

# 机械制造工艺及夹具

1、工艺规程是用什么确定下来的

- A、 文字
- B、 图表
- C、 口语相传
- D、 其他载体

答案： ABD

2、工艺过程亦称（）

答案： 工艺技术过程；

3、工件装夹有哪三种方法

- A、 夹具中装夹
- B、 直接找正装夹
- C、 划线找正装夹
- D、 间接找正装夹

答案： ABC

4、机械制造是一个非常广泛的（）领域

答案： 技术；

5、工艺系统包括哪些内容

- A、 机床
- B、 工件
- C、 夹具
- D、 刀具

答案： ABCD

6、机械加工工艺过程是由一个或若干个顺序排列的什么组成

- A、 工序
- B、 安装
- C、 工位

D、工步

答案： A

7、一个工序可以包括几个工步，也可以只有（）工步

A、四个

B、三个

C、二个

D、一个

答案： D

8、工序可以分为若干个什么

A、按装

B、工位

C、工步

D、走刀

答案： ABCD

9、工序是指一个或一组（）

答案： 工人；

10、工件经一次装夹后所完成的那一部分工艺内容称为（）

答案： 安装；

11、机械加工工艺规程规定了零件机械加工的什么

A、工艺过程

B、操作方法

C、使用人

D、维修方法

答案： AB

12、怎样处理质量事故

答案： 按工艺规程来确定各有关单位、人员的责任

13、处理生产中的问题，跟工艺规程没有关系

答案： 错误

14、原材料和毛坯的供应不以工艺规程为依据

答案： 错误

15、生产工人的什么是以工艺规程为依据

答案： 工种；等级；数量以及各个辅助部门的安排等

16、工艺规程不是固定不变的

答案： 正确

17、工艺规程可以根据生产实际情况进行修改

答案： 正确

18、毛坯的种类有哪些

- A、 锻件
- B、 铸件
- C、 焊接件
- D、 型材

答案： ABCD

19、当毛坯的材料选定以后，毛坯的什么就大体确定了

- A、 工件
- B、 安装
- C、 类型
- D、 工步

答案： C

20、什么情况下应该选择锻件

答案： 各段直径相差较大，为了节省材料

21、选择毛坯类型时，要结合本企业的具体生产条件

答案： 正确

22、工艺路线是描述什么的操作顺序的技术文件

- A、 物料加工
- B、 零部件装配
- C、 工作中心
- D、 机器设备

答案： AB

**23、渗碳及碳氮共渗齿轮的工艺流程**

答案： 毛坯成型—预备热处理—切削加工—渗碳（碳、氮共渗）、淬火及回火—（喷丸）—精加工

**24、立式升降台铣床是一种具有广泛用途的通用铣床**

答案： 正确

**25、立式升降台铣床适于加工各种零件的什么**

A、 平面

B、 斜面

C、 沟槽

D、 孔

答案： ABCD

**26、六点定位中原则中，长方体可以沿什么轴移动有不同的位置**

A、 X

B、 Y

C、 Z

D、 D

答案： ABC

**27、六点定位原则中，工件有几个自由度**

A、 5

B、 6

C、 7

D、 8

答案： B

**28、尺寸的什么位置称作设计基准**

A、 中间

B、 三分之一

C、 起始

D、 全部

答案： C

29、零件在加工工艺过程中所采用的基准称为工艺基准

答案： 正确

30、六点定位原则解决了消除工件自由度的问题

答案： 正确

31、V形块的对中性好，所以沿X轴方向的位移为零

答案： 正确

32、定位基准：（）在定位时，其设计基准

答案： 工件；

33、定位基准与工序基准的变动方向相同时取（），反之取（）

答案： “+”；“-”；

34、定位基面：工件在定位时，与定位元件接触的（）

答案： 表面；

35、什么是双边余量

答案： 实际切除的金属层厚度=加工余量的一半

36、加工余量的确定方法有什么

A、 计算法

B、 查表法

C、 经验法

D、 想象法

答案： ABC

37、加工余量分为什么

A、 工序余量

B、 零部件余量

C、 总余量

D、 工件余量

答案： AC

38、工序余量是指某一表面在一道工序中切除的金属厚度

