第二十一届北京市印刷行业职业技能大赛

装订工初赛理论复习题

**一、单项选择题（共100道题）**

1.( B )是数字印刷常见的印后精装方式，其具有成本低、

打开性好、精致美观等特点。

A．三眼精装 B．铁圈精装 C．胶订精装 D．蝴蝶精装

2.数字印后装订主要针对书刊短版市场及个性化印刷市场，

数量从( A )本至数百本范围内。

A．1 B．2 C．3 D．4

3.( A )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

4.数字烫金机是一种小巧轻便的桌面烫金机，无须( D ) 就可以烫金。

A．温度 B．压力 C．电化铝 D．制版

5.传统印后加工相比数字印后加工更注重（ B ） 和要求。

A．价格 B．装帧形式 C．自动化程度 D．加工周期

6.装订锁线用线60支纱4股，其型号表示为（ C ） 。

A.S424 B.S464 C.S604 D.S640

7.精装书封壳糊制时的干燥方法应选用（ D ）。

A.烘干 B.日晒 C.吹风 D.自然干燥

8.烫印常用的金属箔多为( D )。

A．金箔 B．银箔 C．铜箔 D．电化铝

9.PVAC乳液有效期为（ B ）。

A.2年 B.1年 C.6个月 D.10个月

10.电化铝的聚脂薄膜起的作用是（ D ）。

A.反射光线 B.粘结色层

C.粘结镀铝层 D.支撑各涂层便于连续生产

11.EVA热熔胶粘订的书刊，其背胶干燥后厚度应控制( B )mm。

A．0．25～1 B．0．8～1．2

C．0．75～2 D．1～3

12.配页机集帖链每经过一个贮页台就收集( A )帖书帖。

A．1 B．2 C．3 D．全部

13.三面刀裁书产生“破头”原因，主要是（ D ）。

A.书册太松暄 B.书册纸太软

C.书册纸太硬 D.没安装划路刀

14.申威达切纸机刀片运动形式为（ D ）。

A.平动 B.转动 C.垂直 D.平动加转动

15.铁丝钉书时机头出现订脚乱扎的主要原因是（ D ）。

A.铁丝过软 B.输丝过短 C.输丝过长 D.铁丝两端出钩

16.一精装书，书背纸宽度40mm，纱布宽应是( D )mm。

A.40 B.50 C.60 D.80

17.正度纸的幅面尺寸为（ B ）。

A.850×1168 B.787×1092 C.880×1230 D.890×1240

18.裁切纸板的允差值为（ B ）mm。

A、±0.5 B、±1 C、±1.5 D、±2

19.国标规定合格的EVA热熔胶的软化点是（ D ）。

A.30℃ B.45℃ C.60℃ D.82℃

20.精装书飘口宽4±0.5mm适用于（ D ）书籍。

A.64K B.32K C.16K D.8K以上

21.撞页时要以（ D ）为规矩。

A.长边 B.短边 C.印刷拖梢边 D.印刷咬口边

22.质量管理国际上我国提倡（ D ） 。

A.质量检查 B.统计质量

C.全面质量管理 D.建立质量管理体系

23.1令正度铜版纸重67.64公斤，这种铜版纸纸g/m2是 （ D ）。

A.80 B.120 C.128 D.157

24.配页机配下的毛本书册，应重点检查书帖( B )。

1. 清洁度 B．梯型折标 C．整齐度 D．数量

25.封面和封底的书脊联接部分压进去的槽沟叫（ D ）。

A.中缝 B.中径 C.书脊 D.书槽

26.锁线机上送帖轮下压的时间与订书架靠板接帖的时间配合不当，就会造成( C )帖。

A．多 B．少 C．缩 D．套

27.骑马订联的书册，书成品裁切歪斜误差≤( B )mm。

A．1 B．1.5 C．2 D．2.5

28.方背假脊的中径纸板应用（ D ）。

A.单面灰纸板 B.卡纸 C.牛皮纸 D.书封壳纸板

29.（ C ）mm 幅面纸是国标的A型纸。

A.787×1092 B.880×1230 C.890×1240 D.850×1194

30.岗线允差不得＞( B )mm。

A.0.5 B.1 C.1.5 D.2

31.烫印的三个条件中可以互相微调的是 （ C ）。

