成一定的价值观念。（ ）
4. 没有机会工作或不能在工作的中找到乐趣的人，也能体会到工作最本质的含义。（ ）
5. 高效就是在维修服务工作中，一味的讲求快节奏其他都无所谓。（ ）
6. 奉献是高效的前提和基础，务实是务实和高效的落脚点。（ ）
7. 5S 是指整理（SEIRI）、整顿（SEITON）、清扫（SEISO）、清洁（SEIKETSU）、素养（SHITSUKE）等五个项目，简称为 5S。（ ）
8. 用曲线板描绘对称曲线时，最好先在曲线板上标上记号，然后翻转曲线板，便能方便地按记号的位置描绘对称的另一半。（ ）
9. 绘图描深图线时，圆规所用的铅心应比铅笔的铅心硬一号。（ ）
10. 水平投影和侧面投影。（ ）
11. 为了画图方便，需将相互垂直的三个投影面摊平在同一个平面上，规定：正立投影面不动，将水平投影面绕 OX 轴向下旋转 90°，将侧立投影面绕 OZ 轴向右旋转 90°。（ ）
12. 俯视图反映物体的高度（Z）和宽度（Y）。（ ）
13. 极限尺寸与其基本尺寸的代数差称为极限偏差。（ ）
14. 允许尺寸的变动量称为偏差。（ ）
15. 加工面积较大，余量较多的工件，选用规格较短、较窄的锉刀，反之，选用规格较长、较宽的锉刀。（ ）
16. 锉齿粗细的选用取决于被加工件的余量、加工精度、表面粗糙度的要求，以及材料的软

硬程度。( )

17. 用锯子对材料或工件进行切断或切槽的操作称为锯削。( )
18. 锯条一般用合金铝制成后经热处理淬硬。( )
19. 攻螺纹底孔直径大于螺纹小径, 将因挤压变形卡住丝锥, 造成丝锥崩牙或折断。( )
20. 攻螺纹底孔过大, 会造成螺纹的牙型高度不够, 降低强度。( )
21. 用板牙在圆杆上切削出外螺纹的操作称为套螺纹。( )
22. 气动铆枪俗称气枪, 是一种铆接用冲击工具。( )
23. 风枪是利用压缩空气驱动活塞作往复运动, 快速冲击冲头, 进行工作。( )
24. 钢直尺是测量长度、划线、检验工件平面等的测量工具。( )
25. 常见的压力机一般可分为机械压力机和液压压力机两大类。( )
26. 曲柄压力机和偏心压力机的主要差异在于曲柄压力机的滑块运动是由偏心轴的回转而得, 而偏心压力机的滑块运动则由偏心轴的回转曲轴带动而得。( )
27. 高级优质碳素钢:  $\omega_s \leq 0.040\%$   $\omega_p \leq 0.040\%$ 。( )
28. 优质中碳钢常采用热锻、热冲压和切削加工方式加工零件, 较多用于焊接件。( )
29. 高碳钢的特点是硬度较高, 钢的可切削性尚可, 但焊接性差、塑性差, 主要用于制造弹簧和易受磨损的零件。( )
30. 高强度钢板在制造中增加了锌、锰和铅的含量, 使抗拉强度得到提高。( )
31. 除板材、管材和金属制品以外, 各种不同断面的钢材都称为型材。( )
32. 管材按断面形状分只有圆管、方管、矩形管、椭圆形管。( )
33. 金属材料试样受到拉力作用直至断裂, 断裂处缩小的面积与断口处截面积的百分比值, 称为断面收缩率。( )
34. 冷塑变形又称冷压力加工, 是指金属在再结晶温度下的弹性变形。( )
35. 材料外层受压应力, 内层受拉应力。( )
36. 板料塑性弯曲时, 由于中性层的外移, 使外层拉伸区大于内层压缩区。( )
37. 在保证坯料外表面纤维不发生破坏的前提下, 能够弯成的内表面的最小圆角半径, 称为最小弯曲半径。( )
38. 在敲制凸曲线弯边时, 收边方法是用木锤“搂”, 把毛坯夹在型胎上, 用铝锤顶住毛坯, 用木锤敲打顶住部分。( )
39. 拔缘是利用放边和收边方法, 把板料的边缘弯曲成弯边。( )
40. 空心卷边的操作过程与夹丝卷边一样, 到最后将铁丝抽出来就行了。( )
41. 将薄板的边缘相互折转扣合, 并在有伸展的情况下压紧的连接方法称为咬缝。( )
42. 常见的咬缝种类, 就结构而言有单扣、双扣和立扣等。( )
43. 安装室内装饰件、装饰条, 外部装饰件、线路只能使用卡扣连接。( )
44. 铰链连接的方法是铰链的一边用螺栓将铰链固定, 另一边安装在所需安装的构件上。( )
45. 黏结在迄今所有连接(包括焊接、铆接、螺纹连接、嵌接和黏结)技术中, 历史最为悠久, 而且在很多方面优于其他方法。( )
46. 按规定氧气管为红色, 乙炔管为黑色。( )
47. 橡皮管不应漏气, 应禁止油污, 不允许互相换用。( )
48. 立焊焊接要点: 引弧时, 焊枪可以与工件垂直以保証焊透, 采用自上而下的焊接方法以保証成形良好。( )
49. FF 是发动机直接驱动前轮, 不需经传动轴, 动力损耗较小, 所以适合小型车。( )
50. 桑塔纳轿车的传动形式是发动机前置后驱动。( )
51. MR 兼具 FF 和 FR 的优点, 方向灵敏准确, 刹车时不会出现头沉尾翘的现象。( )

