|  |
| --- |
| **选择题** |
| 《机械制造工程学》主要包含以下哪些内容？A.金属切削加工过程与表面质量B.金属切削加工机床与刀具C.机械制造工艺与夹具设计D.数控程序编程 正确答案ABC， |
| 45钢淬火、调质、正火状态的硬度和金相组织不同，所以切削哪种钢的切削力最小？A.淬火钢B.正火钢C.调质钢D.不一定 正确答案B |
| CA车床的主轴制动机构采用了以下哪些方法？A.电磁抱闸B.杠杆C.闸带D.能耗制动 正确答案BC， |
| CA车床的主轴转速的变速操纵机构有以下传动机构组成：A.链条传动机构B.齿轮传动机构C.凸轮机构D.曲柄滑块机构 正确答案ACD |
| CA车床上，双向片式摩擦离合器装在轴I上，用以控制主轴的正转、反转或停止。通过花键与轴I相连的零件是：A.外摩擦片B.内摩擦片C.空套齿轮D.压套 正确答案B， |
| CA车床上，卸荷带轮结构将皮带传动中的径向载荷卸给箱体。以下传递转矩的主要是哪个零件？A.螺钉B.花键套C.轴承D.法兰 正确答案B， |
| CA车床上，卸荷带轮结构将皮带传动中的径向载荷卸给箱体。以下传递转矩的主要是哪个零件？A.螺钉B.花键套C.轴承D.法兰 正确答案B， |
| CA车削标准螺纹的传动链中，基本组实现了螺纹标准值的：A.任意比例关系B.等比数列关系C.等差数列关系D.以上都不是 正确答案C， |
| CA车削标准螺纹的传动链中，基本组实现了螺纹标准值的：A.任意比例关系B.等比数列关系C.等差数列关系D.以上都不是 正确答案C， |
| 安装外圆车刀时，如果在水平面内刀杆中心线不垂直于进给运动方向，直接影响刀具的哪个几何角度 ？ C主偏角  表面粗糙度对零件使用性能的影响有：A.连接表面的接触刚度B.液压元件的密封性C.抗弯强度D.抗腐蚀能力 正确答案ABD |
| 插齿机可用于加工：A.直齿圆柱齿轮B.内齿轮C.多联齿轮中的小齿轮D.齿条E.蜗轮 正确答案ABCD， |
| 车削端面时，切出了如同端面凸轮一般的形状，其主要原因是主轴的哪种回转误差？A.纯径向跳动B.纯角度摆动C.纯轴向窜动D.轴心飘逸 正确答案C， |
| 车削外圆柱面时，外圆柱面产生了鞍形加工误差，可能是由于：A.车床导轨在水平面内向前凸B.车床导轨在水平面内向后凸C.车床导轨在垂直平面内向上凸D.车床导轨在垂直平面内向下凸 正确答案B， |
| 车削外圆柱面时，外圆柱面产生了鞍形加工误差，可能是由于：A.车床导轨在水平面内向前凸B.车床导轨在水平面内向后凸C.车床导轨在垂直平面内向上凸D.车床导轨在垂直平面内向下凸 正确答案B， |
| 车削细长轴的外圆柱面时，一般采用：A.主偏角45°车刀B.主偏角90°车刀C.切断刀D.螺纹车刀 正确答案B |
| 齿轮表面成形的方法有：A.轨迹法B.成形法C.相切法D.展成法 正确答案BD |
| 齿轮表面渐开线成形方法有：A.轨迹法B.成形法C.相切法D.展成法 正确答案BD， |
| 齿轮滚刀的展成运动属于复合运动，它由哪些运动组成？A.滚刀沿工件轴线方向的运动B.滚刀的转动C.工作台的径向运动D.工作台的转 正确答案BD， |
| 从刀具耐用度出发，选择切削用量时，应首先选用最大的 ，再选用较大的 ，然后根据确定的刀具耐用度计算出 。（只填字母即可）A、切削速度 B、进给量 C、切削深度 D、切削厚度 () C () B () A |
| 从误差是否被人们掌握来分，可分为系统误差和随机误差。以下哪些误差属于系统误差：A.钻头的制造误差B.刀具磨损产生的误差C.工件材质不均匀引起的变形误差D.丝杆螺母的传动误差 正确答案ABD， |
| 对工件同时实现定心定位和夹紧作用的机构是：C左右图 三抓卡盘 |
| 刀具材料的 越高，耐磨性越好； 越高，抗冲击能力越好；刀具材料的高温硬度越高，允许的 越高，切削性能越好。刀具材料还应具备在高温下抗氧化、 、抗扩散的能力，即良好的 。（只填字母即可）A、热稳定性 B、强度 C、抗震 D、化学稳定性 E、工艺性 F、抗粘结 H、硬度 I、切削深度 G、切削速度 () H () B () G () F () D |
| 刀具的刀尖类型有：A.尖点刀尖B.圆弧刀尖C.倒角刀 正确答案ABC，  刀具切削部分的结构为“一尖两刃三刀面”，其中三刀面包括：  A前刀面 B 主后刀面 D副后刀面 |
| 刀具磨损形式有三种：前刀面磨损、后刀面磨损、边界磨损。其中与刀具的磨钝标准有关的是：A.前刀面磨损B.后刀面磨损C.边界磨损 正确答案B， |
| 刀具磨损形式有三种：前刀面磨损、后刀面磨损、边界磨损。其中与刀具的磨钝标准有关的是：A.前刀面磨损B.后刀面磨损C.边界磨损 正确答案B， |
| 工件在没有外加载荷的情况下，其内部仍存在的应力称为残余应力。残余应力会引起工件在后续加工中发生变形而造成加工误差。减少或消除残余应力的措施有：A.设计时尽可能保证铸锻件的壁厚均匀B.毛坯自然时效C.毛坯人工时效D.冷校直 正确答案ABC， |
| 工序基准是在工序图上用来确定本工序所加工表面加工后的尺寸、形状、位置的基准。图中的工序基准有：A.A面B.B面C.小孔轴线D.大孔轴线 |
| 关于刀具磨损的原因，以下描述错误的有：  A.工件材料中含有杂质 和硬质点，造成刀具的磨粒磨损。高速钢耐磨性较差，常发生这种磨损；硬质合金则较少。这种磨损是低速时刀具磨损的主要原因。B.金刚石刀具切削纯铁和低碳钢时，在高温下会发生严重的化学磨损，所以金刚石刀具不适合加工铁族金属，主要用于加工有色金属及非金属材料C.切削塑性金属时，如果切削温度很高，切屑、刀具、工件在接触过程中双方的化学元素相互扩散，从而降低了刀具材料的切削性能，加速刀具磨损，因此这种磨损称为化学磨损。D.刀具的粘结磨损与前刀面上的积屑瘤密切相关，都属于“冷焊”现象导致的结果。正确答案BC， |
| 机床夹具的组成包括：“定位对刀夹具体，夹紧装置及其余”。以下哪种元件是对刀元件：A.菱形销B.压板C.钻套D.定位键 正确答案C |
| 机床夹具的作用有：A.快速装卸保精度B.普通机床改专机C.减少劳动保安全D.存储刀具和工具 正确答案ABC， |
| 机床运动中，除了表面成形运动以外的运动称为辅助运动，比如：A.主运动B.分度运动C.进给运动D.空行程运动E.切入运动 正确答案BDE |
| 机床运动中，除了表面成形运动以外的运动称为辅助运动，比如：A.主运动B.分度运动C.进给运动D.空行程运动E.切入运动 正确答案BDE |
| 机器的装配精度可分为几何精度和运动精度两大部分。运动精度是指：A.车床主轴箱前顶尖与尾座后顶尖之间的高度差B.回转部件的径向跳动与轴向窜动C.单缸发动机活塞外圆中心线与缸体孔中心线的平行度D.滚齿时滚动与工件间的传动比 正确答案BD |
| 机械加工的工艺系统不包括：A.机床B.操作者C.刀具D.夹具 正确答案B， |
| 机械加工工艺规程通常用于：A.指导生产计划、工人操作、质量检查等B.扩建工厂C.采购原材料、刀具等D.传承技术 正确答案ABCD， |
| 积屑瘤是“冷焊”在前刀面上的金属层。以下描述正确的是：A.比较稳定时能代替刀刃进行切削。B.增大了实际前角。C.减小了切削厚度。D.有可能使刀具产生粘结磨损。 正确答案ABD |
| 极值法计算尺寸链的描述正确的是：A.尺寸链封闭环的基本尺寸等于各增环基本尺寸之和减去各减环基本尺寸之和。B.尺寸链封闭环的上偏差等于各增环上偏差之和减去各减环下偏差之和。C.尺寸链封闭环的下偏差等于各增环下偏差之和减去各减环上偏差之和。D.尺寸链封闭环的公差等于各增环公差之和减去各减环公差之和。 正确答案ABC |
| 加工塑性材料时，常在前刀面上形成月牙洼磨损，其主要原因是：A.扩散磨损B.化学磨损C.粘结磨损D.机械磨损 正确答案C |
| 加工塑性材料时，常在前刀面上形成月牙洼磨损，其主要原因是：A.扩散磨损B.化学磨损C.粘结磨损D.机械磨损 正确答案C， |
| 加工塑性金属材料的工件时，产生表面粗糙度的原因很多，最主要的原因是：A.积屑瘤B.鳞刺C.刀具边界磨损D.残留面积高度E.工艺系统振动 正确答案D， |
| 加工硬化对零件使用性能的影响A.有助于提高零件的耐磨性B.降低零件的疲劳强度C.加剧后续工序的刀具磨损D.以上都不对 正确答案ABC |
| 加工原理误差是由于采用了近似的加工运动或近似的刀具轮廓而产生的。以下哪些加工误差属于加工原理误差？A.数控铣床上加工球面B.钻头的制造误差C.用阿基米德滚刀加工齿轮D.车床上车削英制螺纹 正确答案ACD |
| 加工铸铁等脆性材料时，容易形成：C崩碎切屑 |
| 假设外圆车刀的刃倾角为0，则当安装刀具的刀尖低于工件中心时，刀具的工作前角：A.增大B.减小C.不变教师批阅 正确答案B |
| 减小工件热变形产生加工误差的措施有：A.及时刃磨刀具B.提高切削速度C.足量供给切削液D.采用弹簧后顶尖 正确答案ABCD， 我的答案 ：ABC |
| 剪切角Φ可以用来表示切屑的变形程度。剪切角Φ越大，切屑的变形：A.越大B.越小C.不变D.不一定 正确答案B， |
| 铰刀和拉刀都有刃带，其主要作用是：A.提高尺寸精度B.提高形状精度C.降低表面粗糙度D.以上都不是 正确答案C， |
| 铰刀和拉刀都有刃带，其主要作用是：A.提高尺寸精度B.提高形状精度C.降低表面粗糙度D.以上都不是 正确答案C， |
| 金属切削加工的成形运动是刀具与 之间的相对运动。正确答案：() 工件;零件 |
| 金属切削加工的零件质量，包括以下哪些方面？A.尺寸精度B.形状精度C.表面粗糙度D.加工硬化层深度E.残余应力 正确答案ABCDE |
| 金属切削加工属于增材制造还是减材制造？A.增材制造B.减材制造 正确答案B， |
| 金属切削加工中，工艺系统由以下方面组成：A.机床B.操作者C.刀具D.夹具E.工件 正确答案ACDE |
| 金属切削加工中，工艺系统由以下方面组成：A.机床B.操作者C.刀具D.夹具E.工件 正确答案ACDE |
| 金属切削时，刀具切入工件使切削层金属转变成切屑所需要的力称为切削力。切削力的来源有：A.切削层金属、切屑、和工件已加工表面的弹性变形和塑性变形B.主切削力C.切屑与前刀面之间的摩擦力D.工件加工表面与刀具后刀面的摩擦力 正确答案ACD |
| 金属切削时，刀具切入工件使切削层金属转变成切屑所需要的力称为切削力。切削力的来源有：切削层金属、切屑、和工件已加工表面的弹性变形和塑性变形B.主切削力C.切屑与前刀面之间的摩擦力D.工件加工表面与刀具后刀面的摩擦力 正确答案ACD |
| 利用装配尺寸链来达到装配精度的工艺方法一般分为互换法、分组法、修配法、调整法。其中适合单件、小批生产的装配方法是：A.互换法B.分组法C.修配法D.调整法 正确答案C， |
| 零件的加工精度包括：A.尺寸精度B.表面粗糙度C.几何形状精度D.相互位置精度 正确答案ACD， |
| 目前刀具材料中应用最多的是：A.合金工具钢B.高速钢C.陶瓷D.硬质合金E.金刚石 正确答案BD， |
| 目前刀具材料中应用最多的是：A.合金工具钢B.高速钢C.陶瓷D.硬质合金E.金刚石 正确答案BD， |
