

机械制造工艺学（本）·形成性考核一

1. 安装方式中效率最高的是：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 通用夹具安装
- B. 直接找正安装
- C. 专用夹具安装
- D. 划线找正安装

正确答案：C

答案解释：暂无

2. 机械加工工艺系统（物质系统）包括：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 工人
- B. 工件
- C. 厂房
- D. 刀具

正确答案：B D

答案解释：暂无

3. 外圆柱面定位元件包括：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. V型块
- B. 圆锥顶尖
- C. 定位套筒
- D. 圆锥销

正确答案：A C

答案解释：暂无

4. 平面定位常用的定位元件包括：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 定位套
- B. 支撑板
- C. 支撑钉
- D. 支撑条

正确答案：B C D

答案解释：暂无

5. 机械制造工艺指的是各种机械制造中原材料、半成品成为产品的经验、方法、过程。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 正确
- B. 错误

正确答案：A

答案解释: 暂无

6. 目前主机厂与零件厂的分离已成为常态。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: A

答案解释: 暂无

7. 生产类型划分仅和产量有关。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

答案解释: 暂无

8. 为保证工件定位精度，夹紧力应越大越好。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

答案解释: 暂无

9. 欠定位一定是不完全定位。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: A

答案解释: 暂无

10. 机械加工工艺系统，机械制造系统与生产系统的层级关系是：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 机械加工工艺系统>机械制造系统>生产系统

B. 生产系统>机械制造系统>机械加工工艺系统

C. 机械制造系统>机械加工工艺系统>生产系统

D. 生产系统>机械加工工艺系统>机械制造系统

正确答案: B

答案解释: 暂无

11. 机床导轨的精度要求极高，进行光整加工工序时，应符合：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 粗基准的保证加工余量均匀原则

B. 精基准的基准统一原则

C. 精基准的自为基准原则

D. 精基准的基准重合原则

正确答案: C

答案解释: 暂无

12. 气缸盖的上下表面有很高的平行度要求，则精加工时可采用：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 精基准的自为基准原则
- B. 精基准的基准统一原则
- C. 精基准的基准重合原则
- D. 精基准的互为基准原则

正确答案: D

答案解释: 暂无

13. 机床开机预热所耗费的时间属于：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 休息时间
- B. 布置工作地时间
- C. 辅助时间
- D. 基本时间

正确答案: C

答案解释: 暂无

14. 采用复合刀具进行复合工步能有效节约：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 休息时间
- B. 辅助时间
- C. 基本时间
- D. 布置工作地时间

正确答案: C

答案解释: 暂无

15. 工艺规程的要求包括：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 减轻工人劳动强度
- B. 生产效率高
- C. 获得高质量产品
- D. 保证良好的工作环境

正确答案: A B C D

答案解释: 暂无

16. 划分粗精加工阶段的理由包括：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 减少精加工表面的损伤
- B. 合理分配不同等级机床
- C. 可以插入必要的热处理程序
- D. 合理分配不同等级工人

正确答案: A B C D

答案解释: 暂无

17. 大批量生产只编制综合工艺卡片即可。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

答案解释: 暂无

18. 铝合金可以采用磨削加工来降低表面粗糙度。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

答案解释: 暂无

19. 可以通过增加工序的方法解决总余量不足的问题。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

答案解释: 暂无

20. 车外圆时，其表面切除的金属层厚度为加工余量的一半。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: A

答案解释: 暂无

机械制造工艺学（本）·形成性考核二

1. 利用淬硬和精细研磨过的滚轮或滚珠是什么机械加工：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 磨削加工
- B. 滚压加工
- C. 粗加工
- D. 精加工

正确答案：B

正确答案解释：

2. 机床夹具的夹具具体是什么连接所有夹具元件：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 基本骨架
- B. 购买风险
- C. 意外情况
- D. 外表质量

正确答案：A

正确答案解释：

3. 精车和什么加工可以以中心孔定位装夹工件进行加工：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 精准加工
- B. 磨削加工
- C. 粗加工
- D. 反复加工

正确答案：B

正确答案解释：

4. 适用于毛坯平面的定位元件是：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. A型支承板
- B. B型支承板
- C. 平头支承钉
- D. 球头支承钉

正确答案：D

正确答案解释：

5. 由于定位原件制造的不准确引起的误差是：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 基准换算误差
- B. 基准位置误差
- C. 基准不重合误差
- D. 基准偏移误差

正确答案: D

正确答案解释:

6. 使用三点式自位支承所限制的自由度数目是：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 三个自由度
- B. 二个自由度
- C. 一个自由度
- D. 0个自由度

正确答案: C

正确答案解释:

7. 夹具的组成可能包括：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 夹具体
- B. 连接元件
- C. 对刀块
- D. 定位元件

正确答案: A B C D

正确答案解释:

8. 工件以外圆定位时常采用：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 膨胀心轴
- B. V型块
- C. 三爪卡盘
- D. 弹簧夹头

正确答案: B C D

正确答案解释:

9. 夹紧力应保证：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 与重力同向，减少夹紧力
- B. 作用于工件刚度大的方向
- C. 尽量不和切削力方向相同
- D. 远离加工面，防止打刀