A.时间和压力 B.压力和温度

C.温度和时间 D.温度和材料

32.切封面允差规定为（ B ）mm。

A.±0.5 B.±1.0 C.±1.5 D.±2

33.飘口宽为3±0.5mm用于（ B ）开本的精装书。

A.64K B.32K C.16K D.8K

34.传统大32K开本尺寸为（ B ）mm。

A.184×130 B.203×140 C.210×148 D.208×144

35.裁切成品书尺寸允差应为（ A ）。

A.±1.5mm B.±1mm C.±0.5mm D.±2mm

36.热熔胶乙烯醋酸乙烯共聚物的符号是（ C ）。

A.VAE B.PVC C.EVA D.DVAC

37.聚氨酯胶的符号是( D )。

A.PVAC B.PO C.EVA D.PUR

38.线装书封面内，另粘上两张空白页张称（ C ）。

A.环衬 B.筒子页 C.副页 D.双页

39.书册加工后页张出现八字皱折的主要原因是（ D ）。

A.折页机折辊紧 B.折页机折辊过松

C.书帖没压实 D.第二或第三折无划口刀装置

40. 5令100克正度胶版纸重（ C ）公斤。

A.150 B.185 C.215 D.225

41.锁线机订书架的运动为前后摆动，摆幅为（ D ）。

A.150  B.200 C.250 D.26030´

42.单面切纸机推纸器向前倾斜，切出的纸沓（ A ）。

A.上小 B.上大 C.左大 D.右大

43.一精装书A4开本尺寸，方背假脊，纱布长应按( C )

mm计算。

A.247 B.257 C.277 D.297

44.背胶的断胶，是对无线胶订机涂背胶的长度限制，断胶后

书背上涂胶部分应比书背长少( C )mm。

A.2 B.3 C.4 D.5

45.PUR胶粘书册拉力值可达到（ D ）。

A.4.5 N/cm B.6 N/cm C.7.5 N/cm D.9 N/cm

46.国标规定相邻页码中心点允差为（ C ）mm。

A. 2 B. 2.5 C. 3 D. 4

47.当配页机叼牙叼页过紧，就会造成( B )帖。

A．缺 B．撕 C．错 D．乱

48.（ A ） 的粘结是渗透式粘结。

A.纸张与纸板 B.纸张与PVC涂料

C.纸与薄膜 D.塑料与塑料

49.（ B ）是吸引式粘结。

A.纸张与卡纸 B.薄膜与薄膜

C.纸张与薄膜 D.玻璃与铜版纸

50.精装书籍套合时，应以( C )规矩为准。

A．天头 B．地脚 C．飘口 D．口子

51.锁线机穿线针、钩线针与底针的位置不正，就会造成( B )。

A．漏针 B．断针 C．断线 D．线松

52.书脊与压痕线（翻阅线）之间距离应是（ D ）mm。

A.3—7 B.4—8 C.5—9 D.6—8

53.侧胶的宽度应是 （ D ）。

A.6—8 B.5—9 C.4—8 D.3—6

54.质量检测的标准依据是（ D ）。

A.客户标准 B.地区标准 C.企业标准 D.国家行业标准

55.第二涂胶轮起作用（ B ）。

A.涂胶 B.填补胶 C.加厚胶 D.刮胶

56.第一涂胶轮起（ B ）作用。

A.填补胶 B.涂胶 C.塞胶 D.加厚胶

57.均胶轮起（ D ）作用。

A.将多余胶刮掉 B.塞胶 C.托胶 D.均胶

58.预胶锅应（ C ）清理一次。

A.1个月 B.2个月 C.3个月 D.6个月

59.国标规定拉槽间距是（ B ）mm。

A.2—4 B.不大于7 C.8—10 D.10—12

60.铣背标准深度应是（ B ）mm。

A.1±0.5 B. 1.5±0.5 C.2±0.5 D. 2.5±0.5

61.拉槽标准深度应是（ B ）mm。

A.1±0.5 B.1.5±0.5 C.2±0.5 D.2.5±0.5

62.PUR胶最高可承受（ C ）℃。

A.50 B.80 C.140 D.170

63.PUR胶最低可承受（ D ）℃。

A.- 1 B.- 3 C.- 20 D.-40

64.锁线生产中压线盘压得过紧，就会造成( A )

