

# 机械制造工艺学（机械制造工艺规程编制于实施）

- [2] 题型.填空题
  - [2] 题干.工艺过程亦称（）
  - [2] 正确答案.A
  - [2] 难易度.易
  - [2] 选项数.1
  - [2] A.工艺技术过程
- 

- [4] 题型.填空题
  - [4] 题干.机械制造是一个非常广泛的（）领域
  - [4] 正确答案.A
  - [4] 难易度.易
  - [4] 选项数.1
  - [4] A.技术
- 

- [6] 题型.单选题
  - [6] 题干.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
  - [6] 正确答案.A
  - [6] 难易度.中
  - [6] 选项数.4
  - [6] A.工序
  - [6] B.安装
  - [6] C.工位
  - [6] D.工步
-

[7] 题型.单选题

[7] 题干.一个工序可以包括几个工步，也可以只有（）工步

[7] 正确答案.D

[7] 难易度.易

[7] 选项数.4

[7] A.四个

[7] B.三个

[7] C.二个

[7] D.一个

---

[9] 题型.填空题

[9] 题干.工序是指一个或一组（）

[9] 正确答案.A

[9] 难易度.难

[9] 选项数.1

[9] A.工人

---

[10] 题型.填空题

[10] 题干.工件经一次装夹后所完成的那一部分工艺内容称为（）

[10] 正确答案.A

[10] 难易度.易

[10] 选项数.1

[10] A.安装

---

[12] 题型.简答题

[12] 题干.怎样处理质量事故

[12] 正确答案.A

[12] 难易度.难

[12] 选项数.1

[12] A.按工艺流程来确定各有关单位、人员的责任

---

[13] 题型.判断题

[13] 题干.处理生产中的问题，跟工艺流程没有关系

[13] 正确答案.B

[13] 难易度.易

[13] 选项数.2

[13] A.正确

[13] B.错误

---

[14] 题型.判断题

[14] 题干.原材料和毛坯的供应不以工艺流程为依据

[14] 正确答案.B

[14] 难易度.中

[14] 选项数.2

[14] A.正确

[14] B.错误

---

[15] 题型.简答题

[15] 题干.生产工人的什么是以工艺流程为依据

[15] 正确答案.A

[15] 难易度.难

[15] 选项数.1

[15] A.工种；等级；数量以及各个辅助部门的安排等

---

[16] 题型.判断题

[16] 题干.工艺流程不是固定不变的

[16] 正确答案.A

[16] 难易度.中

[16] 选项数.2

[16] A.正确

[16] B.错误

---

[17] 题型.判断题

[17] 题干.工艺规程可以根据生产实际情况进行修改

[17] 正确答案.A

[17] 难易度.中

[17] 选项数.2

[17] A.正确

[17] B.错误

---

[19] 题型.单选题

[19] 题干.当毛坯的材料选定以后, 毛坯的什么就大体确定了

[19] 正确答案.C

[19] 难易度.易

[19] 选项数.4

[19] A.工件

[19] B.安装

[19] C.类型

[19] D.工步

---

[20] 题型.简答题

[20] 题干.什么情况下应该选择锻件

[20] 正确答案.A

[20] 难易度.难

[20] 选项数.1

[20] A.各段直径相差较大, 为了节省材料

---

[21] 题型.判断题

[21] 题干.选择毛坯类型时, 要结合本企业的具体生产条件

[21] 正确答案.A

[21] 难易度.难

[21] 选项数.2

[21] A.正确

[21] B.错误

---

[23] 题型.简答题

[23] 题干.渗碳及碳氮共渗齿轮的工艺流程

[23] 正确答案.A

[23] 难易度.难

[23] 选项数.1

[23] A.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] 题型.判断题

[24] 题干.立式升降台铣床是一种具有广泛用途的通用铣床

[24] 正确答案.A

[24] 难易度.难

[24] 选项数.2

[24] A.正确

[24] B.错误

---

[27] 题型.单选题

[27] 题干.六点定位原则中, 工件有几个自由度

[27] 正确答案.B

- [27] 难易度.中
  - [27] 选项数.4
  - [27] A.5
  - [27] B.6
  - [27] C.7
  - [27] D.8
- 

