**2022北京市印刷技能大赛**

**装订工复赛理论复习题**

1. **单项选择题：**

( A )1、将单张纸书页切成单张后先按顺序排序，采用打排孔方式订联成册的装订方法是 。

A．活页装 B．三眼订装 C．胶装 D．蝴蝶装

( A )2、 具有工艺简单、装帧简捷、操作方便、平展性好、外观简洁。

A．环型铁圈装 B．三眼订装 C．胶装 D．蝴蝶装

( D )3、采用新技术的配页机错帖控制是采用 检测装置。

A．长度 B．宽度 C．高度 D．图文

( D )4、适用于发票、收据、资料、凭证等本册的财务装订也叫 装订。

A．活页装 B． 三眼订装 C．胶装 D．铆管装

( B )5、数字印后加工设备的 已成为数字印刷企业购置设备的要素。

A．价格 B．合理配置 C．自动化程度 D．品牌

（ C ）6、 16开32版、10帖、有封面，总共50000本期刊的书芯用纸令数是 。

A．12.5令 B．25令 C．1000令 D．1012.5令

( D )7、撞页后要排出纸叠内的空气，防止纸张 。

A．粘连 B．卷曲 C．变型 D．错动

( B )8、 折前口允许误差 mm。

A、≤0．5 B、≤1 C、≤1．5 D、≤2

( A )9、撞页前要确认印张的 和侧规边，并以这二边作为直角基准面。

A．叼口 B．拖梢 C．色标 D．信号条

( B )10、在折页机输纸机结构中，当折页印张克重发生较大变化时，要及时调节 。

A．纸间 B．吸纸长度 C．吸纸宽度 D．吸纸速度

( A )11、在平行折中，同方向或正反方向连续两个对折的

折页方法是 折。

A．对对 B．扇形 C．包心 D．综合

（ B ）12、联动线用胶冷却硬化时间应不少于 min。

A、2 B、3 C、4 D、5

（ B ）13 、飘口为3.5±0.5mm属于 的精装书。

A、8开 B、16开 C、32开 D、64开、

( C )14、PUR热熔胶预热筒的使用温度一般控制在 C°左右。

A．70 B．90 C．110 D．130

( C )15、骑马订订位为钉锯外钉眼距书芯上下各1／4处允许

误差为 mm。

A．＋1 B．＋2 C．＋3 D．±5

( A )16、锁线生产中压线盘压得过紧，就会造成 。

A．断线 B．不割线 C．断针 D．漏针

（ C ）17、封里纸指粘在 的加工。

A．精装书环衬上的卡纸 B．封一和封四内垫的纸

C．封二和封三包边内粘的纸 D．封一下面的衬纸。

（ C ）18、在书芯切口的一面或三面的切口上蘸粘一层配制好的黏料制成的各种花纹图案的工艺是 。

A．色口 B．金口 C．花口 D．滚金口

（ B ）19、 金属版烫印用版材一般为金属

A．铁 B. 铜 C. 钢 D. 铝

（ A ）20、纸张四边含水量高于中间的含水量就会形成 。

A. 荷叶边　　 B. 紧边　　 C. 破损　　D. 卷曲

（ C ）21、书脊与压痕线（翻阅线）之间距离为 mm。

A．3～5 B．3～6 C．6～8 D．3～8

（ C ）22、线装书封面内，另粘上两张空白页张称 。

A．环衬 ．筒子页 C．副页 D．双页

（ D ）23、 切纸机刀片微调机构是利用 机构对刀片两边高低进行微量调节。

A．齿轮 B．链轮 C．连杆 D．偏心

（ D ）24、赤金箔的主要材料是 。

A．18K金 B．饰金 C．金粉 D．24K金

（ D ）25、胶订书后背岗线不能超过 mm。

A．0.1 B．0.3 C．0.5 D．1

（ D ）26、胶被涂抹在书背上后表面起一层软胶皮，已无所需的粘结能力时间是 。

A．熔点 B．开放点 C．冷却硬化点 D．固化点

（ C ）27、精装生产线最后一单机的名称是 。

A．套壳扫衬机 B．压沟定型机 C．翻转堆积机 D．压平成型机

（ B ）28、<精装书籍要求>国标的标准号是 。

A．GB/T 18359--2009 B．GB/T 30325—2013

C．GB/T —— 2009 D．CY/T 1—— 1999

（ D ）29、质量检测的标准依据是 。

A．客户标准 B．地区标准 C．企业标准 D．国家行业标准

（ B ）30、三面刀切书一沓书后表面上大的原因是 。

A．后靠板前倾 B．千斤压力过大 C．压书舌过高 D．千斤压力小