A．断线 B．不割线 C．断针 D．漏针

65.胶粘订的过程控制应从（ A ）开始。

A.开料 B.折页 C.配页 D.胶钉切成面

66.为了使生产能够合理有效地进行，必须要有一个先后顺序

的安排，这个程序就是（ C ）。

A工艺方法 B.工艺进度 C.工艺流程 D.工艺设计

67.精装书封二和封三纸板之间的距离称（ C ） 。

A.中腰 B.中缝 C.中径 D.书背

68.锁线机钩线三角与穿线针间距过大就会造成( A )。

A．漏针 B．断针 c．断线 D．线松

69.铁丝钉书后出现订脚不压实的主要原因是（ D ）。

A.铁丝过软 B.输丝过短 C.输丝过长 D紧钩爪推板过低

70.切书版纸时切书机切刀的α角应保证在( B )度左右为宜。

A.17 B.23 C.30 D.33

71.胶订联动线中，胶订机的动力不但带动胶订机本身各机构，还带动( A )机构。

A．配页 B．传送带 C．铣背 D．排废

72.无线胶订热熔胶涂层干燥后不应厚于（ B ）mm。

A. 0.1 B.1.2 C.3 D.3.5

73.铁丝钉书后出现不切铁丝的主要原因是（ A ）

A.切刀不到位 B.铁丝过硬 C.成型钩磨损 D.输丝过长

74.骑马订用铁丝型号大小决定了铁丝的( C )。

A．重量 B．长度 C．直径 D．硬度

75.用书厚度加两个纸板厚再加两个胶层厚来计算中径纸板宽的精装书是（ C ）。

A.圆背无脊 B.圆背有脊 C.方背假脊 D.方背方脊.

