# 2024年缝纫机知识技能大赛理论部分考试题库及答案

来源：网络 作者：星月相依 更新时间：2024-07-20

*2024年缝纫机知识技能大赛理论部分考试题库及答案考核大纲一、考核知识范围：1、机械基本知识：包栝机械制图、材料与热处理、公差配合、紧固件、机械与液压传动等；2、缝纫机基本知识：包栝平缝机、包缝机、绷缝机、钉扣机、平头锁眼机等产品知识。考题...*

2024年缝纫机知识技能大赛理论部分考试题库及答案

考核大纲

一、考核知识范围：

1、机械基本知识：包栝机械制图、材料与热处理、公差配合、紧固件、机械与液压传动等；

2、缝纫机基本知识：包栝平缝机、包缝机、绷缝机、钉扣机、平头锁眼机等产品知识。

考题题形式：

有填空题、判断题、选择题、问答题四种形式。

二、复习题：

填空题（100道）

1、缝纫机就是单根或者多根缝线，采用自连、互连、交织，在缝料上或穿过

缝料

形成一种或者多种

线迹的机器。

2、构成线缝的基本元素是

线迹。

3、四线包缝机所形成的512、514线迹，它属于

包边链式

线迹一类。

4、缝纫机用线的基本性能要求是：既要保证缝纫过程中能顺利形成线迹，又要保证所形成的线迹具有一定的强度。

5、缝纫机机针针尖形状的选择是由缝料的性质决定的，一般来讲，皮革类缝料用针为机针能顺利通过缝料要求针尖

锐利，6、大批量缝纫机装配生产的组织形式一般采用

移动式

作业生产，而小批量或单件装配生产则采用

固定式

作业生产。

7、常用的缝纫机传动机构中，一种既能保证机构运动同步，同时兼有带传动优点的传动方式是

同步带

传动。

8、包缝链式线迹是500线迹

9、视图在零件图纸中的位置为：主视图画在图纸的左上角，10、单针双线链式线迹缝纫机有

根机针和

个弯针，三针绷缝机有

根机针和

个弯针。

11、平台式三针五线绷缝机机针与弯针的配合时机是：当机针下降到最低位置时，弯针摆动到

最右位置。

12、包缝机的逆差动送料适用于缝制

没有弹性的薄料，将缝料拉伸，使之不易起皱。

13、锁式线迹是300线迹

14、在维修中，需要经常研究轴类零件与套筒之间的相互位置关系，习惯上把与轴中心线相同的方向称为

轴向，轴与套筒平面、紧圈平面之间的配合间隙称为

轴向间隙

。

15、传动机构的动作偏差叫

传动间隙。

16、孔的尺寸不变，改变轴的尺寸来得到各种配合的制度叫

基孔制。

17、平缝机送料牙的实际运动轨迹是一个

椭圆形。

18、缝线经机器缝纫后，在缝料底面上形成的线迹的缝线，称为

底线。

件。

19、我国工业缝纫机的代号，第一个字母是

G。

20、缝纫过程中，缝针穿刺缝料的过程是形成线迹的第一条件。

21、松线装置是给缝线取消线张力

22、缝纫过程中，挑线机构

先承担大量的送线工作，后承担大量收线工作。

23、包缝机的逆差动送料方式是使缝料拉伸

24、平缝机按照工作台的形状分

平板式、筒式、立柱式

25、针距调节装置是调节针距长短的26、缝纫机机壳涂装后，刮刀用于刮削不同工作表面的漆膜层。

27、滑动轴套的润滑有

动压

润滑和

静压

润滑两类。

28、针距长短与送料凸轮的偏心量

大小有关系。

29、挑线杆从上极限位置运行到下极限位置的距离叫做

挑线杆行程。

30、绷缝机的线迹形成过程是通过二根或二根以上的机针与一根弯针的协调运动完成的。

31、包缝机的顺差动送料方式是使缝料收缩

32、梭心的绕线量应以不超过梭心外径的80％

为宜。

33、平缝机的上下送料方式是指下送料牙与上送料压脚一起送料

34、压脚压紧装置是给缝料增加压力，帮助送料装置进行送料

35、机针也称为

缝针，是各种缝纫机的主要成构件之一。

36、缝纫机缝纫形成的线缝，是连续排列在缝料上线迹的总称

37、单线链式线迹是100线迹

38、锁式线迹是二根线交织的线迹

39、双线链式线迹是二根线互连的线迹

40、左视图是由

左向右

投影所得到的视图。一般画在图纸主视图的的右面

41、针杆从上极限位置运行到下极限位置的距离叫做

针杆行程。

42、单线链式线迹是一根线自连的线迹

43、平缝机的挑线机构一般有凸轮挑线、连杆挑线、滑杆挑线、旋转挑线

44、高速平缝机的润滑泵一般采用叶片泵

45、夹线装置是给面线增加线张力

46、平缝机的针送料方式是指下送料牙与机针一起送料

47、差动送料方式是指二种不同的送料器的送料距离不一样

48、俯视图由

上向下

投影所得到的视图，一般画在图纸主视图的下面。

49、缝纫机机针针尖形状的选择是由缝料的性质决定的，一般来讲，而编织类缝料则以不损伤缝料为准，而要求针尖

圆滑。

50、在缝纫中发生线迹不连续是跳线缺陷。

51、平缝机线环的形成状态，应与旋梭梭尖平面成垂直状态。

52、绷缝机的挑线结构一般采用针杆挑线。

53、高速包缝机的后护针板与链线弯针的间隙应该为0-0.1mm以内

54、平缝机的倒顺缝线迹长度误差应为不大于13%

55、平缝机的高低速缝纫线迹长度误差应不大于13%

56、薄料高速平缝机的线缝皱缩，上层线缝皱缩率应不大于1.5%

57、薄料高速平缝机的线缝皱缩，下层线缝皱缩率应不大于2.5%

58、高速平缝机的回油系统一般采用柱塞泵回油。

59、高速平缝机的针迹歪斜，连续缝纫300mm长度试验中，不大于3个。

60、虎钳结构形式有

固定式

和

回转式

两种

61、高速包缝机的逆差动最小差动比不大于0.862、高速包缝机的最小线迹长度不大于0.6mm,最大线迹长度不小于3.6mm63、高速平缝机的缝料层潜移率:薄料＼中厚料机头应不大于1%

64、梭皮螺钉的调节，是给从梭芯中的引出的缝线调节线张力

65、套结机按线迹形式分为

加固线迹、商标线迹

等类型学。

66、各种类型的套结机，均采用

下托上压的夹板式

送料机构。

67、42针套结机第1针到第13针

所形成的线迹是衬线，第14针到第42针

所形成的线迹是套结线迹。

68、套结长度可在6~16mm

内进行调节，宽度可在1~3mm

内进行调整。

69、LK1850型套结机的勾线机构下摆曲柄的传动采用

齿轮传动。

70、缝纫机中送料机构有多种形式，常用的有

摩接式

和

夹板式

两种。

71、LK232系列套结机采用

挑线盘式

挑线机构。

72、LK980型套结机压脚机构工作原理是：开机后，压脚自动落下，压住缝料，在缝纫过程中，压脚与送料板同步送料，停车时压脚自动抬起。

73、LK980型套结机的起、制动机构的传动过程可分为四个过程，即

低速运转、高速运转、减速、停车。

74、LK1850型套结机装剪线凸轮和停车凸轮，应保持上轴端面间隙在0.05mm。

75、LK1850型套结机的上轴高速为

2300

r/m，低速为

770

r/m。

76、LK1850型套结机压脚最大上升高度为

17mm，标准为

13mm。

77、LK1850型套结机启动与制动机构装配时缓冲簧必须压缩

20mm

左右。

78、LK980型套结机针杆高度定位，应在摆梭尖正好正机针中心时，梭尖在机针针孔上缘1.8~2mm

之间。

79、GE1-1套结机当机针针尖从坐高位置下降到针板上面

7~12mm

时，送料动作应停止。

80、GE1-1套结机摆梭的径向定位标准为，针杆向下运动至最低点时，摆梭梭尖离离机针中心线左侧

2.5~3.5mm。

81、430型套结机当机针针尖由针板上升至

17mm

时，送料装置应开始工作。

82、430-1型套结机基本针数以

第7针

为压脚中心。

83、LK980型套结机压脚的高度应根据缝料的厚薄来调整，调节范围为压脚距送料板6~15mm。

84、430套结机启动、制动机构驱动皮带轮与驱动凸轮的标准间隙为

0.4~0.5mm。

85、LK1850型套结机启动、制动机构在低速回转时，停车卡头与停车凸轮的标准间隙为3mm。

86、LK1850型套结机挑线簧的行程标准为从L形导线杆的水平位置动弹约

8mm

左右。

87、国家标准《机械制图》中规定，采用正六面体的六个面为基本投影面，可得视图为主视图、左视图、右视图、俯视图、仰视图、后视图。

88、机件的某一部分向基本投影面而得的视图称为

局部视图。

89、机件向不平行任何基本投影面的平面投影所得的视图称为

斜视图。

90、假想将机件的倾斜部分旋转到与某一选定的基本投影面平行后再向该投影面投影所得到得视图称为

旋转视图。

91、锡青铜的特点是具有高耐磨性、耐蚀性和良好的铸造性能。

92、在机构中，参与运动的刚体称为

构件，机构中两个构件之间的活动连接称为

运动副。

93、平缝机的刺料机构是

曲柄滑块

机构，摆梭传动机构是

导杆机构。

94、包缝机的刺料机构采用

RSSR

空间机构。

95、丝锥是加工内螺纹的刀具，按牙型可分为普通螺纹丝锥、圆柱螺纹丝锥、圆锥螺纹丝锥。

96、在机器装配或零件加工过程中，由相互关联的尺寸形成的封闭尺寸组称为

尺寸链。

97、封闭环最大极限尺寸与封闭环最小极限尺寸之差称为

封闭环公差。

98、推拉秤用于配合间隙时对机构施加

推力

和

拉力

作用。

99、为保证操作人员的安全，必须对电气设备采用

保护接地

或

保护接零

措施。

100、在低压网中将电气设备的外露导电部分用导线直接与零线连接称为

保护接零。

101、棉线按缝纫使用要求分为

软线、丝光线

和蜡线等。

102、国产GJ4－2型钉扣机采用

摆针

形式，MB系列钉扣机采用

摆料

形式。

103、钉扣机钉制两个孔的纽扣，需要机针

横向摆针

来完成。

104、373横向及纵向送料长度均为

2.5-6.5mm，纽扣的尺寸为

10-28mm。

105、373机型标准型配置可做

针数，106、377型钉扣机与373型最大的区别在于增加了

结线打结功能；

107、钉扣机的油盘油毡起到

减震和储油