（ C ）31、无线胶订联动线用胶冷却硬化时间应不少于 min。

A．1 B．2 C．3 D．5

( B )32、装订质量的优劣关系到 。

A．环境保护 B．阅读和使用期限

 C．书刊售价高低 D．劳动力成本

( B )33、由搭页机组、订书机组、切书机组、堆积机组组成的生产线是 。

A．铁圈装联动线 B．骑订联动线

 C．胶订联动线 D．精装联动线

( D )34、工艺设计要充分考虑 的可行性 。

A．加工特点 B．加工顺序 C．加工工艺 D．加工材料

( B )35、切纸机的 机构用来为纸叠定位，确定裁切尺寸。

A．传动 B．推纸 C．压纸 D．裁切

( D )36、单面切纸机工作台上均装有气垫装置，其作用是 。

A．压纸 B．校正载切尺寸 C．提高裁切精度 D．减轻劳动强度

( B )37、相邻两折的折缝相互平行的折页方式称为 。

A．垂直交叉折 B．平行折 C．里外折 D．混合折

( A )38、折页机堆纸台上，待折页印张间的错位应小于等于 ＿ mm 。

A．1 B．2 C．3 D．4

( C )39、书帖中折缝折空会引起 不准。

A．头脚尺寸 B．口子尺寸 C．版心 D．封面

( A )40、骑马订工艺采用 方式，最后将封面套在最上面。

A．套配帖 B．叠配帖 C．拉配帖 D．捡配帖

( B )41、配页机配下的毛本书册，应重点检查书帖 。

A．清洁度 B．梯型折标 C．整齐度 D．数量

( B )42、配页后的书册其梯型折标中缺失了一个黑方块折标，

这种错误是 帖。

A．多 B．少 C．倒 D．串

( B )43、当配页机叼牙叼页过紧，就会造成 帖。

A．缺 B．撕 C．错 D．乱

( A )44、在常用锁线用线中，s606中的 表示纱支。

A．S B．6 C．60 D．6

( B )45、锁线机穿线针、钩线针与底针的位置不正，就会造成 。

A．漏针 B．断针 C．断线 D．线松

( A )46、 g／㎡及以下的四折页书帖，可用交叉锁来锁线。

A. 40 B．52 C．70 D．80

( D )47、骑马联动线三面刀在换刀前一定要先 。

A．清洁换刀部位 B．准备好工具 C．带好手套 D．切断电源

( B )48、在无线胶订联动线中， 是最主要的设备。

A．配页机 B．胶订机 C．剖双联机 D．三面刀

( B )49、无线胶订联动线大都以 为起始工序。

A．折页 B．配页 C．订 D．裁切

( C )50、PUR热熔胶预热筒的使用温度一般控制在 ℃左右。

A．70 B．90 C．110 D．130

( C )51、用于长期保存的经典著作、辞典、工具书、画册等书籍均采用 方式。

A．骑订 B．胶装 C．精装 D．活页装

( D )52、烫印常用的金属箔多为 。

A．金箔 B．银箔 C．铜箔 D．电化铝

( C )53、精装书籍套合时，应以 规矩为准。

A．天头 B．地脚 C．飘口 D．口子

（ B ）54、用EVA胶粘结书册放在- 3℃环境中会出现 。

A、掉页 B、断裂 C、粘不牢 D、散页

（ A ）55、配页贮帖台的两侧挡规应以 为中心，根据书帖的长度进行调节。

A．分页吸嘴 B. 叼纸轮 C. 叼爪 D. 分页轮

( A )56、精装书籍本册的书芯上下、一折两页的白色或其他颜色、图案的书页称为 。

A．环衬 B．扉页 C．插页 D．书背纸

( A )57、纸张 方向比较挺直。

A．直丝缕 B．横丝缕 C．斜丝缕 D．无丝缕

（ D ）58、上光是在印刷品表面涂布一层 。

A．油墨 B. 白色油墨 C. 有色涂料 D. 无色透明涂料

（ B ）59、拉槽标准深度应是 mm。

A．1±0.5 B．1.5±0.5 C．2±0.5 D．2.5±0.5

（ A ）60、常用书函形式是 。

A镜帙式 B 圆帙式 C包帙式 D木版式

（ D ）61、胶钉生产线主要有 机组组成。

A、配、粘、包、切 B、配、包、堆积、切

C、配、包、分切、切成 D、配、包、切

（ B ）62、UV上光是利用 照射来固化上光涂料的工艺。

 A．红外线 B. 紫外线 C. 超声波 D. X光

( D )63、精装书圆角封壳塞折的个数至少为 。

A、2 B、3 C、4 D、5

( C )64、国标规定，装订用热熔胶粘度(书版纸，胶版纸)

要求180℃环境条件下为 Pa.s。

A、2 B、2.5 C、 3---6 D、 5

（ C ）65、胶订机的上胶工位均胶轮起的作用是 。

A、填补胶 B、塞胶 C、控制胶层厚度 D、托胶

（ B ）66、裁切对开、4开、8开、16开、32开、64开、128开的裁切方法叫 。

A．直开 B. 正开 C. 偏开 D. 变开

（ C ）67、EVA热熔胶胶粘结强度测试国标定为 。

A、≥3.5 N/cm B、≥4.0 N/cm

C、≥4.5 N/cm D、≥5 N/cm

（ A ）68、GB/T 9851.7—2008是 标准。

A、印后术语标准

B、中小学课本标准

C、书刊装订用EVA胶标准

D、装订质量要求及检验方法——精装

（ D ）69、无线胶订机铣背装置圆刀盘倾斜安装，刀片与水平

成角度 。

A、150 B、100 C、50 D、0.50

（C）70、常用覆膜的厚度是多少 μ 。

A、10左右 B、13左右 C、17左右 D、23左右

（ C ）71、订书形式有多种多样，其中开书度达360度的订书方式是 。

A．胶装 B. 骑马订 C. 圈装 D. 缝线骑马订

（ C ）72、在平行折中将第一折的页码夹在中间再折第二折的折页方式是 。

A．混合折 B. 对对折 C. 包心折 D. 扇型折

（ B ）73、一本精装书A3开本，有筒子纸，筒子纸长

应定为 mm。

A、414 B、416 C、418 D、420

（ A ）74、切后书册露胶根原因是 。

A、书芯纸与封面纸厚度悬殊 B、侧胶过窄

C、封面是横纹 D、侧胶过宽

（ C ）75、胶订书册时上下齐头溢胶原因是 。

 A、用胶温度过低 B、涂胶太薄

C、断胶过少 D、选胶不当

( C )76、达到规定质量标准的产品称为 。

A．优质品 B．良好品 C．合格品 D．不合格品

( D )77、加工过程最复杂，操作难度最大，工艺流程最多的

装订方法是 。

A．活页装 B．骑马订 C．胶订 D．精装

( A )78、在平行折中，同方向或正反方向连续两个对折的折页方法是 折。

A．对对 B．扇形 c．包心 D．综合

（ D ）79、侧胶的宽度应是 mm。

 A、6—8 B、5—9 C、4—8 D、3—6

( C )80、锁线机送帖机构在过帖时做的是 速运动。

 A. 慢 B．匀 C．加 D．变

**二、判断题**：

( × )1、和传统印后加工相比数字印后加工更注重加工周期和要求。

( √ )2、数字印后设备具有小型化、多功能、转换快速、占地节省、方便灵活等特点。

( √ )3、数字印后设备打孔机的方式有打洞和钻孔两种。

( √ )4、数字印刷是对传统印刷的有益补充。

( × )5、在铁圈精装中，铁圈的直径是固定不变的。

（ √ ）6、 印后加工是使经印刷的印张获得最终所要求形态和使用性能的生产技术总称。

( × )7、胶订机不同纸质的书可选用混合胶使用。

( √ )8、车间温度过低时可将胶温提高5～10℃。

( √ )9、书芯的前口或三面的切口蘸上所配色、粘料后制成各种花纹图案的工艺过程称蘸花口。

( × )10、 一面的蘸花口应在天头切口上。

( √ )11、书封壳翘曲的主要原因是封面外拉力过大。

( × )12、一面的滚金口应在前口切口上。

( × )13、烫金时产生烫后漏底的原因是压力大，温度高。

( × )14、起脊的高度要一致，一般为2～4mm。

( × )15、 精装书加工时书封壳加工的工艺流程为：配切书封壳料→刷胶→包壳塞角→压平→自然干燥。

( × )16、扒圆时，书芯中间的书页移动较慢，边缘的书页移动较快，从而使书芯在移动过程中产生扒圆效果。

( √ )17、烫后漏底的原因之一是被烫物花纹过深。

( √ )18、滚金口的操作首先要夹书。其要点是切口面要和书夹的夹口上面相平齐。不可凸出或凹进。

( √ )19、锁线机钩线三角有左右移动和摆动二个动作，移动时，它将穿线针穿入的纱线牵向钩线针，摆动时，它将纱线交给钩线针。

( √ )20、书页打开后无接缝的订联方法是蝴蝶装。

( √ )21、蘸好花口的切口面上多余浆糊必须及时冲洗掉。

（√ ） 22、 变开法的好处是纸张利用率高，可降低成本。

( √ )23、线装书制作的第一步是理齐纸张和开料。

( √ )24、均胶轮J3本身不带胶，由于辊内装有电热丝，具有190～200℃的高温表面可烫断热熔胶的拉丝和滚平背胶。

( × )25、精装书书壳翘曲的原因是封面与纸板均是横纹。

( × )26、胶订包本机包封面后出岗线的主要原因是封面压痕太窄。

（ √ ）27、 在空气相对湿度一定条件下，纸张的含水量与温度成反比。

（ √ ）28、 印刷品抽样检查中以相应产品技术标准或订货合同中对单位产品规定的检验项目及质量要求作为检验依据。

( √ )29、色箔也称粉箔，是一种在薄膜片基上涂布颜料、树脂类粘合剂及其它溶剂等混合涂料而制成的烫印材料。

( √ )30、色片是一种在玻璃等平面光滑物体上，沉积一层颜料和粘合材料等混合涂料层，经干燥后剥离于纸上包装好的烫印材料。

( √ )31、线装书的套函加工包括：配册——套函——打包贴标识。

( √ )32、线装书装帧材料有：宣纸、连史纸和丝织品、棉织品类，硬纸板； 丝或棉线； 绫或绢织品。

( × )33、锁线机缓冲定位机构由缓冲器和定位拉规组成。

( × )34、胶订机槽的间距与打槽刀转速成正比。

( √ )35、椭圆胶订包本机的夹紧装置一般采用钮簧来控制书夹子压力。

( √ )36、圆盘胶订包本机用凸轮来控制书夹子的压力。

( √ )37、开放时间就是指从热熔胶涂刷到一个被黏物吻合必须在热熔胶黏合的规定时间内完成，一般5～13s。

( √ )38、精装堵头布能增加书帖连接牢度并增添了书刊美观性。

( × )39、配页机的错帖控制是采用高度检测装置。

( √ )40、精装书套合后打不开的原因是中缝太窄。

（ × ）41、无线胶订机上胶轮J1又叫一胶轮，它以等于书芯行进速度的圆周速度旋转，将胶液压进沟槽。

( √ )42、装订中出现的八字皱褶，可以在折页机上用加大划口长度的方法解决。

( × )43、烫印不会使纸张表面发生形变。

( × )44、无线胶订联动线进本通道上振荡器的振动频率越大越好。

( × )45、精装书签带主要起装饰作用。

( √ )46、无线粘胶订预热胶锅如果不作定时清理，恒温控制就会失灵，甚至引起火灾。

( √ )47、线装的理纸就是撞理纸使其整齐。

( √ )48、锁线机书帖输送通道上螺钉松动、突起，有毛刺都会造成输送阻塞及撕帖现象。

( √ )49、无线胶粘订书籍书背有孔眼原因之一是刮胶辊与书背胶层没有接触上。

( √ )50、EVA热熔胶的 脆性温度是在规定条件下，试样不产生断裂的最低温度。用摄氏度(℃)表示。

（ √ ）51、装订生产中从原材料投入到成品产出，按顺序连续进行加工的全过程称为工艺流程。

( √ )52、无线粘胶订预热胶锅如果不作定时清理，

恒温控制就会失灵，甚至引起火灾。

( √ )53、装订工艺是将印张加工成册的操作方法和操作技术。

( √ )54、印后加工是使经印刷的印张获得最终所要求形态和使用性能的生产技术总称。

( √ )55、书刊的装订，实际上包括订和装两大工序。

( √ )56、书刊装订是一个复杂的过程，具有装订品种多劳动强度高等特点。

( × )57、铣背是书刊胶订工艺中必不可少的工序。

( √ )58、活页装的优点是页面增减十分方便，翻开后平展性好。

( × )59、变开裁切是一种几何级数的开切方法。

( × )60、刀花是指裁切刀口出现凹凸不平的刀痕。

( × )61、印刷版面上放置的裁切线就是最终裁切线。

( × )62、在裁切加工步骤中，可以使用不同的基准面。

( × )63、一般薄和轻的纸张可采用撞击法进行理纸。

( × )64、全张纸折4折就是32 开。

( √ )65、折页时保持一定输纸间距是为了防止前后两张纸相碰。

( × )66、配页就是对单张页进行叠配或套配，使之成册的工艺。

( × )67、书帖的折标一定是放在每帖书页的最外页订口处。

**( √ )68、毛本书册上的折标是按梯型来排列的。**

( × )69、由于纸张厚薄的变化，配页机允许厚薄检测装置存在一定的误差。

( × )70、配页机吸嘴的吸气量是固定不变的。

( √ )71、配页产品出厂后绝不允许原则性差错。

（ × ）72、 切纸机裁刀有里刀、外刀之分，裁切精细产品要以外刀为准。

( × )73、锁线生产中套帖过厚会引起穿线针和钩线针断裂。

( × )74、任何配页后的书册都可以用平锁和交叉锁来进行锁线。

( × )75、锁线机在锁16开本的书芯时，锁线用针组为2～3组。

( √ )76、骑马订贮帖时，书帖在前后两挡规中还应有1mm左右的间隙。

( √ )77、骑马订产品其门字钉针脚的宽度有12mm和14mm两种。

( × )78、无线胶订只能用于平装本。

( √ )79、无线胶订机在使用PUR喷嘴后，要及时对喷嘴口进行密封处理。

( √ )80、书芯压平机的三要素是压力大小、受压次数、受压时间。

**三、多项选择题：**

（ ACD ）1、 数字印刷品订联书册时采用线作为穿订材料进行

订联的是 。

A. 线装订 B. 活页订 C. 锁线订

 D. 缝纫订 E. 胶粘订

（ ABD ）2、我国印后装订已制定了 。

A．质量标准 B．工艺标准 C．厂房标准 D．等级标准

（ ACDE ）3、程控切纸机设计裁切程序是应尽可能 。

A. 长边裁切 B. 短边裁切 C. 进行减少纸沓转动次数

D. 减少纸沓移动次数 E. 减少裁切刀数

（ ABCDE ）4、操作印后装订设备前必须 。

A. 阅读说明书 B. 了解机器安全操作指南 C. 熟记关键技术数据 D. 掌握操作面板按钮 E. 掌握开关位置

（A B C）5、锁式书帖不铣背拉槽的无线胶订具有的优势 。

A消除噪音和污染 B 书册翻阅平服

C节能降低成本 D省去预胶装置

（ ABC ）6、 是锁线设备自动搭页机掉帖原因。

A．书帖有粘连 B．分页轮和叼页轮吸嘴停吸时间不一致

C．分页轮和叼页轮吸嘴磨损 D．书帖纸硬

（ BC ）7、 mm幅面纸是国标规定的尺寸。

A．880×1194 B．890×1240 C．900×1280 D．880×1160

（ AB ）8、锁线设备针眼不在折缝上原因 。

A．底针歪斜 B．上下针眼不对位 C．机速快 D．纸重量低

（ CD ）9、以下 裁切允差国标定为±1mm。

A．成品书 B．拼图 C．封面 D．纸板

（ A B C D ）10、胶订书背出岗线起皱的原因是 。

A.封面压痕不合适 B.侧规定位不准确

C.包本台托力不合适 D.胶水太厚

（ ABC ）11、锁线设备过帖时撕页原因是 。

A．书帖不平 B．书帖有折角或粘连

C．过帖时间与速度调整不当 D．书帖纸张太软

（ ABD ）12、以下 是胶订书掉页原因。

A．铣槽过浅 B．折缝跑空 C．拉槽间距过小 D．书背有缩帖

（ A B ）13、预胶锅采用直接管温度与工作胶锅温度应怎样掌握 。

A．高于工作胶锅5℃ B．高于工作胶锅8℃

C．低于工作胶锅5℃ D．低于工作胶锅8℃

（ ABC ）14、骑马订联动线搭页机吸帖不稳的原因是 。

A．橡皮吸嘴破裂 B．吸风不足 C．吸嘴过低 D．机器速度慢

（ ACE ）15、 印刷的基本要素是原稿、 和印刷机械。

A．印版 B．润版液 C．纸张 D．橡皮布 E．油墨

（ ABCDE ）16、 组成EVA热熔胶的主要成份有 。

A. EVA树脂 B. 增黏剂 C. 黏度调节剂 D. 抗氧剂 E. 增塑剂

（ A B ）17、适用于错动式理纸方法的是 。

1. 大幅面页张 B. 软薄页张 C. 小幅面或较硬页张

D. 卡纸 E. 纸板

（ ACE ）18、三面刀刀条材料的好坏会直接影响到 。

A. 刀片使用寿命 B. 裁切速度 C. 切书质量

 D. 裁切产量 E. 切口光洁

（AC）19、以下 裁切允差国标定为±1.5mm 。

A、成品书 B、封面料 C、精装书芯 D、纸板料

（ ABC ）20、 锁线机对不同开本书册的锁线定位要求是指 三个要素。

1. 上下针位与上下切口距离 B. 针数 C. 针组

D. 线径 E. 线长

（ ABCE ）21、骑马订联动机搭页机组的功能是完成 。

A. 贮帖 B. 分帖 C. 搭帖

 D. 总厚薄检测 E.缺帖检测

（BC）22、骑马联动机检测装置发出不合格书册时，自动控制器

就会使 。

A. 机组急停 B. 书册被送入废书斗 C. 订书机头停钉

 D. 机器减速 E. 裁切停止

（ ABCD ）23、无线胶订书本背脊过大，原因是 。

A.边胶过厚 B.胶轮与均胶轮过高

 C.包本台夹紧力过小 D.包本台托力过大

( ABD )24、裁切纸沓产生上下刀差的原因有 。

A．千斤压力不合适 B．刀座与滑块之间的间隙过大

C．纸张太硬 D．刀的α角度磨的不正确

（ ABC ）25、胶订联动线保证铣背的平整度的措施有 。

A．圆刀盘及转轴均倾斜安装

B．用两个靠轮从两侧压紧夹书器，压盘压着书背的订口

C．压盘底面与圆刀切削平面的距离要调的近一些

D．机速调快

( AB )26、胶订书本脊背字不正原因是 。

A．封面在裁切中歪斜 B．封面在两长侧规中间隙过大

C．封面纸软 D．车间温度低

（ ABCD ）27、封面与书芯粘的不牢的原因是 。

A.侧胶不均匀

B.侧胶温度过低

C.包本台夹紧力过轻

D.胶水质量与纸张质量不匹配

( ABDE )28、胶装封面轧痕装置的作用是 。

A.书脊位置清楚 B.棱角分明 C.防止楔型

D.上封面精确 E.翻阅方便

（ ABC ）29、胶钉书破头原因有 。

A．封面纸竖纹 B．压力不当 C．粘剂没硬化 D．涂胶过厚

（ BC ）30、无水分可熔胶有以下 。

A．VAE B．EVA C．PUR D．PVAC

（ ACD ）31、书背前头出胶空眼原因是 。

A．书帖内空气过多 B．胶内有气泡

C．书背宽度不一致 D．书芯与夹书板夹紧度不等

（ABCDE ）32、影响切纸机裁切精度的因素有 。

A. 纸叠高度 B. 刀刃锋利程度 C. 压纸压力

 D. 操作技能 E. 裁切机精度

（ ACE ）33、三面刀刀条材料的好坏会直接影响到 。

A. 刀片使用寿命 B. 裁切速度 C. 切书质量

 D. 裁切产量 E. 切口光洁

（AB C ）34、烫印电化铝时，烫印质量与 因素有关。

A烫印时间 B烫版温度 C 烫印的压力 D烫印的面积

（ BDE ）35、折页机输纸机构采用间歇式输纸，调整纸间距是为了 。

A. 提高折页精度　　B. 防止纸张相互碰撞 C. 防止双张

D. 获得较快速度 E. 获得较高产量

（ ABCDE ） 36、自动锁线机搭页机的主要功能是 。

A. 贮帖 B. 吸帖 C. 叼帖 D. 分帖 E. 搭帖

（ BDE ）37、锁线机用针粗细是根据 来确定的。

A. 书帖长度 B. 页张数量 C.书帖宽度

 D. 书帖厚薄 E. 纸张硬度

（ ABCE ）38 、骑马订联动机搭页机组的功能是完成 。

A. 贮帖 B. 分帖 C. 搭帖

D. 总厚薄检测 E.缺帖检测

（ ABCDE ）39、无线胶订联动机铣背工艺流程有 。

A. 粗铣 B. 精铣 C. 拉纤维

 D. 拉槽 E. 清洁书背纸屑

（ ABCE ）40、拉槽 会直接影响到无线胶订本牢度和使用寿命。

A. 宽度 B. 间距 C. 深度 D. 刀材质 E. 数量