52. 样板检测一般检测前、后窗框、驾驶员门框、骨架弧度等。( )
53. 用量具一般检测以下部位：乘客门框、车身骨架横断面、龙门框架对角线、侧窗框、车身横断面、门框框架对角线长度等。( )
54. 车身骨架的修理主要为校正整形和整件更新。( )
55. 骨架各构件局部损伤、断裂或产生裂纹时，可用加固法修复。( )
56. 焊件加热而不熔化，把焊料熔化渗填在焊件的接头处或磨损凹陷处，这种连接与充填的方法称为熔焊。( )
57. 为了方便引弧，保证焊接过程顺利及得到高质量的焊缝，焊条芯外表需覆上一层药皮。( )
58. 根据药皮或熔渣的性质不同，将电焊条分为酸性焊条和碱性焊条。( )
59. 车后部分的主要零件有地板、边梁、发动机底架、地板下副纵梁等。( )
60. 非承载式车身特点：载荷全部由车架承受，车身不承受载荷。( )

得 分	
评分人	

**二、 单项选择题（第 1 题～第 70 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 70 分。）**

1. 世界观的基本问题是精神和物质、( )和存在的关系问题。  
(A) 标准 (B) 思维 (C) 要求 (D) 环境
2. 价值观念是人们对政治、( )、金钱等事物进行主观判断后作出是否有价值而形成的一种主观看法。  
(A) 素质 (B) 道德 (C) 欲望 (D) 个人喜好
3. 随着社会主义的不断深入发展，社会分工越来越细，岗位职责更加严格，汽车维修工作也有着严格的行规行约、岗位操作规程和( )。  
(A) 地方规定 (B) 客户规定 (C) 自我规定 (D) 厂规厂纪
4. 文明礼貌、优质服务，就是要求从业人员热情主动、耐心周到及( )。  
(A) 说话和气 (B) 大声喧哗 (C) 保持沉默 (D) 随意而为
5. 绘图时用三角板与丁字尺配合使用，可画垂直线以及与水平线成 30°、60° 和( )角的斜线。  
(A) 15° (B) 45° (C) 75° (D) 120°
6. 绘图时若将一副三角板配合使用，可以画垂直线以及与水平线成 15° 和( )角的斜线。  
(A) 30° (B) 45° (C) 60° (D) 75°
7. 以下哪一种不属于投影法分类。( )  
(A) 中心投影法 (B) 平行投影法 (C) 斜投影法 (D) 偏心投影法
8. 平面（或直线）与投影面垂直时，投影积聚为一条直线（或一个点），投影的这种性质称为( )。
9. 水平投影面，简称水平面，符号为( )。  
(A) X (B) V (C) W (D) H
10. 相配合的轴与孔，用孔的尺寸减去相配合的轴的尺寸之差为负值时称做( )。  
(A) 间隙 (B) 过盈 (C) 配合 (D) 公差
11. 可能具有间隙或过盈的配合称为( )。  
(A) 过盈配合 (B) 间隙配合 (C) 过渡配合 (D) 以上都不对

12. 以下哪一项不是扁錾的功用。( )  
(A) 錾削平面 (B) 切断板料 (C) 去毛刺 (D) 开直槽
13. 一般錾切( )以上的板料或錾切曲线时,应在砧铁上进行。  
(A) 1mm (B) 3mm (C) 5mm (D) 8mm
14. 以下哪一种不是属于工作台的台面常见规格( )。  
(A) 400mm×800mm (B) 600mm×1000mm (C) 800mm×1200mm (D) 1200mm×3000mm
15. 根据锤子的类型以下哪种是汽车维修钣金工常用的锤子( )。  
(A) 六角锤 (B) 圆形锤 (C) 鼓形锤 (D) 以上都是
16. 万能角度尺的测量精度可达( )。  
(A) 1' (B) 2' (C) 3' (D) 5'
17. 用的普通型游标卡尺按测量精度分,有 0.02mm 和( )。  
(A) 0.01mm (B) 0.03mm (C) 0.05mm (D) 0.10mm
18. 压力机床的主要功能是( )。  
(A) 落料 (B) 冲裁 (C) 压弯 (D) 以上都是
19. 平行线法作展开图由水平线上各点向上引垂线,取各线长对应于主视图( )。  
(A) 平行线 (B) 辅助平行线 (C) 各素线高度 (D) 垂直线
20. 高级优质碳素钢:  $\omega_s \leq$  ( ),  $\omega_p \leq$  ( )。  
(A) 0.055%; 0.045% (B) 0.040%; 0.045% (C) 0.030%; 0.035% (D) 0.035%; 0.055%
21. 低碳钢是指含碳量小于或等于( )的优质碳素钢,又称为渗碳钢。  
(A) 0.15% (B) 0.25% (C) 0.35% (D) 0.45%
22. 以下哪一种元件制作的原料可以选用镀锡钢板( )。  
(A) 食品罐头 (B) 空调通风管 (C) 汽车油箱 (D) 车身外蒙皮
23. 镀锌钢板是用普通碳素薄钢板经过酸洗,再放到熔化的( )液里镀上薄层( )而制成的。  
(A) 锡...锡 (B) 锌...锌 (C) 锰...锰 (D) 铅...铅
24. 按 GB/16474—1996 国家标准规定铝含量不低于( )时为纯铝。  
(A) 89.00% (B) 95.00% (C) 99.00% (D) 99.90%
25. 纯铝的密度小,密度为 2.7g/cm<sup>3</sup>,约为钢铁材料密度的( )。  
(A) 1/2 (B) 1/3 (C) 1/4 (D) 1/5
26. 以下哪一项不是金属在冷态塑性变形中的强化指标( )。  
(A) 屈服点 (B) 硬度 (C) 强度 (D) 塑性
27. 以下哪种金属材料无法通过热处理手段使其强化,只能通过加工硬化的方法来提高强度。( )  
(A) 纯铜 (B) 防锈铝 (C) 低碳钢 (D) 以上都是
28. 调质与正火相比,其硬度和强度( )。  
(A) 好很多 (B) 差很多 (C) 差不多 (D) 无法比较
29. 弯曲后,内层缩短、外层伸长,即( )。  
(A)  $ab < a' b' < a'' b''$  (B)  $a' b' < ab < a'' b''$  (C)  $ab < a'' b'' < a' b'$  (D)  $a'' b'' < a' b' < ab$
30. 中性层的位置与弯曲半径有关,通常近似取在材料厚度的( )。  
(A) 1/3 (B) 1/2 (C) 2/3 (D) 3/4
31. 单角弯曲时,根据估算的回弹量,将凸模( )、顶角 $\alpha$ 预先做小些,经调试修磨补偿回弹。  
(A) 最小弯曲半径 (B) 最小相对弯曲半径 (C) 圆角半径 (D) 弯曲角

32. 手工弯曲板料的常用工具有（ ）及一些简单夹具。  
(A) 锤子 (B) 台虎钳 (C) 垫铁 (D) 以上都是
33. 钢材表面颜色呈亮樱红色，其大概温度为（ ）。  
(A) 650~730℃ (B) 770~800℃ (C) 800~830℃ (D) 830~900℃
34. 以下哪一种不属于螺纹连接。（ ）  
(A) 螺栓螺母连接 (B) 铰链连接 (C) 螺钉卡扣连接 (D) 自攻螺钉连接
35. 当车身附件中需要安装一些装饰附件的时候，可以采用（ ）。  
(A) 螺栓螺母连接 (B) 螺栓焊接螺母连接 (C) 螺钉卡扣连接 (D) 自攻螺钉连接
36. 安装装饰条之类的附件，可以采用（ ）。  
(A) 螺栓螺母连接 (B) 螺栓焊接螺母连接 (C) 螺钉卡扣连接 (D) 自攻螺钉连接
37. 当铆钉成单行或双行平行排时，其钉距值：（ ）。  
(A)  $1d \leq S \leq 5d$  (B)  $2d \leq S \leq 6d$  (C)  $3d \leq S \leq 7d$  (D)  $4d \leq S \leq 8d$
38. 用铆钉枪冷铆时，铆钉直径一般不要超过（ ）。  
(A) 8mm (B) 10mm (C) 13mm (D) 15mm
39. 采用刮涂方法是将密封胶均匀涂于覆盖件连接的焊缝处，在垂直面上胶层厚度不得超过（ ）。  
(A) 2mm (B) 3mm (C) 4mm (D) 5mm
40. 黏结根据某些需要，还可进行混合连接，如：（ ）。  
(A) 黏结和电阻点焊连接 (B) 黏结和铆接连接 (C) 黏结和螺栓连接 (D) 以上都是
41. 碳化焰的最高温度为（ ）。  
(A) 1500~1600℃ (B) 2000~2100℃ (C) 2700~3000℃ (D) 3100~3200℃
42. 氧化焰的最高温度为（ ）。  
(A) 1500~1600℃ (B) 2000~2100℃ (C) 2700~3000℃ (D) 3100~3300℃
43. 焊前准备检查完毕用（ ）工具除去氧化皮，再用钎焊熔剂清洗一下。  
(A) 砂布 (B) 刮刀 (C) 钢丝刷 (D) 以上都是
44. 将加热后的烙铁在氧化锌溶液中蘸一下听其声音，如果烙铁温度适中则发出（ ），且烙铁头呈极亮的白色。  
(A) “吱吱”声音 (B) “嘶嘶”声音 (C) “咔咔”声音 (D) 短促油炸声音
45. 车身总长超过（ ）的客车、双层客车称为特大型客车。  
(A) 3.5m (B) 7m (C) 10m (D) 12m
46. 侧窗框对角线长度差不大于（ ）。  
(A) 1mm (B) 3mm (C) 5mm (D) 7mm
47. 以下哪一项不是车身骨架的变形。（ ）  
(A) 龙门框架歪斜 (B) 驾驶员门框 (C) 挡风窗框内凹 (D) 侧窗框断裂
48. 加固的方法有角板加固及（ ）。  
(A) 镶套加固 (B) 帮盒加固 (C) 圆弧镶角 (D) 以上都是
49. 车身骨架立柱下端锈蚀面积与其总面积之比达以上（ ）必须局部截换。  
(A) 1/5 (B) 1/4 (C) 1/3 (D) 1/2
50. 对于较大的变形可以采用（ ），直接用顶铁抵住最大凹陷处，用木锤或尼龙锤敲击凹陷周围的隆起变形部位进行粗平。  
(A) 偏托法 (B) 正托法 (C) 吸引法 (D) 惯性法
51. 以下哪一项不属于车底部分主要零件。（ ）  
(A) 边梁 (B) 发动机底架 (C) 行李箱盖 (D) 地板下副纵梁
52. 非承载式车身用（ ）与车架相连，载荷全部由车架承受，车身不承受载荷。