作用；

108、373型钉扣机的针杆机构的主要作用是与勾线机构合作，形成单线链式线迹。

109、钉扣机的针杆形式有摆动和不摆动两种，GJ4-2型钉扣机采用

摆针形式，MB-373型采用摆料形式。

110、MB-373型钉扣机勾线机构的主要作用是将机针引下来的缝线编结成套结，形成链式线迹。

111、LK-1903A型钉扣机形成的线迹为

锁式线迹。

112、GJ4-2型钉扣机的摆针机构是通过

滚柱轴

按照

凸轮曲线

带动摆针。

113、MB-373型钉扣机横向送料是指扣夹和送料板夹着

钉扣和缝料

左右摆动。

114、MB-373型钉扣机钮夹提升的原动件是

钮夹提升偏心凸轮。

115、373型钉扣机的制动装置由制动架、制动凸轮、摩擦片

和针数调节凸轮等零件组成。

116、373型钉扣机的启动装置是由启动杠杆、启动压板、皮带轮、驱动摩擦轮

等零件组成。

117、GJ型钉扣机机针从最下点上升3~3.5mm时，线钩尖头与机针孔上缘距离

1mm，机针与线钩尖的侧面间隙为

0.05mm。

118、373型钉扣机线钩尖到达机针中心线时，线钩尖与机针的前后间隙应为

0.05mm。

119、373型钉扣机平面纽扣调整时，当钮夹起来以后，钮夹和送料板的距离应为9mm。

120、373型钉扣机停车状态时，第一夹线器松线插板浮起量标准值为

1mm，第一夹线器的压力以

7~15

克为准。

121、373型钉扣机第一夹线器的压力了在70~200

克之间调整，顺时针方向调节螺母，则压力增大，反之则压力减小。

122、373型钉扣机停车状态时，针数调节凸轮的凹槽斜边与针数调节滚柱之间间隙为

0.8mm。

123、373型钉扣机针数调节凸轮的凹槽斜边与针数调节滚柱之间间隙过大会造成机器制动

噪声过大

现象，间隙过大则出现

停车不到位

现象。

124、钉扣机钉平行扣机头启动转矩应不大于

0.25Nm，钉十字扣机构启动转矩应不大于0.40Nm。

125、GI5型系列平头锁眼机套结宽度可在4~5mm

之间进行针数调节。

126、780系列平头锁眼机挑线杆为

有滚针轴承的连杆

式挑线杆。

127、平头锁眼机高速皮带轮内装有

环形缓冲簧、球块

和压簧块，这套装置在停车时能起缓冲作用。

128、780系列平头锁眼机针杆摆动方式为

斜摆，工作时从

右横列

起针。

129、平头锁眼机旋梭勾线工作周期为：

203°~312°

勾住线环及扩大线环，312°~320°机针从旋梭缺口中退出，0°~180°为

空行程。

130、平头锁眼机挑线杆线孔从最低点上升至最高点还有5mm处，称为

提线阶段，从最高点5mm处上升至最高点称为

抽线阶段。

131、780系列平头锁眼机送料机构采用

齿轮盘凸轮

送料形式。

132、780平头锁眼机手动组件装配时，刀杆与导板定位架的配合间隙应小于

0.8mm。

133、780平头锁眼机手动送料组件装配时，手动送料曲柄轴的轴向间隙在0.05mm

范围之内。

134、780平头锁眼机机针由最低点上升

2.2~2.6mm

且旋梭尖对准机针中心线时，针孔上缘至旋梭尖的距离为

1.2~1.8mm。

135、780平头锁眼机针摆与落针位置调整时，应使针尖离针板

7~10mm

时停止摆动。

136、780平头锁眼机停车时，切刀驱动爪辅块与切刀动作钩底部凸块间隙应保持在0.8~1mm。

137、780平头锁眼机仅在停车时浮起，浮起量为

0.5~1mm，第二夹线器在三角形线迹套接部位及缝纫完毕至开车

2~3

针后浮起，浮起量0.5~1mm。

判断题（100道）

1、缝纫机机头机体形状，是指机体支撑缝料部位的形状。（√）

2、位置度是形状公差（×）

3、同轴度是形状公差（×）

4、为了防止机针折断，线迹形成过程中的送料过程机针总是在缝料之上的。（×）

5、跳动度是形状公差（×）

6、缝纫线迹只能形成在缝料之上。（×）

7、在缝制无伸缩性缝料时，为防止缝料起皱，可将送料牙身调高，（前上升）以增加缝料的吃入性。（×）

8、单针平缝机断线一般是因为针杆位置偏低，跳线是因为针杆位置偏高，“长折短跳”说的就是这个道理。（×）

9、标准公差等级分20级：IT01、IT0、IT1至IT18。IT表示标准公差，公差等级用阿拉伯数字表示，从IT01至IT18依次降低。（√）