| 切削力的经验公式是通过大量实验，将由测力仪测得的切削力数据采用数学方法处理后得到的。切削力经验公式表示为哪些参数的指数形式？A.切削速度B.刀具角度C.进给量D.切削深E.被加工材料的强度和硬度 正确答案ACD |
| 切削力的经验公式是通过大量实验，将由测力仪测得的切削力数据采用数学方法处理后得到的。切削力经验公式表示为哪些参数的指数形式？A.切削速度B.刀具角度C.进给量D.切削深度E.被加工材料的强度和硬度 正确答案ACD， |
| **切削用量三要素是金属切削加工中非常重要的参数，它们直接影响：A.切削力的大小B.切削热和切削温度C.刀具磨损和刀具耐用度D.数控程序编程E.生产率、加工成本和加工质量 正确答案ABCDE，** |
| **切削用量三要素对切削力影响最大的是：A.切削速度B.进给量C.切削宽度D.切削深度 正确答案D，** |
| **切削用量三要素中，对刀具耐用度影响最大的是：A.切削速度B.进给量C.切削深度D.切削厚度 正确答案A，** |
| 刃倾角是在以下哪个平面内测量？A.基面B.主剖面C.切削平面D.进给剖面 正确答案C |
| 如图所示，工件的定位元件有： A.B.C.D. 正确答案BD， |
| 如图所示，镗杆和机床主轴的联接方式，适合哪种镗床夹具？A.单支承前导引B.单支承后导引C.前后双支承导引D.双支承后导引 正确答案CD |
| 如图所示的钻床夹具，保证了工件上的哪个尺寸的加工精度？A. B..±. C.ΦH D.ΦH E.Φ 正确答案B |
| 设计基准是设计图样上所采用的基准。图中的设计基准有：A.端面A B.端面B C.端面C D.孔Ⅰ的轴线E.孔Ⅱ的轴线F.孔Ⅲ的轴线 正确答案ABDE  上图为加工ф12孔的工序图，工序基准是在工序图上用来确定本工序所加工表面加工后的尺寸、形状、位置的基准。图中的工序基准有：B A面 D 大孔轴线 |
| 套装、组装、部装、总装都有一个基准零件。如一台车床由主轴箱、进给箱、溜板箱等部件和若干组件、套件、零件所组成，在车床总装时的基准零件是：A.顶尖B.床腿C.床身D.主轴 正确答案C， |
| 同批工件中，工件定位基准在夹具中的位置最大变动量，称为基准位置误差。以下哪些定位方式，基准位置误差可以忽略不计？A.孔定位时的间隙配合圆柱芯轴B.孔定位时的过盈配合圆柱芯轴C.平面定位时的支承板D.外圆柱面定位时的V形块 正确答案BC， |
| 外联系传动链传动比的变化，只影响生产效率或表面粗糙度，不影响加工表面的形状。因此，外联系传动链中可以有传动比不准确的传动副，比如：A.蜗杆蜗轮副B.皮带传动副C.滑移齿轮变速机构D.摩擦离合器 正确答案BD， |
| 为了设计、加工和装配方便，将机器分成部件、组件、套件等组成部分。其中被看作一个零件、一般不再拆分的是：A.部件B.组件C.套件D.零件 正确答案C， |
| 为了实现加工过程中所需的各种运动，机床必须具备以下基本部分：A.传动装置B.导轨C.动力源D.执行件 正确答案ACD， |
| 为了实现加工过程中所需的各种运动，机床必须具备以下基本部分：A.传动装置B.导轨C.动力源D.执行件 正确答案ACD， |
| 为了提高拉刀使用寿命，通常会：A.使用硬度较高的硬质合金材料B.拉刀表面进行涂层C.提高切削速度，避免形成积屑瘤D.以上都不是 正确答案B |
| 铣床夹具在机床T型槽中定位，一般采用的定位元件：B定位键  下列定位元件中，限制自由度最多的定位元件是：A.锥销B.长圆柱销C.锥度芯轴D.长V形块 正确答案C |
| 下列夹具中，哪一个不是通用夹具？A.平口钳B.三爪卡盘C.钻模D.顶尖 正确答案C， |
| 下面的齿轮加工顺序正确的是：A.剃齿、滚齿、磨齿B.滚齿、磨齿、剃齿C.滚齿、剃齿、磨齿D.以上都可 正确答案C |