76.做一本A3开本圆背精装书，有筒子纸，筒子纸长应定为（ B ）mm。

A.408 B.416 C.422 D.428

77.常用书函形式是（ A ）。

A.镜帙式 B.圆帙式 C.包帙式 D.木版式

78.在胶订机加工时涂胶后待粘封面和夹紧定型的时间是（ B ）。

A.软化点 B.开放点 C.冷却硬化点 D.固化点

79.骑马联动线三面刀在换刀前一定要先( D )。

A.清洁换刀部位B．准备好工具 C．带好手套D.切断电源

80.对于较厚书本拼摆版时内帖版心需做爬移处理的装订方法是（ B ）。

A．活页装 B. 骑订 C. 胶订 D. 精装

81.单面切纸机切纸的后规矩是（ A ）

A.推纸器 B.压纸器 C.侧挡板 D.工作台

82.裁切纸沓的高度最好控制在（ C ）以下为宜。

A.50mm B.60mm C.100mm D.120mm

83.撞页前要确认印张的( A )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

84.若撞页不齐，经开料后，轻则造成( B )、影响产品质量，重则造成印品报废。

A．版心不正 B．页码不齐 C．叼口不准 D．套印不准

85.切纸机和切书机的主要工作裁切部件是( B )。

A．电动机 B．裁刀 C．刀条 D．规矩

86.撞页后要排出纸叠内的空气，防止纸张( D )。

A．粘连 B．卷曲 C．变型 D．错动

87.当裁切完成后，切刀和( B )均返回初始位置。

A．推纸器 B．压纸器 C．裁切尺寸 D．编码器

88.单面刀压纸器的作用是将定好位的纸张压紧，确保裁切( C )。

A．速度 B．数量 C．精度 D．尺寸定位

89.单面切纸机工作台上均装有气垫装置，其作用是( D )。

A.压纸 B.校正载切尺寸 C.提高裁切精度D.减轻劳动强度

90.单面切纸机工作台上均布着许多小孔，( A )从孔隙中注入纸叠下面。

A．压缩空气 B．润滑油 C．润滑脂 D．滑石粉

91、裁切时，必须根据裁切物的( C )，选择适当的刀刃角度。

A．长度 B．宽度 C．硬度 D．幅度

92.将大幅面印张按一定规格要求折叠成书帖的设备称为( A )。

A．折页机 B．配页机 C．锁线机 D．胶装机

93.相邻两折的折缝相互平行的折页方式称为( B )。

A．垂直交叉折 B．平行折 C．里外折 D．混合折

94.锁线机钩线爪的作用是( C )。

A．打孔 B．引线 C．拉线 D．钩线

95.1令纸等于( C )张全张纸。

A．100 B．250 C．500 D 1000

96.在平行折中，第一折与第二折为相反方向的折页方法是( B )折。

A．对对 B．扇形 C．包心 D．综合

97.书帖中折缝折空会引起( C )不准。

A．头脚尺寸 B．口子尺寸 C．版心 D．封面

98.造成折页产品出现八字皱褶主要原因是( C )。

A.纸张太硬 B.纸张太软 C.空气排不出去 D.纸张破碎

99.折页机折页速度越快，其页码误差( A )。

A．越大 B．越小 C．保持不变 D．无变化

100.在常用锁线用线中，S606中的( A )表示纱支。

A．S B．6 C．60 D．6

**二、判断题（共100道题）**

1.数字印刷能复制出比原稿质量更好的印刷品。（× ）

2.数字印后设备适用小批量、短品种、个性化等按需加工的需

求。（√ ）

3.数字印刷是对传统印刷的有益补充。（√ ）

4.数字印刷还不能胜任可变数据产品加工。（× ）

5.数字印刷产品的打孔订联方式有冲孔和钻孔两种。（√ ）

6.纸张以每一张纸的每一平方米（m2）多少克（g）重为单位。（√ ）

7.锁线生产中套帖过厚会引起穿线针和钩线针断裂。( × )

8.纸张形状有两种不同形式，即平板纸和卷筒纸。（√ ）

9.封面下的白张纸称为扉页。（ × ）

10.2000印张折合4令纸。（ × ）

11.双叼辊式配页机凸轮有二个对称的高面和低面。（ √ ）

12.裁切精装书芯允差值0.5mm。 （ × ）

13.配页产品出厂后绝不允许原则性差错。( √ )

14.国标规定，全书页码游动允差值为±5 mm。( √ )

15.聚乙烯醇（PVA）是冷胶。（ × ）

16.撞击式撞页方法，适合对开以上或较软的纸张。（ × ）

17.锁线机割线刀位置不正，就会造成不割线。( √ )

18.折页时保持一定输纸间距是为了防止前后两张纸相碰。 ( √ )

19.在空气相对湿度一定条件下，纸张的含水量与温度成反比。（ √ ）

20.锁线跳锁，通常称实锁，即每一帖的线路位置都相同。（ × ）。

21.单面切纸机主要由工作台、推纸器、压纸器、裁纸刀、刀

条等主要部件组成。（√）

22.铁丝订书订脚出断裂尖的原因之一是紧钩爪过高。（√）

23.压纸器的作用是将裁切的纸叠压紧，防止裁切时由于抗切

力而引起纸张变曲。（√）

24.千斤压力不够也会出现上下刀差问题。（√）

25.刀座与滑块之间的间隙过大也会出现上下刀差问题。（√）

26.书帖的折标一定是放在每帖书页的最外页订口处。( × )

27.铁丝订书钉锔乱扎的原因是铁丝线径与成形板沟槽不符。（× ）

28.书籍本册的主体材料是纸张和封面。（×）

29.国标规定侧胶宽度5—7mm。（×）

30.纸张的规格包括纸张的尺寸和重量两个指标。( √ )