10、缝纫针织服装扎断纱肯定是因为机针太粗，只要更换细针就可以避免扎断纱。（×）

11、绷缝机的挑线机构一般采用滑杆挑线机构（×）

12、包缝机如果切刀工作不良或或切刀的切边宽度定位不恰当，就会产生送料不均匀、缝料边缘不平齐、线缝松紧不一的故障。（√）

13、薄料高速平缝机的线缝皱缩，下层线缝皱缩率应不大于1.5%（×）

14、高速包缝机的压脚提升高度应不小于5mm（√）

15、一般情况下，润滑油随着油温的上升，粘度会降低。（√）

16、刺料机构是由挑线曲柄带动针杆作运动。（×）

17、平行度是形状公差（√）

18、缝纫机压脚的压力大小与缝料的质地无关。（×）

19、上轴带动下轴运转，是通过竖轴和一对锥齿轮来实现的。（×）

20、高速平缝机的针迹歪斜，连续缝纫300mm长度试验中，不大于3个。（√）

21、链式线迹是有弹性、可承受一定程度的张力。（√）

22、MB系列的针杆机构是一个曲柄滑块机构。（√）

23、平缝机膝提压脚的压脚提升高度应不小于9mm（√）

24、圆度是形状公差（√）

25、缝纫机机针的针长槽是针柄底部伸到针孔的凹槽。（√）

26、压脚压力的调整是通过弹簧来进行的。（×）

27、单线链式线迹钉扣机，一般有停机紧线装置和机动松线夹线器。（×）

28、平面度是形状公差（√）

29、针槽的种类很多，其中螺旋型槽有左右之分。（√）

30、高速包缝机的前护针板与机针的间隙应该为0.1-0.2mm之间（√）

31、高速平缝机的缝料层潜移率:薄料＼中厚料机头应不大于1%（√）

32、缝纫线的捻度太密会使缝纫时线形成的线环变形甚至纠结在一起，引起跳针或断线，所以缝纫线的捻度应稀一些为好。（×）

33、键连接具有结构简单、工作可靠。装拆方便等优点，但不能承受轴向力。（√）

34、对称度是位置公差（√）

35、压脚压力的大小主要依据缝料的性质决定，缝料坚厚时压脚压力大，缝料松软或稀薄时压脚压力应相应的小。（√）

36、薄料绷缝机的压脚提升高度应不小于3mm（√）

37、高速包缝机的挑线机构一般采用连杆挑线机构（×）

38、圆柱度是形状公差（√）

39、普通高速平缝机的最大线迹长度不小于3.8mm（√）

40、在缝制弹性织物时，为了得到平整美观的缝制效果，缝纫机差动调节机构一般设置为伸缝，将缝料拉长。（×）

41、浮线是指机器缝纫时，构成线迹的缝线不能与缝料紧密结合。（√）

42、高速包缝机的后护针板与链线弯针的间隙应该为0-0.1mm以内（√）

43、中厚料绷缝机的压脚提升高度应不小于4.5mm（√）

44、高速包缝机的机针在下极限位置时，链线弯针位置应在左极限位置（√）

45、平缝机所谓的综合送料是指上送料与下送料的结合。（×）

46、调节梭芯套上梭皮螺钉，是调节底(梭)线张力（√）

47、平缝机倒送板手的始动作用力应该不大于13N（√）

48、一对啮合的齿轮，大齿轮的模数比小齿轮的模数大（×）

49、平缝机提升压脚的提升机构，只是依靠手提操作压脚板手的（×）

50、铜合金轴套适用于高速、有冲击载荷的情况下。（√）

51、平缝机线环的形成位置，必须与旋梭成垂直位置。（√）

52、高速包缝机的前护针板与机针的间隙应为0.60%

B、>0.50%

C、>0.70%

D、>0.65%

23、机针编号NM85中的85是指（B）的直径为0.85毫米。

A、针柄

B、针身

C、针孔

D、针尖

24、国产缝纫机零件型号编制规则中的代号I表示（D）

A、机壳

B、螺钉

C、齿轮

D、轴类

25、缝纫机的送料方向相邻针眼之间的间距，亦即线迹的长度称为（A）

A、针距

B、针迹

C、线迹

D、缝迹

26、常用的游标卡尺的检测精度是（B）

A、0.01mm

B、0.02mm

C、O.OO1mm

O.OO2mm27、单线链式线迹的标准编号为（A）

A、101

B、103

C、202

D、20528、对缝纫机进行润滑的目的是为了提高（A）的使用寿命。

A、机器

B、压脚

C、送料牙

D、针板

29、缝纫线使用硅油可以（A）。

A、冷却机针

B、提高缝纫线强度

C、降低缝纫线捻度

D、防止扎断纱

30、高速包缝机的润滑泵是（D)

A、齿轮泵

B、柱塞泵

C、叶片泵

D、涡杆泵

31、高速包缝机的送料差动比是（A）

A、差动送料牙/送料牙

B、送料牙/差动送料牙

32、最有效的解决缝料滞布缺陷的送料机构采用了（D）送料方式。

A、下送料

B、上送料

C、上下送料

D、综合送料

33、工业缝纫机噪声测试时，对背景噪声的要求是（B）

A、背景噪声声压级应小于缝纫机噪声声压。

B、缝纫机噪声声压级与背景噪声声压级之差应大于10dB。

C、缝纫机噪声声压级与背景噪声声压级之差应大于20dB。

34、三线高速包缝机是线迹是（C）

A、301

B、400

C、504或503

D、60035、平缝机送料机构与针杆运动同步调整，需转动上轮，针杆（B）运动时才能调整。

A、从下往上

B、从上往下

C、从中往下

D、从中往上

36、链缝机的机针数与弯针数是（A）

A、相同的B、不同的C、弯针数是一根、D、37、平缝机挑线曲柄是以（D）为中心作旋转运动的。

A、针杆

B、针杆曲柄

C、挑线杆

D、上轴

38、平缝机调整送料牙前后位置，应先将针距调节到（A）转动上轮，然后观察、调节。

A、4mm顺向

B、4mm逆向

C、4cm

顺向

D、4cm逆向

39、平缝机送料牙高度调节到最高位置，应有（C）个牙齿高度露出针板。

A、1/3

B、1/2

C、2/3

D、140、平缝机旋梭调整完毕，并检查位置安装到位后，最后一步拧紧（B）上的紧固螺钉。

A、旋梭架体

B、旋梭壳（床）体

C、梭芯套壳

41、为防止三层以上缝料在缝制中移动，最好采用（B）送料方式。

A、压脚

B、针、下送料牙

C、差动

D、下送料牙

42、缝纫机综合送料机构的零件为（A）

A、牙架

B、下轴

C、针板

D、挑线杆

43、当平缝机送料牙的送料动作还未结束时，送料牙尖已处于针板平面的下方，这样会使针距相对于标准走势（B）

A、变长

B、变短

C、不变

D、无法判断

44、GC型工业缝纫机的上轴转一转时，下轴转（A）转。

A、2

B、1

C、0.5

D、345、平缝机综合送料机构中，当送料结束时，出现机针在缝料上的针孔中由前变到后时，说明上送布量比下送布量（C）。

A、无法判断

B、大

C、小

D、不变

46、当平缝机挑线杆收紧面线和送布过程需要一定量的面线，而必须从线轴拽线的时候，挑线簧主要起（A）作用，防止面线被突然施加的拉力拽断。

A、缓冲

B、增加面线强度

C、降低缝线捻度

D、收回缝料下面多余缝线

47、平缝机针杆曲柄以等角速度转动，并通过针杆连杆销和针杆连杆带动针杆作上下往复移动，针杆的瞬间移动速度是变化的，当（C）时，针杆的瞬间移动速度最快。

A、针杆位于最高位置

B、针杆位于最低位置

C、针杆位于行程的1/2位置

D、旋转针杆曲柄与针杆连杆夹角成90°

48、平缝机上轴与下轴的转速比是（B）。

A、1:1

B、1:2

C、2:1

D、1:349、缝制多层易滑移缝料时，应采用

送料方式。

（C）

A、下送料

B、差动送料

C、针送料

D、拖布轮

50、在缝纫机中“三平”是指送布牙齿顶、针板平面，机针的在同一平面。

（D）

A、针孔中间

B、针孔上沿

C、针孔下沿

D、针尖

51、包缝附属装置中的“BT”表示。

（C）

A、后拖轮装置

B、切断装置

C、倒回缝装置

D、其他装置

52、包缝机机针线张力一般需要。

（A）

A、50-

70克

B、70-

80克

C、90-

100克

D、100克以上

53、飞马M700包缝机的最高转速一般是。

（B）

A、5500转/分

B、6500转/分

C、7500转/分

D、8500转/分

54、LK980型套结机的起、制动机构，采用了

式减速装置。

（D）

A、摩擦片

B、棘轮

C、离合器

D、行星球

55、LK1850型套结机采用

挑线机构。

