

CPV考试辅导设备故障诊断技术例题练习 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/80/2021_2022_CPV_E8_80_83_E8_AF_95_E8_c47_80922.htm

(一) 单选题：1. 对机器进行裂纹检测可采用 () A. 油样光谱分析法 B. 油样铁谱分析法 C. 超声波探伤法。 D. 磁塞法 答案：C 解析：油样光谱分析法、油样铁谱分析法、磁塞法是对磨损进行探测的方法

2. 红外热像仪可用于 () A. 振动监测 B. 温度监测 C. 裂纹监测 D. 磨损监测 答案：B

3. 加速度传感器输出信号通过 () 电路即可成为速度信号 A. 微分 B. 积分 C. 叠加 D. 与非 答案：B

4. 在温度测量中，可以采取非接触式测量仪器是 () A. 压电式加速度计 B. 磁电速度传感器 C. 电涡流位移传感器 D. 频谱仪 答案：C 解析：压电式加速度计、磁电速度传感器用于振动测量，频谱仪用于振动测量法中以频率分析法诊断异常震动

5. 在噪声测量中，用A、B、C网络测得的声级值分别为 L_A 、 L_B 、 L_C 。当 $L_A=L_B=L_C$ 时，该噪声的声能主要集中在 A. 超低频段 B. 低频段 C. 中频段 D. 高频段 答案：D 解析：C网络可以通过所有频率的声音，B网络使通过的声音的低频段有所衰减，A网络使低频段的声音有更大的衰减。因此，当 $L_A=L_B=L_C$ 时，说明该噪声的声能主要集中在高频段。

(二)、多选题

1. 下列各项中，() 可作为故障迹象，用以表征设备存在的缺陷和损伤。 A. 过热现象 B. 磨损残余物激增 C. 光学信号异常 D. 声响异常 E. 电化学信号异常 答案：ABD 解析：设备故障迹象包括六类：输出参数的变化、振动异常、声响异常、过热现象、磨损残余物激增和裂纹的扩展

2. 下列各项技术中，() 属于物理参

数诊断技术 A . 压力诊断技术 B . 工艺流程诊断技术 C . 强度诊断技术 D . 趋向诊断技术 E . 综合诊断技术 答案：ACDE

解析：工艺流程诊断技术属于按诊断的直接对象分类的诊断技术 3 . 故障诊断技术的实施包括 () A . 状态信号采集 B . 故障特征提取 C . 技术状态识别 D . 控制决策形成 答案

：ABCD 4对机器设备进行裂纹检测可采用： A 声发射检测法 B. 油样光谱分析法 C . 油样铁谱分析法 D . 射线探测法 E . 超声波探伤法 答案：ADE 解析：油样光谱分析法和油样铁谱分析法用于磨损的油液污染测量法 5 对机器设备进行磨损检测

可采用 () A声发射检测法 B. 油样光谱分析法 C . 油样铁谱分析法 D . 磁塞检查法 E . 射线探测法 答案：BCD 解析：A

和E用于裂纹的无损探测法 6 . 机器零件的内部裂纹可采用 () 进行监测。 A 渗透法 B. 磁粉法 C . 射线探测法 D . 超声波探伤法 E . 声发射检测法 答案：CDE 解析：机器的裂纹的监测方法有：目视、渗透探测法、磁粉探测法、射线探测法、

超声波探测法、声发身探测法、涡流探测法 100Test 下载频道

开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com