- [28] 题型.单选题
  - [28] 题干.尺寸的什么位置称作设计基准
  - [28] 正确答案.C
  - [28] 难易度.易
  - [28] 选项数.4
  - [28] A.中间
  - [28] B.三分之一
  - [28] C.起始
  - [28] D.全部
- 

- [29] 题型.判断题
  - [29] 题干.零件在加工工艺过程中所采用的基准称为工艺基准
  - [29] 正确答案.A
  - [29] 难易度.中
  - [29] 选项数.2
  - [29] A.正确
  - [29] B.错误
- 

- [30] 题型.判断题
- [30] 题干.六点定位原则解决了消除工件自由度的问题
- [30] 正确答案.A
- [30] 难易度.中
- [30] 选项数.2

[30] A.正确

[30] B.错误

---

[31] 题型.判断题

[31] 题干.V形块的对中性好,所以沿X轴方向的位移为零

[31] 正确答案.A

[31] 难易度.中

[31] 选项数.2

[31] A.正确

[31] B.错误

---

[32] 题型.填空题

[32] 题干.定位基准: ()在定位时,其设计基准

[32] 正确答案.A

[32] 难易度.中

[32] 选项数.1

[32] A.工件

---

[33] 题型.填空题

[33] 题干.定位基准与工序基准的变动方向相同时取(),反之取()  
( )

[33] 正确答案.A

[33] 难易度.中

[33] 选项数.1

[33] A. "+" ; "-"

---

[34] 题型.填空题

[34] 题干.定位基面:工件在定位时,与定位元件接触的()

[34] 正确答案.A

[34] 难易度.中

[34] 选项数.1

[34] A.表面

---

[35] 题型.简答题

[35] 题干.什么是双边余量

[35] 正确答案.A

[35] 难易度.中

[35] 选项数.1

[35] A.实际切除的金属层厚度=加工余量的一半

---

---

[38] 题型.判断题

[38] 题干.工序余量是指某一表面在一道工序中切除的金属厚度

[38] 正确答案.A

[38] 难易度.难

[38] 选项数.2

[38] A.正确

[38] B.错误

---

[40] 题型.判断题

[40] 题干.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

[40] 正确答案.B

[40] 难易度.中

[40] 选项数.2

[40] A.正确

[40] B.错误

---



[41] 题型.判断题

[41] 题干.尺寸链一定是封闭的且各尺寸按一定的顺序首尾相接

[41] 正确答案.A

[41] 难易度.中

[41] 选项数.2

[41] A.正确

[41] B.错误

---

[42] 题型.判断题

[42] 题干.在工艺尺寸链中，封闭环不是加工过程中自然形成的尺寸

[42] 正确答案.B

[42] 难易度.中

[42] 选项数.2

[42] A.正确

[42] B.错误

---

[44] 题型.单选题

[44] 题干.增环的变动会引起封闭环怎样变动

[44] 正确答案.A

[44] 难易度.难

[44] 选项数.4

[44] A.同向

[44] B.反向

[44] C.向上

[44] D.向下

---

---

- [46] 题型.单选题
- [46] 题干.一个尺寸链可以解几个封闭环
- [46] 正确答案.A
- [46] 难易度.中
- [46] 选项数.4
- [46] A.一个
- [46] B.两个
- [46] C.三个
- [46] D.四个
- 
- 

- [49] 题型.填空题
- [49] 题干.加工余量是加工过程中从（）切去材料厚度
- [49] 正确答案.A
- [49] 难易度.易
- [49] 选项数.1
- [49] A.加工表面
- 

- [50] 题型.填空题
- [50] 题干.（）是阶梯轴上和转动零件配合的部分
- [50] 正确答案.A
- [50] 难易度.难
- [50] 选项数.1
- [50] A.轴头
- 