（A）

A、四连杆

B、三连杆

C、曲柄滑块

D、凸轮连杆

56、套结机切线后，上线存留的线头应出针孔。

（A）

A、35~40mm

B、30~35mm

C、30~40mm

D、35~45mm57、平面四连杆机构有三种形式，即曲柄摇杆机构、双曲柄机构和。

（B）

A、曲柄凸轮机构

B、双摇杆机构

C、曲柄滑块机构

D、凸轮连杆机构

58、钉扣机的针杆摆动、扣夹移位常用

机构来精确完成各种复杂动作。

（A）

A、凸轮

B、棘轮

C、曲柄滑块

D、槽轮

59、研磨能降低表面粗糙度值，一般情况先可达。

（C）

A、Ra3.2~0.8um

B、Ra1.6~0.8um

C、Ra1.6~0.1um

D、Ra1.6~0.2um60、渗氮后金属表面具有很高的硬度和耐磨性，渗氮件的表面硬度可达。

（D）

A、HRC45

B、HRC55

C、HRC80

D、HRC7061、GJ4-2型钉扣机的启动和制动机构采用

方式传动。

（A）

A、摩擦离合B、棘轮

C、曲柄挡块

D、手动轮62、373型钉扣机开车以后，钮夹提升板与钮夹提升摆架弯头应有的间隙。

（D）

A、0.1~0.5mm

B、0.5~1mm

C、0.05~0.1mm

D、0.5~0.8mm63、调节373型钉扣机拨线板前后位置时，当机针下降到最低位置，机针和拨线之间有的距离。

（B）

A、0.1~0.5mm

B、0.5~1mm

C、0.05~0.1mm

D、1~2mm64、373型钉扣机从动齿轮组件安装时，齿轮间隙不超过，齿轮间不得有死点。

（C）

A、0.5mm

B、0.3mm

C、0.05mm

D、0.1mm65、GJ4-2型钉扣机的夹线器中，第个夹线器的作用是帮助第二个夹线器增强收紧线迹的能力。

（A）

A、一

B、20：一、三

C、三

D、四66、373型钉扣机在针杆下套间涂

胶水。

（C）

A、301

B、502

C、603

D、40267、GJ4-2型钉扣机上轴上装有蜗轮，蜗杆与蜗轮得传动比为。

（B）

A、10：1

B、20：1

C、24：1

D、28：168、钉扣机的最高缝速一般为。

（A）

A、1500针/分

B、2024针/分

C、2500针/分

D、3000针/分

69、钉扣机形成的线迹一般是。

（B）

A、锁式线迹

B、单线链式线迹

C、双线链式线迹

D、仿手工线迹

70、钉扣机主轴与钩针轴间采用

传动。

（C）

A、直齿轮

B、蜗轮蜗杆

C、伞齿轮

D、三角带

71、钉扣机主轴与钩针轴的上下运动速度。

（D）

A、1:4

B、1:3

C、1:2

D、相等

72、钉扣机机数调节机构具备

功能。

（A）

A、针数变更

B、针数设计

C、安装

D、针位变更

73、钉扣机从动齿轮间隙一般不超过，齿轮间不得有死点。

（A）

A、0.05

mm

B、0.08

mm

C、0.1

mm

D、0.15

mm74、钉扣机针杆上下松动一般不得超过。

（A）

A、0.2

mm

B、0.4

mm

C、0.5

mm

D、0.6

mm75、钉扣机环形凸轮上的刻度线应该和连接轴的刻度线。

（A）

A、对齐

B、相差180度

C、相差90度

D、无法判断

76、平头锁眼机的三角形线迹面线张力的调节（靠前夹线器调节）应为（D）

A、1.20

～

1.50N

B

1.25

～

1.40N

C、1.30

～

1.55N

D、1.30

～1.50N77、平头锁眼机的针杆摆动形式一般有（A）

A、直摆和斜摆

B、直摆

C、斜摆

D、直摆和横摆

78、平头锁眼机变速机构由（D）组成。

A、起动装置，皮带拨动装置

B、皮带拨动装置，变速定位装置

C、起动装置，变速定位装置

D、起动装置，皮带拨动装置，变速定位装置

79、GJ4-2型钉扣机机针摆动标准为（B）

