

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) |