- [51] 题型.填空题
- [51] 题干.（）是阶梯轴上和轴承相配合的部分
- [51] 正确答案.A
- [51] 难易度.中

[51] 选项数.1

[51] A.轴颈

---

[52] 题型.填空题

[52] 题干. () 是阶梯轴上只起连接作用的部分

[52] 正确答案.A

[52] 难易度.中

[52] 选项数.1

[52] A.轴身

---

[53] 题型.单选题

[53] 题干.阶梯轴上直径最大的部分是什么

[53] 正确答案.A

[53] 难易度.难

[53] 选项数.4

[53] A.轴环

[53] B.轴身

[53] C.轴颈

[53] D.轴头

---

[54] 题型.判断题

[54] 题干.外圆磨削加工的方法主要分为中心磨削和无心磨削

[54] 正确答案.A

[54] 难易度.中

[54] 选项数.2

[54] A.正确

[54] B.错误

---

[55] 题型.判断题

[55] 题干.粗车的目的是切去毛坯硬皮和大部分余量

[55] 正确答案.A

[55] 难易度.中

[55] 选项数.2

[55] A.正确

[55] B.错误

---

[57] 题型.单选题

[57] 题干.用滚压工具对金属材质的工件施加压力的是什么加工

[57] 正确答案.A

[57] 难易度.中

[57] 选项数.4

[57] A.滚压加工

[57] B.研磨

[57] C.超精加工

[57] D.高精度加工

---

[59] 题型.判断题

[59] 题干.在一定的条件下，前角有一个合理的数值

[59] 正确答案.A

[59] 难易度.中

[59] 选项数.2

[59] A.正确

[59] B.错误

---

[62] 题型.判断题

[62] 题干.三爪盘只有气动和液压两种方式

[62] 正确答案.B

[62] 难易度.难

[62] 选项数.2

[62] A.正确

[62] B.错误

---

[63] 题型.单选题

[63] 题干.四爪卡盘找正时, 应先找正工件的哪个点

[63] 正确答案.A

[63] 难易度.易

[63] 选项数.4

[63] A.最高点

[63] B.最低点

[63] C.中间点

[63] D.对称点

---

[64] 题型.单选题

[64] 题干.中小零件的中心孔一般都是在车床上用什么钻钻出

[64] 正确答案.A

[64] 难易度.易

[64] 选项数.4

[64] A.中心钻

[64] B.金属钻

[64] C.金刚钻

[64] D.实心钻

---

[65] 题型.填空题

[65] 题干.车出的外圆直径会出现 ( ) , 即圆柱度误差

[65] 正确答案.A

[65] 难易度.难

[65] 选项数.1

[65] A.锥度

---

[66] 题型.填空题

[66] 题干.夹具平衡的方法有两种：设置平衡块或（）

[66] 正确答案.A

[66] 难易度.难

[66] 选项数.1

[66] A.加工减重孔

---

[68] 题型.填空题

[68] 题干.（）的加工一般安排在淬火之前进行

[68] 正确答案.A

[68] 难易度.中

[68] 选项数.1

[68] A.键槽

---

[69] 题型.判断题

[69] 题干.转动轴主要表面的加工可划分为粗加工、精加工二个阶段

[69] 正确答案.A

[69] 难易度.中

[69] 选项数.2

[69] A.正确

[69] B.错误

---

[70] 题型.填空题

[70] 题干.零件加工工艺设计一定要注意生产规模，便于确定（）

[70] 正确答案.A

[70] 难易度.中

[70] 选项数.1

[70] A.毛坯

---

[71] 题型.单选题

[71] 题干.数控加工要注意重新安装后一定要怎样

[71] 正确答案.A

[71] 难易度.中

[71] 选项数.4

[71] A.对刀

[71] B.螺纹

[71] C.锥面

[71] D.退刀

---

[73] 题型.填空题

[73] 题干.花键轴可以在专用的花键铣床上, 采用 () 进行

[73] 正确答案.A

[73] 难易度.中

[73] 选项数.1

[73] A.滚切法

---

[74] 题型.判断题

[74] 题干.细长轴刚性很差

[74] 正确答案.A

[74] 难易度.难

[74] 选项数.2

[74] A.正确

[74] B.错误

---

[75] 题型.填空题  
[75] 题干. () 是在螺纹铣床上用螺纹铣刀加工螺纹的方法  
[75] 正确答案.A  
[75] 难易度.中  
[75] 选项数.1  
[75] A.铣螺法

---

[76] 题型.判断题  
[76] 题干.车螺纹特别适合于加工尺寸较大的螺纹  
[76] 正确答案.A  
[76] 难易度.易  
[76] 选项数.2  
[76] A.正确  
[76] B.错误