答案： 正确

**39、确定加工余量的方法**

- A、 经验估算法
- B、 认知理论法
- C、 查表修正法
- D、 分析计算法

答案： ACD

**40、尺寸链不是由一个自然形成的尺寸和若干个直接得到的尺寸所组成**

答案： 错误

**41、尺寸链一定是封闭的且各尺寸按一定的顺序首尾相接**

答案： 正确

**42、在工艺尺寸链中，封闭环不是加工过程中自然形成的尺寸**

答案： 错误

**43、按尺寸链对封闭环的影响，组成环可分为什么**

- A、 增环
- B、 减环
- C、 五环
- D、 六环

答案： AB

**44、增环的变动会引起封闭环怎样变动**

- A、 同向
- B、 反向
- C、 向上
- D、 向下

答案： A

**45、尺寸链的组成**

- A、 组成环
- B、 封闭环
- C、 增环
- D、 减环

答案： ABCD

46、一个尺寸链可以解几个封闭环

- A、 一个
- B、 两个
- C、 三个
- D、 四个

答案： A

47、尺寸链接环的几何特征分为

- A、 长度
- B、 角度
- C、 直线
- D、 组合

答案： ABD

48、尺寸链接应用场合可分为

- A、 平面
- B、 装配
- C、 工艺
- D、 零件

答案： BCD

49、加工余量是加工过程中从（）切去材料厚度

答案： 加工表面；

50、（）是阶梯轴上和转动零件配合的部分

答案： 轴头；

51、（）是阶梯轴上和轴承相配合的部分

答案： 轴颈；

52、（）是阶梯轴上只起连接作用的部分

答案： 轴身；

53、阶梯轴上直径最大的部分是什么

- A、 轴环

- B、轴身
- C、轴颈
- D、轴头

答案： A

54、外圆磨削加工的方法主要分为中心磨削和无心磨削

答案： 正确

55、粗车的目的是切去毛坯硬皮和大部分余量

答案： 正确

56、外圆车削一般分为什么

- A、粗车
- B、半精车
- C、精车
- D、细精车

答案： ABCD

57、用滚压工具对金属材质的工件施加压力的是什么加工

- A、滚压加工
- B、研磨
- C、超精加工
- D、高精度加工

答案： A

58、一刃四角，一刃是主切削刃，四角是什么

- A、前角
- B、后角
- C、主偏角
- D、刃倾角

答案： ABCD

59、在一定的条件下，前角有一个合理的数值

答案： 正确

60、刀具几何参数包括



- A、 切削刃形状
- B、 刃口形式
- C、 刀面形式
- D、 切削角度

答案： ABCD

**61、三爪盘由什么组成**

- A、 卡盘体
- B、 卡爪
- C、 大锥齿轮
- D、 小锥齿轮

答案： ABCD

**62、三爪盘只有气动和液压两种方式**

答案： 错误

**63、四爪卡盘找正时，应先找正工件的哪个点**

- A、 最高点
- B、 最低点
- C、 中间点
- D、 对称点

答案： A

**64、中小零件的中心孔一般都是在车床上用什么钻钻出**

- A、 中心钻
- B、 金属钻
- C、 金刚钻
- D、 实心钻

答案： A

**65、车出的外圆直径会出现（），即圆柱度误差**

答案： 锥度；

**66、夹具平衡的方法有两种：设置平衡块或（）**

答案： 加工减重孔；

67、次要表面加工是轴类零件上的哪些

- A、 花键
- B、 键槽
- C、 螺纹
- D、 小孔
- E、 退刀槽

答案： ABCDE

68、（ ）的加工一般安排在淬火之前进行

答案： 键槽；

69、转动轴主要表面的加工可划分为粗加工、精加工二个阶段

答案： 正确

70、零件加工工艺设计一定要注意生产规模，便于确定（ ）

答案： 毛坯；

71、数控加工要注意重新安装后一定要怎样

- A、 对刀
- B、 螺纹
- C、 锥面
- D、 退刀

答案： A

72、花键轴的定心方法有哪几种

- A、 三角定心
- B、 小径定心
- C、 大径定心
- D、 键侧定心

答案： BCD

73、花键轴可以在专用的花键铣床上，采用（ ）进行

答案： 滚切法；