A、0

～

4.5mm

B、2

～

4.5mm

C、2

～

mm

D、0

～

4mm80、钉扣机勾线的最佳位置，机针以最下点回升（C）mm时，勾针的针尖刚好到达机针的中心线位置。

A、2

～

B、1.5

～

C、3

～

3.5

D、1.5

～

3.581、平头锁眼机的线迹是。

（C）

A、单针锯齿形线迹

B、双线锁式线迹

C、单针锯齿形双线锁式线迹

D、锁式线迹

82、平头锁眼机针杆高度的量规尺寸为

mm。

（B）

A、11

～

B、11.3

～

13.6

C、11.1

～

13.5

D、11.5

～

13.583、平头锁眼机在机器空载时，最大启动转矩应不大于。

（C）

A、0.5Nm

B、1.5Nm

C、1Nm

D、2Nm84、平头锁眼机挑线簧的张力调节应为

N。

（C）

A、0.13

～

0.21

B、0.15

～

0.20

C、0.20

～

0.25

D、0.20

～

0.2385、钉扣机伞齿轮安装后，紧接着一步的工作是（D）

A、加研磨膏对研

B、用油冲洗

C、用刷子刷洗

D、检查齿侧间隙

86、平头锁眼机针杆的变化和摆动宽度的变化由一套

来完成。

（A）

A、杠杆和连杆

B、凸轮和连杆

C、偏心轮和连杆

D、曲柄连杆机构

87、平头锁眼机左横列与右横列之间应有

左右的横列间距。

（B）

A、0.1mm

B、0.5mm

C、0.2mm

D、1mm88、780系列平头锁眼机的挑线机构，采用能适应高速运转的挑线机构。

（C）

A、三杠杆

B、凸轮连杆

C、四连杆

D、曲柄连杆

89、平头锁眼机切刀机构在钮孔还差有

缝完时开始动作，切刀把钮孔切开后，机器便自动停止。

（B）

A、1~3针

B、2~3针

C、3~5针

D、4~5针90、780平头锁眼机的制动，是在缝纫终止前

左右，通过变速装置，使机器从最高运作速度降至

左右。

（D）

A、5秒、750转/分

B、5秒、900转/分

C、10秒、800转/分

D、10秒、750转/分91、780平头锁眼机针杆摆架组件安装时，要求针杆轴向窜动

；径向窜动应

。（A）

A、≤0.08mm、≤0.15mm

B、≤0.05mm、≤0.15mm

C、≤0.08mm、≤0.10mm

D、≤0.10mm、≤0.15mm92、下面那种不属于钉扣机。

（D）

A、T4

B、1903C、C、377

D、T193093、LK1850型套结机针杆上下孔配合间隙不大于

。（A）

A、0.026mm

B、0.04mm

C、0.05mm

D、0.032mm94、LK1850型套结机42针套结缝纫时以

为压脚中心。

（B）

A、第18针

B、第26针

C、第21针

D、第22针

95、LK1850型套结机梭架两端与梭托两端的回转方向的活动间隙为。

（C）

A、0.1~0.3

B、0.2~0.4

C、0.3~0.5

D、0.2~0.596、套结机上轴的轴向松动最好调整在mm。（C）

A、0.01~0.05

B、0.04~0.06

C、0.01~0.04

D、0.02~0.0597、缝纫机层缝的要求是。

（A）

A、2—6—2—6—2层

B、2—4—2—6—2层

C、4—2—6—4—2层

D、2—4—6—4—2层

98、在下列机器中挑线机构件最多的是。

（C）

A、平缝机

B、包缝机

C、绷缝机

D、套结机

99、在缝线粗细表示方法中：对线长1万米来说，每1克线的重量被称为。

（A）。

A、1特

B、1

旦

C、1支

D、1牛

100、下列哪些针数为套结机的常用缝纫针数。（B）

A、16针

B、32针

C、36针

D、56针

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找