| 下面的齿轮加工顺序正确的是：A.剃齿、滚齿、磨齿B.滚齿、磨齿、剃齿C.滚齿、剃齿、磨齿D.以上都可以 正确答案C， |
| 下面的孔加工中，加工精度要求较高的有：A.螺栓孔B.轴承孔C.油孔D.活塞孔 正确答案BD， |
| 下图能够说明“工位”概念的是：B(最圆的图)  下图中，哪种钻套是快换钻套？C 上复杂下半圆 |
| 已加工表面与待加工表面之间的垂直距离是：A.进给量B.切削深度C.切削宽度 正确答案B，  已加工表面质量也称为表面完整性，它包括：  B 表面粗糙度 D 加工硬化、微裂纹、残余应力等多种 |
| 以下不是工艺基准的是：A.工序基准B.定位基准C.设计基准D.测量基准E.装配基准 正确答案C， |
| 以下不属于夹紧装置的是：A.力源装置B.夹紧元件C.夹具体D.中间传力机构 正确答案C， |
| 以下的孔加工刀具中，通过调整达到孔尺寸精度的是：A.麻花钻B.镗刀C.铰刀D.拉刀 正确答案B |
| 以下工艺文件，内容最详细的是：A.机械加工工艺过程卡片B.机械加工工艺卡片C.机械加工工序卡片 正确答案C |
| 以下关于粗基准选择的描述正确的有：A.车床床头箱选用主轴孔为粗基准加工底面，再以底面为精基准加工主轴孔。B.铸造和锻造的轴套，孔的加工余量较大，这时以内孔表面为粗基准来加工外圆。C.在没有重要表面要求加工余量均匀时，以不加工表面中与加工表面的位置精度要求较高的表面为粗基准。D.除非毛坯是精密铸件或精密锻件，粗基准在同一尺寸方向上只允许使用一次。正确答案ACD， |
| 以下结构设计，加工工艺性较好的有：A.环槽的结构设计B.键槽的结构设计C.支撑地面的结构设计D.退刀槽的结构设计E.孔的结构设计 正确答案BC， |
| 以下联动夹紧机构中，哪种不合理？正确答案B， |
| 以下属于工件表面成形方法的是：A.展成法B.成形法C.相切法D.调整法 正确答案ABC， |
| 以下属于金属切削加工的种类有：A.锻造B.铣削C.拉削D.磨削E.刨削 正确答案BCDE |
| 以下最能体现工序集中的设备：A.普通车床B.数控铣床C.万能磨床D.铣削加工中心 正确答案D， |
| 与“走刀”密切相关的切削用量是：A.切削速度B.进给量C.切削深度 正确答案C， |
| 在CA车床上，刚车削过米制螺纹，要车削径节螺纹，进给运动传动链需改变：A.丝杆螺母传动副B.挂轮的传动比C.基本组两轴的主、被动关系对调D.倍增组两轴的主、被动关系对调 正确答案BC |
| 在CA的主运动传动链中，实现变速的机构有：A.皮带传动B.滑移齿轮变速机构C.挂轮变速机构D.离合器换向机构 正确答案BD， |
| 在车、铣、刨、磨、钻这几种金属切削加工方法中，加工效率最低的是：A.车B.铣C.刨D.磨E.钻 正确答案C， |
| 在车床的主要部件中，与机床传动原理有关的部件有：A.主轴箱B.溜板箱C.床身D.进给箱 正确答案ABD， |
| 在车床上车削端面时，进给运动方向为：A.横向B.纵向 正确答案A |
| 在车床上车削螺纹时，螺纹车刀的工作后角：A.增大B.减小C.忽略不计D.不变吧 正确答案B， |
| 在车床上切断棒料时，车刀的工作前角：A.增大B.减小C.不变 正确答案A |
| 在车床上用外圆车刀车削手柄，手柄表面的成形方法是哪种？A.轨迹法B.成形法C.相切法D.展成法 正确答案A， |
| 在车削细长轴时，通常会采用哪些方法来保证加工精度？A.°外圆车刀B.跟刀架C.反向进给+弹性尾座顶尖D.负刃倾角 正确答案ABC， |