---

[78] 题型.填空题  
[78] 题干.粗车的切削速度应选 ()  
[78] 正确答案.A  
[78] 难易度.易  
[78] 选项数.1  
[78] A.低点

---

[79] 题型.填空题  
[79] 题干.“精车” 需要保证产品的 ()  
[79] 正确答案.A  
[79] 难易度.易  
[79] 选项数.1  
[79] A.尺寸公差

---



[80] 题型.判断题

[80] 题干.精车要求切削深度要小，走刀量也要小

[80] 正确答案.A

[80] 难易度.易

[80] 选项数.2

[80] A.正确

[80] B.错误

---

---

---

[84] 题型.填空题

[84] 题干.单件小批量生产，考虑加工成本，一般选择（）

[84] 正确答案.A

[84] 难易度.难

[84] 选项数.1

[84] A.棒料

---

[85] 题型.填空题

[85] 题干.热处理方式为（）处理

[85] 正确答案.A

[85] 难易度.难

[85] 选项数.1

[85] A.调质

---

[86] 题型.单选题

[86] 题干.若是大批量生产，毛坯应该选用什么

[86] 正确答案.B

[86] 难易度.中

[86] 选项数.4

- [86] A.棒料
  - [86] B.锻造毛坯
  - [86] C.三爪卡盘
  - [86] D.金属材料
- 

[87] 题型.填空题

[87] 题干.花键套主要与花键轴配合，因为是大量生产，建议毛坯为（）

- [87] 正确答案.A
  - [87] 难易度.易
  - [87] 选项数.1
  - [87] A.模锻件
- 

[89] 题型.判断题

[89] 题干.预先热处理，正火处理，目的是降低工件表面硬度

- [89] 正确答案.A
  - [89] 难易度.中
  - [89] 选项数.2
  - [89] A.正确
  - [89] B.错误
- 

[90] 题型.判断题

[90] 题干.加工外圆时以内孔定位，精加工外圆，保证同轴度公差要求

- [90] 正确答案.A
- [90] 难易度.易
- [90] 选项数.2
- [90] A.正确
- [90] B.错误

---

[92] 题型.填空题

[92] 题干.粗车的装夹方法是（）

[92] 正确答案.A

[92] 难易度.易

[92] 选项数.1

[92] A.三爪卡盘

---

[93] 题型.填空题

[93] 题干.粗车时安装工件一定要注意（）

[93] 正确答案.A

[93] 难易度.中

[93] 选项数.1

[93] A.校准

---

[94] 题型.判断题

[94] 题干.粗车主要目的是去除多余金属层

[94] 正确答案.A

[94] 难易度.难

[94] 选项数.2

[94] A.正确

[94] B.错误

---

[95] 题型.填空题

[95] 题干.精车时注意（）

[95] 正确答案.A

[95] 难易度.中

[95] 选项数.1

[95] A.切削用量

- 
- [96] 题型.判断题
- [96] 题干.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
- [96] 正确答案.A
- [96] 难易度.中
- [96] 选项数.2
- [96] A.正确
- [96] B.错误
- 

- 
- [98] 题型.填空题
- [98] 题干.齿轮、带轮等圆盘类零件用来传递 ( ) 和动力
- [98] 正确答案.A
- [98] 难易度.中
- [98] 选项数.1
- [98] A.运动
- 

- 
- [101] 题型.填空题
- [101] 题干.端面为基准, 其零件加工中的主要定位基准为 ( )
- [101] 正确答案.A
- [101] 难易度.易
- [101] 选项数.1
- [101] A.平面
- 

- 
- [103] 题型.填空题
- [103] 题干.轮槽工作面不应有 ( ) 等缺陷
-

[103] 正确答案.A

[103] 难易度.易

[103] 选项数.1

[103] A.砂眼

---

[104] 题型.判断题

[104] 题干.运动精度是确保齿轮准确的传递运动和恒定的传动比

[104] 正确答案.A

[104] 难易度.中

[104] 选项数.2

[104] A.正确

[104] B.错误

---

[105] 题型.填空题

[105] 题干. () 用于受力小、无冲击、低速的齿轮

[105] 正确答案.A

[105] 难易度.中

[105] 选项数.1

[105] A.铸铁件

---

[107] 题型.判断题

[107] 题干.对于精密齿轮，应进行二次时效处理，以保证加工精度。

[107] 正确答案.A

[107] 难易度.中

[107] 选项数.2

[107] A.正确

[107] B.错误

---

[108] 题型.单选题  
[108] 题干.齿轮及齿轮副共有 12 个精度等级, 哪一级最低  
[108] 正确答案.D  
[108] 难易度.中  
[108] 选项数.4  
[108] A.1 级  
[108] B.8 级  
[108] C.10 级  
[108] D.12 级

---

[110] 题型.填空题  
[110] 题干. ( ) 直接影响齿轮齿廓的加工精度  
[110] 正确答案.A  
[110] 难易度.难  
[110] 选项数.1  
[110] A.齿坯精度

---

[111] 题型.填空题  
[111] 题干.齿轮副中两个齿轮的精度等级一般取成 ( )  
[111] 正确答案.A  
[111] 难易度.易  
[111] 选项数.1  
[111] A.相同

---

[112] 题型.判断题  
[112] 题干.齿轮材料是 45 钢  
[112] 正确答案.A  
[112] 难易度.易  
[112] 选项数.2

[112] A.正确

[112] B.错误

---

[113] 题型.填空题

[113] 题干.预先热处理, 正火处理, 目的是降低 ()

[113] 正确答案.A

[113] 难易度.难

[113] 选项数.1

[113] A.硬度

---

[114] 题型.判断题

[114] 题干.最终热处理, 高频淬火, 提高齿面硬度

[114] 正确答案.A

[114] 难易度.中

[114] 选项数.2

[114] A.正确

[114] B.错误

---

---

[117] 题型.填空题

[117] 题干.键槽采用 ()

[117] 正确答案.A

[117] 难易度.中

[117] 选项数.1

[117] A.立式铣床铣削

---

[118] 题型.单选题

[118] 题干.精车和什么加工以中心孔定位装夹工件, 进行精加工

[118] 正确答案.B

- [118] 难易度.易
  - [118] 选项数.4
  - [118] A.精准加工
  - [118] B.磨削加工
  - [118] C.粗加工
  - [118] D.反复加工
- 

[119] 题型.判断题

[119] 题干.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

- [119] 正确答案.A
  - [119] 难易度.易
  - [119] 选项数.2
  - [119] A.正确
  - [119] B.错误
- 
- 

[122] 题型.填空题

[122] 题干. ( ) 零件一般都是传力构件, 承受冲击载荷

- [122] 正确答案.A
  - [122] 难易度.易
  - [122] 选项数.1
  - [122] A.叉夹类
- 

[123] 题型.填空题

[123] 题干.一般叉架类零件的 ( ) 的加工精度要求较高

- [123] 正确答案.A
- [123] 难易度.易



[123] 选项数.1

[123] A.主要孔

---

[124] 题型.判断题

[124] 题干.发蓝时, 工件的尺寸和光洁度对质量影响不大

[124] 正确答案.A

[124] 难易度.中

[124] 选项数.2

[124] A.正确

[124] B.错误

---

[126] 题型.单选题

[126] 题干.常用的精加工方法

[126] 正确答案.B

[126] 难易度.中

[126] 选项数.4

[126] A.刮研平面

[126] B.磨平面

[126] C.研磨平面

[126] D.铣平面

---

[127] 题型.判断题

[127] 题干.锻造毛坯连杆盖和连杆体是一个整体

[127] 正确答案.A

[127] 难易度.中

[127] 选项数.2

[127] A.正确

[127] B.错误

---

- [128] 题型.单选题
- [128] 题干.加工顺序锻造毛坯后面、铣大小头端面前面是哪一项
- [128] 正确答案.A
- [128] 难易度.难
- [128] 选项数.4
- [128] A.热处理
- [128] B.扩孔
- [128] C.镗孔
- [128] D.分隔
- 
- 

- [131] 题型.判断题
- [131] 题干.位置公差一般由装夹方法保证
- [131] 正确答案.A
- [131] 难易度.难
- [131] 选项数.2
- [131] A.正确
- [131] B.错误
- 
- 

- [134] 题型.单选题
- [134] 题干.为了去除应力，稳定组织，热处理的方式是什么
- [134] 正确答案.A
- [134] 难易度.难
- [134] 选项数.4
- [134] A.退火处理
- [134] B.淬火处理