74、细长轴刚性很差

答案： 正确

75、（ ）是在螺纹铣床上用螺纹铣刀加工螺纹的方法

答案： 铣螺法；

76、车螺纹特别适合于加工尺寸较大的螺纹

答案： 正确

77、粗车在允许范围内应尽量选择大的什么

A、 切削深度

B、 进给量

C、 速度

D、 角度

答案： AB

78、粗车的切削速度应选（ ）

答案： 低点；

79、“精车”需要保证产品的（ ）

答案： 尺寸公差；

80、精车要求切削深度要小，走刀量也要小

答案： 正确

81、就套筒类零件的结构形状来划分，大体可分为什么

A、 短套筒

B、 长套筒

C、 粗套筒

D、 精套筒

答案： AB

82、套筒零件里刀具有哪几种

A、 外圆车刀

B、 内槽镗刀

C、 钻花

D、 镗刀

答案： ABCD

83、夹具有哪些

- A、 三爪卡盘
- B、 顶尖
- C、 数控车
- D、 数控镗

答案： AB

84、单件小批量生产，考虑加工成本，一般选择（）

答案： 棒料；

85、热处理方式为（）处理

答案： 调质；

86、若是大批量生产，毛坯应该选用什么

- A、 棒料
- B、 锻造毛坯
- C、 三爪卡盘
- D、 金属材料

答案： B

87、花键套主要与花键轴配合，因为是大量生产，建议毛坯为（）

答案： 模锻件；

88、形位公差检测分为什么

- A、 同轴度检测
- B、 垂直度检测
- C、 异轴度检测
- D、 平行检测

答案： AB

89、预先热处理，正火处理，目的是降低工件表面硬度

答案： 正确

90、加工外圆时以内孔定位，精加工外圆，保证同轴度公差要求

答案： 正确

91、编制机械加工工艺路线，要选择合适的什么工具，编制工艺文件

- A、 三爪卡盘

- B、 切削刀具
- C、 加工设备
- D、 专用夹具

答案： BCD

**92、粗车的装夹方法是（）**

答案： 三爪卡盘；

**93、粗车时安装工件一定要注意（）**

答案： 校准；

**94、粗车主要目的是去除多余金属层**

答案： 正确

**95、精车时注意（）**

答案： 切削用量；

**96、因为镗刀是悬臂结构，少的切削用量可以获得好的形位公差**

答案： 正确

**97、圆盘类零件有哪些类型**

- A、 齿轮
- B、 带轮
- C、 凹轮
- D、 链轮

答案： ABCD

**98、齿轮、带轮等圆盘类零件用来传递（）和动力**

答案： 运动；

**99、盘类零件的主要技术要求**

- A、 尺寸精度
- B、 形位公差
- C、 表面粗糙度
- D、 材料质量

答案： ABC

100、毛坯有哪些

- A、 塑料
- B、 棒料
- C、 锻件
- D、 铸件

答案： BCD

101、端面为基准，其零件加工中的主要定位基准为（）

答案： 平面；

102、齿轮的结构形状按使用场合和要求不同而不同，分为

- A、 盘形齿轮
- B、 内齿轮
- C、 联轴齿轮
- D、 套筒齿轮

答案： ABCD

103、轮槽工作面不应有（）等缺陷

答案： 砂眼；

104、运动精度是确保齿轮准确的传递运动和恒定的传动比

答案： 正确

105、（）用于受力小、无冲击、低速的齿轮

答案： 铸铁件；

106、齿轮齿面加工方法的分类

- A、 成形法
- B、 展成法
- C、 测量法
- D、 表格法

答案： AB

107、对于精密齿轮，应进行二次时效处理，以保证加工精度。

答案： 正确

108、齿轮及齿轮副共有 12 个精度等级，哪一级最低

- A、 1 级
- B、 8 级
- C、 10 级
- D、 12 级

答案： D

109、 齿轮加工方法主要有哪两种

- A、 成形法
- B、 展成法
- C、 范成法
- D、 经验法

答案： AC

110、 ( ) 直接影响齿轮齿廓的加工精度

答案： 齿坯精度；

111、 齿轮副中两个齿轮的精度等级一般取成 ( )

答案： 相同；

112、 齿轮材料是 45 钢

答案： 正确

113、 预先热处理， 正火处理， 目的是降低 ( )