31.胶订机槽的间距与打槽刀转速成正比。（ × ）

32.双对折、包心折、混合折都属于平行折页方式。（ × ）

33.精装书的材料是根据纸板厚度，开本尺寸和造型不同三个

条件计算出来的。（ × ）

34.包后书背两端有孔眼是因胶锅内胶液有气泡。（ × ）

35.一本书内纸张不同应以高质量纸为准选择胶粘剂。（ √ ）

36.版面指印刷品幅面中规定的印刷面积。（ × ）

37.配页书册检查要点就是按照书背处印刷的阶梯形折标为准。( √ )

38.上胶轮J2又叫二胶轮，所载胶膜较薄，控制胶膜厚度。（ × ）

39.骑马订机头切不断铁丝的原因之一是成形钩送丝不到位。（ × ）

40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。（ × ）

41.折页机吸气辊体壁上均匀开有许多小圆吸气孔，因此通过

吸气孔、吸气长槽和气管孔形成了吸气回路。（ √ ）

42.骑马联动机书帖测厚装置主要有二种：即杠杆放大书帖检

测装置和光电式书帖检测装置。（ √ ）

43.烫后漏底的原因之一是被烫物花纹过深。（ √ ）

44.筒子纸长比书芯长少20mm，两头均分。（ × ）

45.无线胶粘订书籍产生掉页的原因之一是铣槽过浅而窄小，

胶液没渗透。（ √ ）

46.热胶辊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。（√ ）

47.无线胶粘订书籍书背一端有孔眼的主要原因之一是胶轮调

整不当，涂胶后有钟乳石状，胶液无法塞满书背。（ √ ）

48.烫印电化铝烫印不上的原因之一是电化铝型号选用不当。（√ ）

49.烫印电化铝烫印不上的原因之一是烫印温度及压力不够。（√ ）

50.配页产品出厂后绝不允许原则性差错。( √ )

51.书壳有两种结构，一种是全面书壳，另一种是半面书壳。( √ )

52.花口是将切好的书刊或本册在切口的一面或三面喷或涂上

各种颜色。（ × ）

53.液压结构的压纸器比弹簧结构压纸器先进。（ √ ）

54.扉页，指封二下面另粘上的白张纸。（ × ）

55.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。（ √ ）

56.无线胶粘订书籍掉页的原因之一是书帖没撞整齐。（ √ ）

57.热熔胶的使用温度极为严格。一般按标准技术参数的规定，

只能允许差10℃。（ × ）

58.锁线机在锁16开本的书芯时，锁线用针组为2～3组。

( × )

59.精装书签丝带长应是对角线长。（ × ）

60.裁切刀片的精磨是为了削除刃口小缺口和刀口周边微小的黏屑。（ × ）

61.胶订采用的是套帖式配页。( × )

62.每一个栅栏折页组中有2个折页辊间距是可调节的。（√ ）

63.辊式配页机叼页机构采用的是往复运动。（× ）

64.粘页机工作时，上胶轮应对较薄的书帖进行刷胶。（× ）

65.配页机飞达吸嘴的吸气量是固定不变的。（× ）

66.书帖的折标一定是放在每帖书页订口处。（× ）

67.配页是书帖集合成毛本书芯的过程，是订联成册的后道工序。（× ）

68.由于纸张厚度的变化，配页机允许厚薄检测装置存在一定误差。（× ）

69.变开法的好处是纸张利用率高，可降低成本。（√ ）

70.锁线机书帖输送通道上螺丝松动、突起、有毛刺都会造成

输送阻塞及撤帖现象。（√ ）

71.骑马订产品其门字钉针脚的宽度有12mm和14mm两种。（ √ ）

72.书芯铣背是胶装书本生产必不可少的工序。（ × ）

73.圆盘胶订机在生产中常使用一个拉槽刀，其他拉槽刀生产

中必需拆除。（ × ）

74.烫印不会使纸张表面发生形变。（ × ）

75.书封壳翘曲的主要原因是封面外拉力过大。 （ √ ）

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.包后书背两端有孔眼是因胶锅内胶液有气泡。 （ × ）

78.胶订机车间温度过低时可将胶温提高5—10℃。（ √ ）

79.烫金时产生烫后漏底的原因是压力大，温度高。 （ × ）

80.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。（ × ）

81.用程控刀分切纸沓时，编程时要先切长边。（√ ）

82.单面刀裁切时平行度不准，可以调节推纸器左右两只调节螺钉来校正。（√ ）

83.裁切刀有里刀和外刀之分，裁切精细产品要以里刀为准。（√ ）

84.与切书机相比切纸机裁切速度低，劳动强度大。( √ )

85.撞页是裁切和折页前必须完成的首道工序。( √ )

86.切纸机压纸器作用是将经定位的纸张压紧。( √ )

87.裁切刀条的长度应大于裁切刀片的长度。( √ )

88.变开裁切是一种几何级的开切方法。( × )

89.刀花是指裁切刀口出现凹凸不平的刀痕。( × )

90.切纸机裁切刀有直线、斜线、曲线三种运动方式。( √ )

91.裁切刀片刀刃角越大越锋利。( × )

92.印刷版面上放置的裁切线就是最终裁切线。( × )

93.在裁切加工步骤中，可以使用不同的基准面。( × )

94.页张数量是决定书芯厚度的唯一条件。( × )

95.对于厚和重的纸张可采用错动法进行理纸。( × )

96.一般薄和轻的纸张可采用撞击法进行理纸。( × )

97.印后装订生产中所有的纸张都必须经过撞纸操作。( √ )

98.无论机械折页还是手工折页，最后一折的折线应与纸张直丝缕方向垂直。( × )

99.全张纸折4折就是32 开。( × )

100.A4表示全张纸短边折叠四次。( × )

**三、多项选择题（共40道题）**

1.无线胶订联动线锯槽间距与下列因素有关（A B C）。

A.夹书器的行进速度 B.锯槽刀转速

C.参加工作的锯槽刀刀数 D.槽的宽度

2.锁式书帖不铣背拉槽的无线胶订具有的优势 （A B C ）

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

3.数字印刷机常用的纸张尺寸420×297mm和297×210mm，其开本是（ B D ）。

A. 4开和8开 　B. 8开和16开

C. 16开和32开 D. A3和A4 E. A4和A5

4.数字烫印机的设置包括（ ABCDE ），这些参数设置直接影

到烫印的质量和效果。

A．预热温度 B. 烫印压力 C．走纸速度

D．打印强度 E．边缘强度

5.数字印刷品使用的烫金方法有（ A C D E ）烫印。

A. 金属版 B. PS版 C. 树脂版

D. 4D打印烫 E. 无版热敏

6.我国印后装订出现的新的工艺有（A C ）。

A.空背平装书 B.锁线胶钉书

C.露血及露血图案书 D.水性胶覆膜

7.胶订掉页原因有（A C D）。

A.拉槽不到位 B.书帖纸张克重小

C.有缩帖不齐 D.折页折缝跑空

8.豪华精装工艺是在原来精装工艺的基础上增加了（A B C D）等工艺。

A.滚金口 B.蘸花口 C.锁花头 D.加衬根料

9.烫印电化铝时，烫印质量与下列因素有关（A B C ）。

A.烫印时间 B.烫版温度 C.烫印的压力 D.烫印的面积

10.裁切纸沓产生上下刀差的原因有( A B D ) 。

A.千斤压力不合适 Ｂ.刀座与滑块之间的间隙过大

C.纸张裁切的尺寸 D.刀的α角度磨的不正确

11.精装书飘口不一致原因是 （A C D ）。

A.套合时书芯没摆正，歪斜 B.纸板厚度2mm

C.扒圆时圆势歪斜不规范 D.纸板裁切尺寸不正确

12.锁线设备针眼不在折缝上原因是（ A B ） 。

A.底针歪斜 B.上下针眼不对位 C.机速快 D.纸重量低

13.无线胶订联动机在使用EVA热熔胶时要严格掌握（ ABCDE ）

等技术数据。

A. 预热温度 B. 上胶温度 C. 开放时间

D. 固化时间 E. 冷却时间

14.企业之间的竞争十分激烈，其竞争的焦点是（A B C ） 。

A. 人才 B.质量 C.设备 D.环境

15.我国印后装订已制定了（A B D ）。

A.质量标准 B.工艺标准 C.厂房标准 D.等级标准

16.我国印后装订的管理目标是（A B D ）。

A.标准化 B.规范化 C.智能化 D.人性化

17.胶钉包本机在工作过程中负载明显变大的因素（A C D ）。A.銑背 B.涂胶 C.托夹 D.急停

18.骑马钉搭页机书帖撕坏的原因（ A B ）。

A.上叼爪咬住书帖，但吸嘴的吸风没停风。

B.两只上叼爪松紧不一致 C.风量大 D.吸嘴破损

19.骑马联动线三面刀切书刊出现歪斜的原因（ A C ）。

A.挡规错位 B.机器速度慢 C.毛刷的高低不合适 D.机速快

20.胶订书册断裂原因有（A、B、C）。

A.贮书环境温度过低 B.胶粘剂老化

C.选胶型号不对 D.室内温度过高

21.锁线机缓冲定位机构主要由（A B C ）组成。

A.缓冲器 B.压书角铁 C.定位拉规 D.输帖挡规

22.装订机械日常保养的内容包括（ A B D E ）。

A. 检查 B. 清洗 C. 拆装 D. 润滑 E. 紧固

23.切后书册露胶根何原因（A B ）。

A.书芯纸与封面纸厚度悬殊 B.侧胶压痕过轻

C.封面是横纹 D.侧胶过宽

24.书册切成后连刀的原因是（B D ）。

A.切刀α角过大 B、垫刀板切痕过深

C、封面纸过厚 D、切刀磨损

25.上下齐头溢胶原因是（B C）。

A.用胶温度过低 B.涂胶过厚

C.断胶过少 D.选胶不当

26.切书后出现刀花原因（A B）。

A.切刀崩损 B.刀片α角过大

C.刀片α角过小 D.千斤压力不当

27.切后书背出皱褶原因.（B C D）。

A.封面横纹 B.封面竖纹

C.粘剂没硬化 D.千斤压力不当

28.胶订机订书封面过松原因有（ C D ）。

A.纸张薄 B.纸张厚

C.托打不当 D.书芯未压实

29.印刷的基本要素是原稿、（ A C E ）和印刷机械。

A．印版 B．润版液 C．纸张 D．橡皮布 E．油墨

30.胶订书背与封面粘结不牢原因（ B C ）。

A.纸张克重大 B.室内温度过低

C.胶粘剂老化 D.机器速度慢

31.（A B）粘结形式是渗透式。

A.纸张与纸板 B.卡纸与织品

C.薄膜与纸张 D.纸张与PVC涂布

32.（C D）裁切允差国标定为±1mm。

A.成品书 B.拼图 C.封面 D.纸板

33、书帖八字皱褶原因是（ C、 D）造成。

A.纸张薄软 B.纸张硬

C.书帖内空气无排除 D.折后不捆压

34.锁线机底针产生的常见故障有（ ABCDE ）。

A. 针眼不正 B. 打孔不透 C. 与穿线针相碰

D. 与钩线针相碰 E. 与勾线三角相碰

35.胶订机包封面后出岗线的原因是（A B C）。

A.书籍压痕过宽 B.书籍压痕过窄

C.托打与夹紧楔块缝隙过大 D.封面过硬

36.三面切书机切书破头原因有（A B C）。

A.封面纸竖纹 B.压力不当

C.粘剂没硬化 D.涂胶过厚

37.裁切（A C）允差±1.5mm。

A.成品书 B.封面料 C.精装书芯 D.纸板料

38、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 C D ）。

A.线装订 B.活页订 C.锁线订 D.缝纫订 E.胶粘订

39.切书高度为60mm，刀片应选用（B、 C）α角。

A.21° B.22° C.23° D.24°

40.锁线设备自动搭页掉帖原因（A B C）。

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