| 在大批大量生产的情况下，可能采用更换不同尺寸大小的某个组成环或调整某个组成环的位置来达到封闭环的精度要求，这就是调整法。调整法又可分为：固定调整法、可动调整法、误差抵消调整法及合并调整法等。下列属于可动调整法的有：A.通过螺钉来调整轴承的间隙B.通过垫片来调整齿轮轴向间隙C.通过楔块来调整丝杆与螺母的轴向间隙D.通过调整车床主轴前后轴承偏心方向来减小径向跳动量 正确答案AC |
| 在大批量生产中，基本时间占单件时间定额.%，对生产率影响最大。缩短基本时间的方法有：A.合并工步B.采用成组夹具C.平行顺序加工D.采用自动换刀装置 正确答案AC，  在刀具主切削刃的主剖面内，标注的刀具几何角度有：  A前角 B主后角 |
| 在复杂刀具（成形车刀、拉刀、滚刀等）制造中，常用的刀具材料是：A.合金工具钢B.高速钢C.硬质合金D.陶瓷 正确答案B， |
| 在复杂刀具（成形车刀、拉刀、滚刀等）制造中，常用的刀具材料是：A.合金工具钢B.高速钢C.硬质合金D.陶瓷 正确答案B， |
| 在工件表面形成方法中，成形法通常适用于哪种生产方式？A.单件生产B.批量生产 正确答案B， |
| 在金属零件的加工过程中，除了切削加工工序和热处理工序，还有其它工序，如：A.超声探伤B.密封性检验C.消磁清洗去毛刺D.零件测平衡 正确答案ABCD， |
| 在设计刀具时，采用哪种刀具几何角度的参考系？A.直角坐标系B.刀具标注角度参考系C.刀具工作角度参考系D.极坐标系 正确答案B， |
| 在实际生产中，为了兼顾零件加工精度和生产效益，一般将加工方法的工序能力控制在：A.σB.σC.σD.σ 正确答案B， |
| 在镗床上，镗床的孔成椭圆形，其原因可能是哪种主轴的回转误差导致的？A.纯径向跳动B.纯角度摆动C.纯轴向窜动D.轴心飘逸 正确答案AB， |
| 在同一平面上、多孔加工时，为了保证孔间距精度，会采用以下哪些方法？A.划线、找正B.钻模或镗模夹具C.数控钻床或坐标镗床D.目测 正确答案ABC |
| 在铣床上，工件的运动是：A.主运动B.进给运动 正确答案B， |
| 在铣床上，用球头铣刀加工零件的内腔表面，采用的是哪种成形方法？A.轨迹法B.成形法C.相切法D.展成法 正确答案C |
| 在铣床上用对刀块来调整刀具的位置，保证工件的高度尺寸精度。这种获得尺寸精度的方式是：A.试切法B.静调整法C.动调整法D.定尺寸刀具法 正确答案B， |
| 在下列刀具材料中，硬度最高的是：A.陶瓷B.硬质合金C.立方氮化硼D.金刚石 正确答案D， |
| 在以下的孔加工方法中，哪些方法的加工精度较高？A.摇臂钻B.金刚镗C.拉孔D.深孔钻 正确答案BC |
| 在以下生产类型中，对工人技能要求较高的是：A.大量生产B.成批生产C.单件生产 正确答案C， |
| 在主剖面参考系的基面内，标注的刀具几何角度有：A.前角B.主后角C.主偏角D.刃倾角E.副偏角 正确答案CE |
| 正确施加夹紧力主要从哪些方面考虑：A.夹紧力的方向B.夹紧装置的力源C.夹紧力的大小D.夹紧力的作用点 正确答案ACD |
| 正态分布曲线的两个特征参数是：A.平均值B.平均误差C.均方根差D.抽样数 正确答案AC |
| 制订机械加工工艺规程有很多步骤，其中包括：A.从总体到局部的被加工零件的信息分析B.该零件设计的结构是否难以加工制造C.批量生产的生产效率计算D.选择毛坯、加工路线、切削用量以及相应的工艺装备E.核算工艺成本正确答案ABCDE， |
| 专用夹具总图上应标注的尺寸有：A.夹具外形的轮廓尺寸B.工件与定位元件间的联系尺寸C.夹具与刀具的联系尺寸D.夹具与机床连接部分的联系尺寸E.夹具内部的配合尺寸 正确答案ABCDE， |
| 装配生产组织形式可分为移动式和固定式两类，而移动式又分为强迫节奏和自由节奏两种。比较适合航母的装配生产形式为：A.固定式B.强迫节奏的移动式C.自由节奏的移动式 正确答案A， |