答案： 硬度；

114、 最终热处理， 高频淬火， 提高齿面硬度

答案： 正确

115、 齿轮齿坯的加工分为什么

- A、 重新加工
- B、 粗加工
- C、 精加工
- D、 不加工

答案： BC

116、 工艺检查可以怎样检查

- A、 线性检查

B、形位公差检查

C、正面检查

D、反面检查

答案： AB

117、键槽采用（）

答案： 立式铣床铣削；

118、精车和什么加工以中心孔定位装夹工件，进行精加工

A、精准加工

B、磨削加工

C、粗加工

D、反复加工

答案： B

119、标准齿轮往往不能满足某些特殊要求需要采用变位齿轮转动

答案： 正确

120、普通齿轮变速器的基本结构是什么

A、壳体

B、传动部分

C、操纵部分

D、中间部分

答案： ABC

121、变速器按传动比的变化方式分有

A、有级式变速器

B、无极式变速器

C、综合式变速器

D、自动式变速器

答案： ABC

122、（）零件一般都是传力构件，承受冲击载荷

答案： 叉夹类；

123、一般叉架类零件的（）的加工精度要求较高



答案： 主要孔；

124、发蓝时，工件的尺寸和光洁度对质量影响不大

答案： 正确

125、常用的粗加工方法

A、 车平面

B、 铣平面

C、 刨平面

D、 插平面

答案： ABCD

126、常用的精加工方法

A、 刮研平面

B、 磨平面

C、 研磨平面

D、 铣平面

答案： B

127、锻造毛坯连杆盖和连杆体是一个整体

答案： 正确

128、加工顺序锻造毛坯后面、铣大小头端面前面是哪一项

A、 热处理

B、 扩孔

C、 镗孔

D、 分隔

答案： A

129、加工顺序的最后三项是什么

A、 铣槽

B、 钻其它孔

C、 修研

D、 检验

答案： BCD

130、孔的加工有哪些

- A、 钻
- B、 扩
- C、 铰
- D、 镗刀
- E、 磨

答案： ABCDE

131、位置公差一般由装夹方法保证

答案： 正确

132、拨叉零件加工工艺设计加工顺序的前三项是什么

- A、 铸造毛坯
- B、 钻
- C、 清砂
- D、 热处理

答案： ACD

133、确定装夹的方法

- A、 端面
- B、 孔
- C、 钻
- D、 铰

答案： AB

134、为了去除应力，稳定组织，热处理的方式是什么

- A、 退火处理
- B、 淬火处理
- C、 消火处理
- D、 埋火处理

答案： A

135、轴承座工艺的加工顺序前三个是什么

- A、 铸造

- B、清砂
- C、热处理
- D、钻削

答案： ABC

136、以底面及侧面定位，车削轴承座（）

答案： 内孔；

137、车削工艺加工顺序的后三个是什么

- A、备料
- B、铣键槽
- C、去毛刺
- D、检验

答案： BCD

138、平口钳装夹工件有两个基准，一个是固定钳口，另一个是（）

答案： 垫铁；

139、粗铣时选择两个好一点的工件表面装夹与（）接触

答案： 固定钳口和垫铁；

140、粗铣的主要目的是去除（）

答案： 多余金属层；

141、精铣下表面，保证平行度

答案： 错误

142、（）是机器的基础零件

答案： 箱体；

143、箱体的加工质量，直接影响到机器的性能、精度和寿命。

答案： 正确

144、箱体上的加工面，主要是大量的（）

答案： 平面；

145、精度要求高或形状复杂的箱体还应在粗加工后多加一次人工时效处理

答案： 正确

146、在工艺路线的安排中应注意哪几个问题

- A、 先面后孔
- B、 粗精分开、先粗后精
- C、 工序集中，先主后次
- D、 工序间合理安排热处理

答案： ABCD

147、切削加工面较多，有对合面、轴承支承孔（）、螺纹孔等。

答案： 油孔；

148、尺寸精度和相互位置精度有一定要求

答案： 正确

149、分离式减速箱体最先加工的是底座和（）的对合面。

答案： 箱盖；

150、减速器箱盖和箱体具有互换性

答案： 错误

151、一般孔的位置，靠钻模和（）来保证。

答案： 划线；

152、减速器若批量生产可采用专业镗模或专用（）

答案： 镗床；

153、三孔平行度精度和圆柱度精度主要由设备精度来保证

答案： 正确

154、箱盖以凸缘 A 面，底座以凸缘什么面为粗基准

- A、 A
- B、 B
- C、 C
- D、 D

答案： B

155、加工精度分为哪些

- A、 尺寸精度

- B、 形状精度
- C、 位置精度
- D、 方向精度

答案： ABC

**156、原始误差分为哪两类**

- A、 几何误差
- B、 动误差
- C、 静误差
- D、 原误差

答案： AB

**157、工件相对于刀具静止状态下的误差有哪些**

- A、 原理误差
- B、 定位误差
- C、 调整误差
- D、 刀具误差
- E、 夹具误差

答案： ABCDE

**158、机床误差又分为**

- A、 原理误差
- B、 主轴回转误差
- C、 导轨导向误差
- D、 传动误差

答案： BCD

**159、刀具磨损是属于动误差里的**

答案： 正确

**160、主轴回转误差是指主轴实际回转线对其（）的漂移**

答案： 理想回转轴线；

**161、为便于研究，可将主轴回转误差分解为什么基本型式**

- A、 径向圆跳动

- B、 端面圆跳动
- C、 倾角摆动
- D、 斜角摆动

答案： ABC

162、对加工精度影响最大的方向，称为什么

- A、 几何方向
- B、 误差敏感方向
- C、 位置方向
- D、 定位方向

答案： B

163、主轴径向跳动影响加工表面的什么误差

- A、 调整误差
- B、 定位误差
- C、 圆度误差
- D、 原理误差

答案： C

164、当被加工端面不平时，主轴端面与圆柱会怎样

- A、 不垂直
- B、 不平行
- C、 平行
- D、 垂直

答案： A

165、加工误差分为什么

- A、 系统误差
- B、 常值系统误差
- C、 随机误差
- D、 变值系统误差

答案： AC

166、在顺序加工一批工件中，其大小和方向均不改变

答案： 正确

**167、随机误差服从什么规律**

- A、 会计学
- B、 统计学
- C、 传播学
- D、 心理学

答案： B

**168、加工误差的统计分析要运用什么原理和方法**

- A、 数理统计
- B、 文学条件
- C、 心理调节
- D、 经验统计

答案： A

**169、分布曲线的非正态分布有哪些**

- A、 随意分布
- B、 双峰分布
- C、 平顶分布
- D、 偏向分布

答案： BCD

**170、表面质量的表面几何形状精度有哪些**

- A、 表面粗糙度
- B、 波度
- C、 纹理方向
- D、 伤痕

答案： ABCD

**171、表面质量的表面缺陷层有哪些**

- A、 表面加工硬化
- B、 表面个性化
- C、 表层金相组织变化

D、 表层残余应力

答案： ACD

172、利用淬硬和精细研磨过的滚轮或滚珠是什么机械加工

A、 磨削加工

B、 滚压加工

C、 粗加工

D、 精加工

答案： B

173、在机械加工中，工艺系统是由什么组成的统一体

A、 机床

B、 夹具

C、 刀具

D、 工件

答案： ABCD

174、工艺系统的各种误差与什么有关

A、 本身结构状态

B、 信息获取渠道

C、 切削过程

D、 追求不同

答案： AC

175、提高机械加工精度的措施有哪些

A、 尽量减少原始误差法

B、 补偿原始误差法

C、 转移原始误差法

D、 均分或均化原始误差法

E、 就地加工法

答案： ABCDE

176、机械加工误差产生的主要原因有哪些

A、 磨削的误差



- B、 机床的制造误差
- C、 刀具的几何误差
- D、 夹具的几何误差

答案： BCD

177、机床夹具的夹具体是（）连接所有夹具元件

答案： 基本骨架；

178、机床夹具的连接元件是连接机床与什么的元件

- A、 夹具
- B、 工件
- C、 刀具
- D、 磨削

答案： A

179、内应力对加工精度和什么均有较大影响

- A、 毛坯
- B、 表面质量
- C、 锻造
- D、 切削

答案： B

180、内应力是由于金属内部发生了不均匀的体积变化而产生的

答案： 正确

181、装配单元通常可化为哪几个等级

- A、 零件
- B、 合件
- C、 组件
- D、 部件
- E、 机械产品

答案： ABCDE

182、根据规定的要求，将若干个零件装配成部件的过程叫（）

答案： 部装；

183、把若干个零件和部件装配成最终产品的过程叫什么

- A、 总装
- B、 部装
- C、 条装
- D、 组装

答案： A

184、装配工作的基本内容有哪些

- A、 清洗
- B、 连接
- C、 调整
- D、 检验和试验

答案： ABCD

185、装配是整个机械制造工艺过程中的最后一个环节

答案： 正确

186、装配工作对机械的什么影响很大

- A、 传播
- B、 质量
- C、 加工
- D、 价格

答案： B

187、装配精度一般包括

- A、 尺寸精度
- B、 位置精度
- C、 相对运动精度
- D、 接触精度

答案： ABCD

188、装配精度不是指产品装配后几何参数实际达到的精度

答案： 错误

189、在装配过程中，要求保证的装配精度就是封闭环

答案： 正确

**190、装配尺寸链的计算类型**

- A、 正算法
- B、 总算法
- C、 反算法
- D、 中间算法

答案： ACD

**191、根据互换的程度不同，互换装配法分为哪两种**

- A、 完全互换装配法
- B、 半完全互换装配法
- C、 不完全互换装配法
- D、 中间互换装配法

答案： AC

**192、选配装配法有哪些**

- A、 直接选配法
- B、 分组选配法
- C、 复合选配法
- D、 单件修配法

答案： ABC

**193、修配装配法有哪些**

- A、 单件修配法
- B、 合并修配法
- C、 自身修配法
- D、 多件修配法

答案： ABC

**194、调整装配法有哪些**

- A、 随意调整装配法
- B、 可动调整装配法
- C、 固定调整装配法

D、 误差抵消装配法

答案： BCD

195、装配工作法中过盈联接有哪几种

A、 螺纹连接

B、 压入配合法

C、 热胀配合法

D、 冷缩配合法

答案： ABC

196、典型部件的装配有哪几种装配

A、 圆柱齿轮转动的装配

B、 普通圆柱蜗杆蜗轮转动的装配

C、 滚动轴承的装配

D、 配合转动的装配

答案： ABD

197、误差抵消调整法是通过调整某些相关零件误差的角度

答案： 错误

198、固定调整装配法是尺寸链中选择两个零件作为调整环

答案： 错误

199、用改变调整件的位置来达到装配精度的方法，叫做（）

答案： 可动调整装配法；

200、复合选配法是直接选配与（）的综合装配法

答案： 分组装配；

201、对加工精度影响最大的反向，称为什么

A、 几何反向

B、 误差敏感方向

C、 位置方向

D、 定位方向

答案： B

202、主轴径向跳动影响加工表面的什么误差

- A、 调整误差
- B、 定位误差
- C、 圆度误差
- D、 原理误差

答案： C

**203、箱盖以凸缘 A 面，底座以凸缘什么面为粗基准**

- A、 A
- B、 B
- C、 C
- D、 D

答案： B

**204、当被加工端面不平时，主轴端面与圆柱会怎样**

- A、 不垂直
- B、 不平行
- C、 平行
- D、 垂直

答案： A

**205、为了去除应力，稳定组织，热处理的方式是什么**

- A、 退火处理
- B、 淬火处理
- C、 消火处理
- D、 埋火处理

答案： A

**206、随机误差服从什么规律**

- A、 会计学
- B、 统计学
- C、 传播学
- D、 心理学

答案： B

207、加工顺序锻造毛坯后面、铣大小头端面前面是哪一项

- A、 热处理
- B、 扩孔
- C、 镗孔
- D、 分隔

答案： A

208、加工误差的统计分析要运用什么原理和方法

- A、 数理统计
- B、 文学条件
- C、 心理衡平
- D、 经验统计

答案： A

209、常用的精加工方法

- A、 刮研平面
- B、 磨平面
- C、 研磨平面
- D、 铣平面

答案： B

210、利用淬硬和精细研磨过的滚轮或滚珠是什么机械加工

- A、 磨削加工
- B、 滚压加工
- C、 粗加工
- D、 精加工

答案： B

211、精车和什么加工以中心孔定位装夹工件，进行精加工

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

答案： B

212、机床夹具的连接元件是连接机床与什么的元件

- A、 夹具
- B、 工件
- C、 刀具
- D、 磨削

答案： A

213、齿轮加工方法主要有成形法和什么

- A、 范成法
- B、 展成法
- C、 经验法
- D、 行动法

答案： A

214、内应力对加工精度和什么均有较大影响

- A、 毛坯
- B、 表面质量
- C、 锻造
- D、 切削

答案： B

215、齿轮及齿轮副共有 12 个精度等级，哪一级最低

- A、 1 级
- B、 8 级
- C、 10 级
- D、 12 级

答案： D

216、装配工作对机械的什么影响很大

- A、 传播
- B、 质量
- C、 加工

D、 价格

答案： B

217、若是大批量生产，毛坯应该选用什么

A、 棒料

B、 锻造毛坯

C、 三爪卡盘

D、 金属材料

答案： B

218、把若干个零件和部件装配成最终产品的过程叫什么

A、 总装

B、 部装

C、 条装

D、 组装

答案： A

219、数控加工要注意重新安装后一定要怎样

A、 对刀

B、 螺纹

C、 锥面

D、 退刀

答案： A

220、复合选配法是直接选配与()的综合装配法

A、 分组装配

B、 个人装配

C、 社会装配

D、 互动装配

答案： A

221、中小零件的中心孔一般都是在车床上用什么钻钻出

A、 中心钻

B、 金属钻



C、 金刚钻

D、 实心钻

答案： A

222、用改变调整件的位置来达到装配精度的方法，叫做什么

A、 可动调整装配法

B、 个体化装配

C、 组织化装配

D、 条装

答案： A

223、四爪卡盘找正时，应先找正工件的哪个点

A、 最高点

B、 最低点

C、 中间点

D、 对称点

答案： A

224、调整装配的方法有可动调整装配法、固定调整装配法和什么

A、 误差抵消装配法

B、 随意调整装配法

C、 伙伴化装配法

D、 组织化装配

答案： A

225、用用滚压工具对金属材质的工件施加压力是什么加工

A、 滚压加工

B、 研磨

C、 超精加工

D、 高精度加工

答案： A

226、修配装配法有单件修配法、合并修配法与什么

A、 自身修配法

- B、 多件修配法
- C、 群体修配法
- D、 大部分修配法

答案： A

**227、阶梯上直径最大的部分是什么**

- A、 轴环
- B、 轴身
- C、 轴颈
- D、 轴头

答案： A

**228、选配方法有直接选配法、分组选配法和什么**

- A、 自身选配法
- B、 多件选配法
- C、 复合选配法
- D、 单件选配法

答案： C

**229、一个尺寸链可以解几个封闭环**

- A、 一个
- B、 两个
- C、 三个
- D、 四个

答案： A

**230、根据互换的程度不同，互换装配法分为完全互换装配法和什么**

- A、 半完全互换装配法
- B、 不完全互换装配法
- C、 效用理论装配法
- D、 中间互换装配法

答案： B

**231、增环的变动会引起封闭环怎样变动**

- A、 同向
- B、 反向
- C、 向上
- D、 向下

答案： A

**232、根据规定的要求，将若干个零件装配成部件的过程叫什么**

- A、 边装
- B、 部装
- C、 工序
- D、 工件

答案： B

**233、尺寸的什么位置称作设计基准**

- A、 中间
- B、 三分之一
- C、 起始
- D、 全部

答案： C

**234、机床夹具的夹具具体是什么连接所有夹具元件**

- A、 基本骨架
- B、 购买风险
- C、 意外情况
- D、 表面质量

答案： A

**235、六点定位原则中，工件有几个自由度**

- A、 5
- B、 6
- C、 7
- D、 8

答案： B

236、主轴回转误差是指主轴实际回转线对其什么的漂移

- A、理想回转轴线
- B、文化轴线
- C、精神轴线
- D、中心轴线

答案： A

237、当毛坯的材料选定以后，毛坯的什么就大体确定了

- A、工件
- B、安装
- C、类型
- D、工步

答案： C

238、减速器若批量生产可采用专业镗模或专用什么

- A、镗床
- B、长度
- C、商品
- D、物质

答案： A

239、机械加工工艺流程是由一个或若干个顺序排列的什么组成

- A、工序
- B、安装
- C、工位
- D、工步

答案： A

240、一般孔的位置，靠钻模和()来保证

- A、划线
- B、先义后利
- C、理性优先
- D、诚信知报

答案： A

241、定位基准:工件在定位时，与定位元件接触的()

答案： 表面；

242、工艺系统的误差与什么有关

A、 本身结构状态

B、 信息获取渠道

C、 切削过程

D、 追求过程

答案： AC

243、定位基准:()在定位时，其设计基准

答案： 工件；

244、在机械加工中，工艺系统是由什么组成的统一体

A、 机床

B、 夹具

C、 刀具

D、 工件

答案： ABCD

245、工序是指一个或一组()

答案： 工人；

246、表面质量的表面缺陷层有哪些

A、 表面加工硬化

B、 表面加工个性化

C、 表层金相组织变化

D、 表层残余应力

答案： ACD

247、机械制造是一个非常广泛的()领域

答案： 技术；

248、分布曲线的非正态分布有哪些

A、 随意分布

- B、 双峰分布
- C、 平顶分布
- D、 偏向分布

答案： BCD

**249、工艺过程亦称()**

答案： 工艺技术过程；

**250、加工误差分为什么**

- A、 系统误差
- B、 常值系统误差
- C、 随机误差
- D、 变值系统误差

答案： AC

**251、在一定的条件下，前角有一个合理的数值**

答案： 正确

**252、为便于研究，可将主轴回转误差分解为什么基本形式**

答案： 径向圆跳动、端面圆跳动和倾角摆动

**253、粗车的目的是切去毛坯硬皮和大部分余量**

答案： 正确

**254、机床误差又分为**

答案： 主轴回转误差、导轨导向误差和传动误差

**255、在工艺尺寸链中，封闭环不是加工过程中自然形成的尺寸链**

答案： 错误

**256、原始误差分为哪两类**

答案： 几何误差和动误差

**257、尺寸链一定是封闭的且各尺寸按一定的顺序首尾相接**

答案： 正确

**258、加工精度分为哪些**

答案： 尺寸精度、形状精度和位置精度

259、尺寸链不是由一个自然形成的尺寸和若干个直接得到的尺寸所组成

答案： 错误

260、车削工艺加工顺序的后三个是什么

答案： 铣键槽、去毛刺和检验

261、加工余量是指某一表面在一道工序中切除的金属厚度

答案： 正确

262、粗铣时选择两个好一点的工件表面装夹与()接触

答案： 固定钳口和垫铁；

263、V形块的对中性好，所以沿X轴方向的位移为零

答案： 正确

264、粗铣的主要目的是去除()

答案： 多余金属层；

265、六点定位原则解决了消除工件自由度的问题

答案： 正确

266、()是机器的基础零件

答案： 箱体；

267、零件在加工工艺过程中所采用的基准称为工艺基准

答案： 正确

268、箱体上的加工面，主要是大量的()

答案： 平面；

269、立式升降台铣床是一种具有广泛用途的通用铣床

答案： 正确

270、()用于受力小、无冲击、低速的齿轮

答案： 铸铁件；

271、选择毛坯类型时，要结合本企业的具体生产条件

答案： 正确

272、发蓝时，工件的尺寸和光洁度对质量影响不大

答案： 正确

273、工艺规程可以根据生产实际情况进行修改

答案： 正确

274、锻造毛坯连杆盖和连杆体是一个整体

答案： 正确

275、工艺规程不是固定不变的

答案： 正确

276、位置公差一般由装夹方法保证

答案： 正确

277、原材料和毛坯的供应不以工艺规程为依据

答案： 错误

278、精铣下表面，保证平行度

答案： 正确

279、处理生产中的问题，跟工艺规程没有关系

答案： 错误

280、箱体的加工质量，直接影响到机器的性能、精度和寿命

答案： 正确

281、尺寸链的组成

答案： 组成环、封闭环、增环和减环

282、尺寸精度和相互位置精度有一定要求

答案： 正确

283、加工余量的确定方法有什么

答案： 计算法、查表法和经验法

284、减速器箱盖和箱体具有互换性

答案： 错误

285、什么是双边余量

答案： 实际切除的金属层厚度=加工余量的一半

286、三孔平行度精度和圆柱度精度主要由设备精度来保证

答案： 正确



**287、渗碳及碳氮共渗齿轮的工艺流程**

答案： 毛坯成型——预备热处理——切削加工——渗碳处理(碳、氮共渗)、淬火及回火——(喷丸)——精加工

**288、刀具磨损是属于动误差里的**

答案： 正确

**289、工艺路线是描述什么的操作顺序**

答案： 物料加工和零部件加工

**290、内应力是由于金属内部发生了不均匀的体积变化而产生的**

答案： 正确

**291、毛坯的种类有哪些**

- A、 锻件
- B、 铸件
- C、 焊接件
- D、 型材

答案： ABCD

**292、装配是整个机械制造工艺过程中的最后一个环节**

答案： 正确

**293、工序可以分为若干个什么**

- A、 按装
- B、 工位
- C、 工步
- D、 走刀

答案： ABCD

**294、装配精度不是指产品装配后几何参数实际达到的精度**

答案： 错误

**295、工艺系统包括哪些内容**

- A、 机床
- B、 工件
- C、 夹具

D、 刀具

答案： ABCD

296、在装配过程中，要求保证的装配精度就是封闭环

答案： 正确

297、工件装夹有哪三种方法

A、 夹具中装夹

B、 直接找正装夹

C、 划线找正装夹

D、 间接找正装夹

答案： ABC

298、误差抵消调整法是通过调整某些相关零件误差的角度

答案： 错误

299、工艺程序是用什么确定下来的

A、 文字

B、 图表

C、 口语相传

D、 其他载体

答案： ABD

300、固定调整装配法是尺寸链中选择两个零件作为调整环

答案： 错误