正确答案: A B C D

正确答案解释:

10. 工件以内孔定位时常采用：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 菱形定位销
- B. 定位心轴
- C. 定位套筒
- D. 圆锥定位销

正确答案: A B D

正确答案解释:

11. 以心轴定位的夹具，在加工一批套筒零件时，引起基准不重合误差的因素包括：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 套筒内孔径误差
- B. 定位心轴尺寸误差
- C. 套筒外径误差
- D. 套筒长度误差

正确答案: A B C D

正确答案解释:

12. 用三爪卡盘夹持镗削工件短孔，产生了倒锥，其因素可能是：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 刀具磨损
- B. 工件热变形
- C. 机床导轨误差
- D. 床头箱因连接螺栓松动，使轴线与导轨不平行

正确答案: C D

正确答案解释:

13. 滚齿与插齿相比，滚齿的：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 运动精度高
- B. 齿形精度高
- C. 基节精度高
- D. 生产率高

正确答案: A D

正确答案解释:

14. 夹具的夹紧元件能保证工件在加工过程中相对于刀具的正确位置不变。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 正确
- B. 错误

正确答案: A

正确答案解释:

15. 夹具的连接元件用来保证夹具与机床之间的位置不变。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 正确
- B. 错误

正确答案: A

正确答案解释:

16. 专用夹具的“柔性”大。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释:

17. 可调夹具通过调整可以用于整体形状不同的零件。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释:

18. 支承板接触面积大，不利于保护精加工表面。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释:

19. 定位误差为本道工序尺寸公差的 $1/3-1/2$ 时较为合理。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: A

正确答案解释:

20. 连续式夹紧夹紧力大，但是精度较低。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: A

答案解释: 暂无

机械制造工艺学（本）·形成性考核三

1. 整体式箱体时应采用的粗基准是：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 主轴承孔
- B. 顶面
- C. 底面
- D. 侧面

正确答案：A

正确答案解释：

2. 中批量生产中用以确定机加工余量的办法是：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 查表法
- B. 计算法
- C. 经验估算法
- D. 二分法

正确答案：B

正确答案解释：

3. 车床的静刚度应该用：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 床头箱处的刚度
- B. 尾架处的刚度
- C. 工作中点位置的刚度作为机床的平均刚度

正确答案：C

正确答案解释：

4. 比较只有少数工序不同的工艺方案的经济性应比较：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 全年工艺成本
- B. 单件工艺成本
- C. 投资回收期的长短

正确答案：B

正确答案解释：

5. 展成法加工锥齿轮时，我国除加工等高齿的机床外，都是按（）设计的机床：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

- A. 平面轮原理
- B. 平顶轮原理
- C. 经验估算法

正确答案：B

正确答案解释：

6. 除非连续切削之外，振幅随切削用量的改变而改变属于：

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 自激振动

B. 逼迫振动

C. 强迫振动

正确答案: A

正确答案解释:

7. 加工精度误差分析时能平行指导生产过程的是:

单选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 分布曲线法

B. 点图法

C. 逐步回归法

正确答案: B

正确答案解释:

8. 减轻磨削烧伤的措施有:

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 提高工件转速

B. 提高纵向移动速度

C. 减少纵向移动速度

D. 减少切削深度

正确答案: A B D

正确答案解释:

9. 研磨和珩磨加工计算工序余量时只需考虑:

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 上工序尺寸公差

B. 上工序表面粗糙度

C. 本工序安装误差

D. 上工序金属破坏层

正确答案: A B

正确答案解释:

10. 保证装配精度的修配法合用于:

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 单件小批生产

B. 组成环数多

C. 组成环数少

D. 装配精度规定高

正确答案: A B D

正确答案解释:

11. 滚齿时影响齿轮运动精度的机床误差主要有:

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 分齿传动挂轮误差

B. 刀架进给误差

C. 分度涡轮误差

D. 分度蜗杆误差

正确答案: A C D

正确答案解释:

12. 车削一长轴外圆，其产生锥度误差原因可能是：

多选题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 工件热变形

B. 刀具热变形

C. 刀具磨损

D. 机床水平面导轨与主轴轴线不平行

正确答案: B C D

正确答案解释:

13. 车床主轴的角度摆动会影响加工轴的圆度误差。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: A

正确答案解释:

14. “一面两孔”常用作箱体零件的定位方式。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释:

15. 为提高铜合金零件加工质量，常采用磨削加工方法来达到目的。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释:

16. 对工件的装夹（安装）而言，不完全定位是不允许的。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释:

17. 在加工过程中，若采用近似的刀具轮廓而造成的加工误差即为原理误差。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释:

18. 磨削机床导轨面时，以导轨面自身作为定位基准，以保证磨削余量均匀。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释:

19. 切削成形运动指的是工件与刀具的相对运动。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: A

正确答案解释:

20. 在两个不同的工序中，都使用同一个定位基准，即为基准重合原则。

判断题 (5.0 分) (难易度:中)

A. 正确

B. 错误

正确答案: B

正确答案解释: