

4 机械建筑类安全题

4.1 判断题

以下说法是否正确？正确的打“√”，错误的打“×”

- 1、开启车床前，应检查润滑油是否符合运行要求。（ ）
- 2、开启车床前，不用检查车床各手柄是否处于正常位置。（ ）
- 3、安装刀具时，要正确使用扳手，并防止扳手滑脱伤人。（ ）
- 4、机床在运行中，可以更换主轴转速。（ ）
- 5、铣床加工工作结束后，工作台应停在中央位置，升降台应落到最低位置。（ ）
- 6、在机床快速进给时，要把手轮离合器打开，以防手轮快速旋转伤人。（ ）
- 7、磨床开车前应先检查各操作手柄是否已退到空档位置上，然后空车运转，并注意各润滑部位是否有油，空转数分钟，确认机床情况正常再进行工作。（ ）
- 8、可以用手拿工件进行磨削。（ ）
- 9、使用手锯时，安装锯条松紧要适当，拉锯速度不要过快，压力不要过大，以免锯条突然崩断弹出而发生伤人事件。（ ）
- 10、使用手锯锯工件快要锯断时，要及时用手扶住被锯下的部分，防止工件落下砸伤脚或损坏工件。（ ）
- 11、锉削时，如果暂时不使用锉刀，应将锉刀放在台虎钳工作台的右面，其手柄不可露出工作台面。（ ）
- 12、使用钻床钻孔时，身体与主轴可以靠近些，这样工作起来比较方便。（ ）
- 13、在钻床上工作时，如果钻头上缠有长铁屑，可用手拉断。（ ）
- 14、在钻床上工作时，如果钻头上缠有铁屑，应停车清理。（ ）
- 15、在钻床上使用手动进刀时，应逐步增加或逐步减小压力，以免用力不当引发事故。（ ）
- 16、在钻床上钻削小工件，可以直接用手拿，而不必一定使用工具夹持。（ ）
- 17、使用钻床工作时，应全面检查钻床、工具、夹具等，确认无误后，方可进行。（ ）
- 18、使用磨床磨平面时，应检查磁盘吸力是否正常，工件要吸牢。接触面较小的工件，前后要放挡块、加档板，按工件磨削长度调整好限位挡铁。（ ）
- 19、电火花机床开机后可以触摸两电极。（ ）
- 20、仪器设备出现异常时，须立即停机，并找专业人员进行检修。（ ）
- 21、手工锻造时思想要集中，掌钳者必须夹牢和放稳工件，并控制锤击方向。（ ）

- 22、手工锻造时，握钳者应将钳把置于体侧，不得正对腹部，或将手放入钳股之间。
()
- 23、手工锻打时，锻件应放在下抵铁中央，锻件及垫铁等工具必须放正、放平。()
- 24、锻压过程中，踩踏杆时，脚跟可悬空进行操作。()
- 25、锻压过程中，不锤击时，脚应一直踩在踏杆上。()
- 26、锻造过程中，身体不得接触尚未冷却透的锻件。()
- 27、锻造实习中，可用锤头空击下抵铁，或者直接锻打过热或已冷的锻件。()
- 28、锻造过程中，不要站立在容易飞出火星和锻件毛边的地方。()
- 29、四柱液压机外露滑动表面要保持清洁，工作前检查机油是否符合要求。()
- 30、在进行冲压操作时，无论是剪板、冲裁还是成形，手绝对不允许放在刀口或模具之下。()
- 31、使用氧—乙炔火焰气焊与气割前，须检查是否配置了回火保险装置。()
- 32、气焊与气割操作时要正确选择和调整好气体减压器的工作压力。()
- 33、数控铣床对刀时，可以快速进给。()
- 34、使用数控铣床时，可以在一人装夹工件时，另一人传输程序，以加快工作进度。
()
- 35、数控电火花线切割机床在加工时，可以用手触摸钼丝。()
- 36、在冲压过程中，必须小心谨慎地控制脚踏开关，严禁外人在脚踏开关的周围停留。()
- 37、在冲压过程中，装卸工件时，脚可一直放在脚踏开关上。()
- 38、在冲压过程中，如果工件卡在模子里，应先关闭电源，并用专业工具取出。()
- 39、操作冲床进行冲压作业时，可以在冲模过程中伸手快速取放工件。()
- 40、冲床工作过程中，严禁检修和调整模具。()
- 41、安装工件时，工件要装正、夹紧，装、卸工件后必须及时取下卡盘扳手。()
- 42、加工工件时，可在加工过程中随时测量工件尺寸，及时掌握工件质量。()
- 43、试验机的测试数据应分门别类存放，并及时备份。()
- 44、使用大功率的实验设备前，要检查线路是否接地。()
- 45、照度计应避免剧烈振动。()
- 46、浇注期间，其他同学可站在身旁观看。()
- 47、锻造实习期间要穿好工作服、工作鞋。()
- 48、焊接场地在 10 米内，禁止堆放易燃和易爆物质。()
- 49、焊接场地应预留安全通道并保持畅通。()
- 50、机床运行中操作人员不准离开，且要精神集中。()
- 51、操作机床时，应穿工作服。()
- 52、操作机床时，为防止切屑伤手，可以戴手套。()

- 53、操作机床时，留长发者要戴安全防护帽。（ ）
- 54、机床运行时，不准用手触摸旋转的工件。（ ）
- 55、在钻床上工作时，为保护双手，可以戴手套进行工作。（ ）
- 56、实习期间，不准随意乱动铸造车间的设备，必须经师傅批准后在师傅指导下，方可启动。（ ）
- 57、操作机床前要穿好工作服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，严禁戴手套，不得在开动的机床旁穿、脱换衣服，防止机器绞伤。（ ）
- 58、钳工工作时，应穿好工作服，扎紧袖口，长发者要戴好防护帽。（ ）
- 59、使用精密仪器时，必须严格按照操作规程进行操作，细心谨慎，避免因粗心大意而损坏仪器。如发现仪器有故障，应立即停止使用，报告教师，及时排除故障。使用后必须自觉填写登记本。（ ）
- 60、在任何情况下，起吊的重物之下严禁站人。（ ）
- 61、锻造实习中，不得随意拨动锻压设备的开关和操纵手柄等。（ ）
- 62、焊接时，必须穿戴好必要的防护用品，如工作服、手套、防护眼镜等。（ ）
- 63、机床加工过程中出现异常或系统报警时，应立即停机并报告指导老师，待正常后方可继续操作。（ ）
- 64、数控机床上严禁堆放工件、夹具、刀具、量具等物品。加工前必须认真检查工件、刀具安装是否牢固、正确。（ ）
- 65、严禁将未经验证的程序输入数控装置进行零件加工。（ ）
- 66、箱式电阻炉的加热元件及其电源连接点需保持良好的绝缘性能，管理员应进行定期检查。（ ）
- 67、使用造型工具时，发生安全问题后不向师傅反映，想办法自行解决。（ ）
- 68、严格按照要求摆放造型工具，使用完的造型工具应及时放入工具箱。（ ）
- 69、冲压模型前，认真检查防护装置的完好性以及离合器和制动装置的安全性。（ ）
- 70、冲压模型前，不用清理干净工作台上的不必要的物件。（ ）
- 71、冲压小工件时，可以用手送而不使用专用工具。（ ）
- 72、当工件卡在模具中时，可以用手将工件取出。（ ）
- 73、在设备停止运行期间，可对设备按钮进行转动、调节。（ ）
- 74、高速设备和精密设备应在管理人员指导下使用。（ ）
- 75、电源的电压、容量必须符合仪器设备的用电要求。（ ）
- 76、仪器设备开机前要先阅读熟悉该机器设备的操作规程。（ ）
- 77、大型设备运行不需要两名以上工作人员在场。（ ）
- 78、操作数控电火花线切割机床必须佩带专用防护手套，以免被工作液将手腐蚀造成皮肤损伤。（ ）

- 79、电弧焊焊接工位的防护屏可预防焊接电弧辐射对他人的伤害。()
- 80、热处理实验使用的金属试件在进行热处理后,有微量的金属粉末和氧化物粉尘产生,可造成污染。()
- 81、箱式电阻炉的使用必须确保安全用电,否则易发生人身安全事故。()
- 82、箱式电阻炉的外壳不一定要接地。()
- 83、当心吊物的警告标识是: ()



- 84、机器仪表发生故障,或机器及动力装备等遇异状时,应该先关机,然后找有关人员前来检修,并设立警示牌。()
- 85、声级计长期不用时应取下电池。()
- 86、声级计可放置在高温、潮湿、有污染的地方。()
- 87、声级计的传声器可自行拆卸。()
- 88、风速计为一较精密的仪器,严防碰撞振动,不可在含尘量过多或有腐蚀性的场所使用。()
- 89、照度计使用时,应防止强光曝射。()
- 90、当心机械伤人的警告标识是: ()



4.2 单项选择题

将正确选项的编号填写在括号中。

- 1、设备运行中,发现试件装歪了,可以: ()
- A. 直接用手去调整 B. 不停机,用工具调整
- C. 停机,重新安装后运行 D. 不停机,直至加工完毕
- 2、大型仪器一般都使用计算机进行控制。计算机与仪器之间的数据传输线在何种情况下进行装卸? ()
- A. 任意时刻 B. 在仪器及计算机电源关闭时
- C. 在仪器处于工作状态时 D. 在计算机处于工作状态时
- 3、用热箱法测构件总传热系数时,冷、热箱的温度应尽可能与构件的使用温度一

致，其温差宜高于。()

- A. 5℃ B. 10℃ C. 15℃ D. 20℃

4、在测量交谈噪声时，若风速较大，则传声器：()

- A. 须加风罩 B. 须降低高度 C. 须适当转换方向 D. 须增加高度

5、模型工具使用后应如何放置？()

- A. 放在工作台上 B. 及时放在工具箱中
C. 随意放置 D. 放在随手可即的地方

6、车床开动以后：()

- A. 不能同时使用纵、横向自动手柄 B. 不能改变进给量
C. 可以同时使用纵、横向自动手柄

7、车削开始前要进行极限位置检查的原因是：()

- A. 防止卡盘与刀架或车刀相撞 B. 防止工件伸出长度不够
C. 防止工件因装卡不正而跳动 D. 以上原因都不对

8、车床的极限位置检查的方法是：()

- A. 主轴低速，自动切至加工面的极限位置
B. 主轴低速，手动切至加工面的极限位置
C. 车刀对准加工面的极限位置，变速手柄放在空挡位置，用手扳动卡盘旋转一

圈

- D. 以上方法都不对

9、使用车床切削工件时要先锁紧：()

- A. 尾座 B. 尾座套筒 C. 刀架 D. 螺母

10、在铣床上装卸工件时，工作台位置应保证：()

- A. 刀具在工件左方 B. 刀具在工件右方
C. 刀具尽量远离工件 D. 在对刀位置

11、在铣床快速进给时，应注意：()

- A. 刻度盘 B. 主轴转速 C. 刀具与工件的位置 D. 刀具旋转方向

12、铣床对刀时，应保证：()

- A. 刀具静止，工件快速进给 B. 刀具旋转，工件慢速手动进给
C. 刀具静止，工件慢速进给 D. 刀具旋转，工件快速手动进给

13、使用手锯锯工件快要锯断时，哪种做法是正确的？()

- A. 放慢锯削速度 B. 加大锯削时的压力
C. 锯削的速度可以加快 D. 用榔头打断工件

14、使用钻床时，是否可以戴手套操作？()

- A. 不可以 B. 可以 C. 随便 D. 按需要

15、在钻床上，使用手动进刀时，应如何增加或减小压力？()

- A. 小心 B. 快速 C. 随便 D. 逐步
- 16、锉削加工中锉刀暂时不用时，应放在工作台的什么位置上？（ ）
- A. 锉刀放在什么位置都可以
B. 锉刀放在台虎钳的上面
C. 应放在台虎钳工作台的右面
- 17、操作钻床时，如果采用手动进刀，事先应该：（ ）
- A. 选好锉刀 B. 调整好行程限位块 C. 选好进给速度 D. 选好锯条
- 18、使用钻床钻孔时，工件是否需要牢固可靠地装夹？（ ）
- A. 不需要 B. 需要 C. 大的工件需要 D. 小的工件不需要
- 19、在钻床上钻削小工件时，是否可以直接用手拿？（ ）
- A. 可以 B. 不可以 C. 方便拿时可以 D. 不方便拿时不可以
- 20、起模针及气孔针在使用后，应该：（ ）
- A. 针尖朝下放入工具箱内 B. 针尖朝上放入工具箱内
C. 插入型砂堆中 D. 不用注意
- 21、造型时吹开分型砂可用下列哪种方式？（ ）
- A. 手风器吹 B. 嘴吹气 C. 手煽动 D. 上述三种方法都可以
- 22、对刚浇注完的铸件，应如何处理？（ ）
- A. 浇水加速其冷却 B. 用手去摸铸件
C. 立即落砂清理出铸件 D. 待其冷却一定时间后再进行落砂清理
- 23、对铸件进行落砂清理时，应注意什么事项？（ ）
- A. 直接伸手测试铸件温度 B. 直接伸手测试型砂温度
C. 戴好防护手套再进行落砂清理
- 24、锻造过程中，对站立位置有何要求：（ ）
- A. 不要站立在容易飞出锻件毛边的地方
B. 不要站在锻造设备附近
C. 对站立位置没有限制要求
- 25、锻造过程中，脚踩踏杆时，要注意什么事项？（ ）
- A. 脚跟不许悬空 B. 脚跟可以悬空 C. 脚跟时而悬空时而不悬空
- 26、锻造过程中，不锤击时，应注意什么事项？（ ）
- A. 脚可以一直搭在踏杆上，只要不用力 B. 脚应离开踏杆
C. 脚可以时而踩在踏杆，时而离开踏杆 D. 不用注意
- 27、锻造过程中，对于尚未冷却透的锻件，应注意：（ ）
- A. 可以接触它 B. 不得接触它
C. 用嘴对其吹气，促使其冷却 D. 直接伸手去取
- 28、在冲压过程中，如果工件卡在模子里，应如何处理？（ ）

4 机械建筑类安全题参考答案

4.1 判断题

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、(√)
61、(√)	62、(√)	63、(√)	64、(√)	65、(√)
66、(√)	67、(×)	68、(√)	69、(√)	70、(×)
71、(×)	72、(×)	73、(×)	74、(√)	75、(√)
76、(√)	77、(×)	78、(×)	79、(√)	80、(√)
81、(√)	82、(×)	83、(√)	84、(√)	85、(√)
86、(×)	87、(×)	88、(√)	89、(√)	90、(√)

4.2 单项选择题

1、(C)	2、(B)	3、(C)	4、(A)	5、(B)
6、(A)	7、(A)	8、(C)	9、(C)	10、(C)
11、(C)	12、(B)	13、(A)	14、(A)	15、(D)
16、(C)	17、(B)	18、(B)	19、(B)	20、(A)
21、(A)	22、(D)	23、(C)	24、(A)	25、(A)
26、(A)	27、(B)	28、(B)	29、(A)	30、(A)
31、(A)	32、(D)	33、(A)	34、(B)	35、(C)
36、(B)	37、(A)	38、(A)	39、(C)	40、(B)
41、(C)	42、(B)	43、(A)	44、(A)	45、(B)