- (A) 弹性元件 (B) 连接杆 (C) 横拉杆 (D) 螺栓
53. 车身和底架用 ( ) 刚性连接, 车身承受汽车的一部分载荷。  
(A) 弹性元件 (B) 连接杆 (C) 横拉杆 (D) 螺栓
54. 二氧化碳供气系统装置的组成包括: 电磁气阀及 ( )。  
(A) 预热器 (B) 干燥器 (C) 减压流量计 (D) 以上都是
55. 二氧化碳保护焊的焊接也有四种空间位置, 即仰焊和 ( )。  
(A) 平焊 (B) 立焊 (C) 横焊 (D) 以上都是
56. 仰焊焊接要点: 尽量采用 ( ) 电流和 ( ) 电压, 同时应选择较细的焊丝, 以增加焊接过程的稳定性。  
(A) 小...低 (B) 小...高 (C) 大...低 (D) 大...高
57. 当把焊条夹持在焊钳上, 用焊条触击焊件时, 焊接回路就产生了 ( ), 此时迅速提起焊条, 使焊条端头与焊件保持一定的距离, 这时便产生了焊接电弧。  
(A) 回路 (B) 通路 (C) 断路 (D) 短路
58. 当与阴极材料相同时, 阳极的温度略高于阴极, 达 ( ), 放出的热量占 43% 左右。  
(A) 2400~3500K (B) 2600~4200K (C) 4300~6000K (D) 6000~8000K
59. 乙炔瓶的瓶座呈正方形且外表 ( ), 瓶体上部是瓶口, 内壁有螺纹, 用以连接乙炔瓶阀, 瓶帽的作用是保护瓶阀。  
(A) 蓝色 (B) 红色 (C) 白色 (D) 黄色
60. 乙炔瓶只有在水压试验通过后方能出厂使用, 水压试验的压力为 ( )。  
(A) 2MPa (B) 4MPa (C) 6MPa (D) 8MPa
61. 重磅铁锤捶击凸起部位就是压缩纤维组织的方法, 使其受压缩而产生 ( ), 从而表层扩展而矫平。  
(A) 弹性变形 (B) 塑性变形 (C) 扭动变形 (D) 断裂
62. 以下哪一项不是厚钢板的单边翘起矫正步骤 ( )。  
(A) 压住两边 (B) 重磅捶击 (C) 翻转矫正 (D) 加热处理
63. 以下不是属于机械矫正设备是 ( )。  
(A) 钢板矫正机 (B) 卷板机 (C) 小型压力机 (D) 拉伸机
64. 板材由于纤维的长短和应力的不均匀会造成: ( )。  
(A) 部位松紧 (B) 凹凸不平 (C) 波浪扭动 (D) 以上都是
65. 拱曲零件一般都是周边壁厚 ( ), 而底部 ( )。  
(A) 变厚...变厚 (B) 变薄...变薄 (C) 变厚...变薄 (D) 变薄...变厚
66. 顶杆手工操作拱曲前应使板料具有良好的塑性, 拱曲时, 如发现板料硬化, 应予以 ( )。  
(A) 正火 (B) 退火 (C) 调质 (D) 淬火
67. 考虑最后修光时会产生 ( ), 一般拱曲度应大一些。  
(A) 弹性变形 (B) 塑性变形 (C) 扭曲变形 (D) 断裂
68. 自然时效是将铸件在机械加工前放置在室外 6~18 个月, 这样便可将内应力降低 ( )。  
(A) 10%~20% (B) 20%~30% (C) 30%~40% (D) 40%~50%
69. 人工时效是将铸件在室温或低温装炉, 缓慢加热至 500℃ 以上, 经较长时间保温, 使各部分温度均匀, 再缓慢地冷却下来, 这样内应力可消除 ( )。  
(A) 70% 以上 (B) 80% 以上 (C) 90% 以上 (D) 99% 以上
70. 冷作硬化虽然降低塑性, 但能提高材料 ( )。  
(A) 强度 (B) 硬度 (C) 屈服点 (D) 以上都是

## 汽车维修钣金工（五级）理论知识试卷答案

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

二、单项选择(第 1 题~第 70 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 70 分。)

1. B 2. B 3. D 4. A 5. B 6. D 7. D 8. A 9. B 10. D 11. C 12. B 13. B 14. A 15. D 16. B 17. C  
18. B 19. C 20. C 21. B 22. A 23. B 24. C 25. B 26. D 27. D 28. C 29. A 30. B 31. C 32. D 33. D  
34. B 35. C 36. D 37. C 38. C 39. C 40. D 41. C 42. D 43. D 44. D 45. D 46. B 47. D 48. D  
49. C 50. A 51. C 52. A 53. D 54. D 55. D 56. A 57. D 58. B 59. C 60. C 61. B 62. D 63. D  
64. D 65. C 66. B 67. A 68. B 69. C 70. D