[134] C.消火处理

[134] D.埋火处理

---

[136] 题型.填空题

[136] 题干.以底面及侧面定位，车削轴承座（）

[136] 正确答案.A

[136] 难易度.易

[136] 选项数.1

[136] A.内孔

---

[138] 题型.填空题

[138] 题干.平口钳装夹工件有两个基准，一个是固定钳口，另一个是（）

[138] 正确答案.A

[138] 难易度.易

[138] 选项数.1

[138] A.垫铁

---

[139] 题型.填空题

[139] 题干.粗铣时选择两个好一点的工件表面装夹与（）接触

[139] 正确答案.A

[139] 难易度.易

[139] 选项数.1

[139] A.固定钳口和垫铁

---

[140] 题型.填空题

[140] 题干.粗铣的主要目的是去除（）

[140] 正确答案.A

- [140] 难易度.难  
[140] 选项数.1  
[140] A.多余金属层
- 

- [141] 题型.判断题  
[141] 题干.精铣下表面，保证平行度  
[141] 正确答案.B  
[141] 难易度.难  
[141] 选项数.2  
[141] A.正确  
[141] B.错误
- 

- [142] 题型.填空题  
[142] 题干. () 是机器的基础零件  
[142] 正确答案.A  
[142] 难易度.易  
[142] 选项数.1  
[142] A.箱体
- 

- [143] 题型.判断题  
[143] 题干.箱体的加工质量，直接影响到机器的性能、精度和寿命。  
[143] 正确答案.A  
[143] 难易度.中  
[143] 选项数.2  
[143] A.正确  
[143] B.错误
- 

- [144] 题型.填空题  
[144] 题干.箱体上的加工面，主要是大量的 ()

[144] 正确答案.A

[144] 难易度.易

[144] 选项数.1

[144] A.平面

---

[145] 题型.判断题

[145] 题干.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

[145] 正确答案.A

[145] 难易度.难

[145] 选项数.2

[145] A.正确

[145] B.错误

---

[147] 题型.填空题

[147] 题干.切削加工面较多，有对合面、轴承支承孔（）、螺纹孔等。

[147] 正确答案.A

[147] 难易度.易

[147] 选项数.1

[147] A.油孔

---

[148] 题型.判断题

[148] 题干.尺寸精度和相互位置精度有一定要求

[148] 正确答案.A

[148] 难易度.易

[148] 选项数.2

[148] A.正确

[148] B.错误

---

[149] 题型.填空题

[149] 题干.分离式减速箱体最先加工的是底座和（）的对合面。

[149] 正确答案.A

[149] 难易度.中

[149] 选项数.1

[149] A.箱盖

---

[150] 题型.判断题

[150] 题干.减速器箱盖和箱体具有互换性

[150] 正确答案.B

[150] 难易度.易

[150] 选项数.2

[150] A.正确

[150] B.错误

---

[151] 题型.填空题

[151] 题干.一般孔的位置，靠钻模和（）来保证。

[151] 正确答案.A

[151] 难易度.难

[151] 选项数.1

[151] A.划线

---

[152] 题型.填空题

[152] 题干.减速器若批量生产可采用专业镗模或专用（）

[152] 正确答案.A

[152] 难易度.易

[152] 选项数.1

[152] A.镗床

---

- [153] 题型.判断题  
[153] 题干.三孔平行度精度和圆柱度精度主要由设备精度来保证  
[153] 正确答案.A  
[153] 难易度.易  
[153] 选项数.2  
[153] A.正确  
[153] B.错误
- 

- [154] 题型.单选题  
[154] 题干.箱盖以凸缘 A 面，底座以凸缘什么面为粗基准  
[154] 正确答案.B  
[154] 难易度.中  
[154] 选项数.4  
[154] A.A  
[154] B.B  
[154] C.C  
[154] D.D
- 
- 
- 
- 

- [159] 题型.判断题  
[159] 题干.刀具磨损是属于动误差里的  
[159] 正确答案.A  
[159] 难易度.中  
[159] 选项数.2  
[159] A.正确  
[159] B.错误
-

[160] 题型.填空题  
[160] 题干.主轴回转误差是指主轴实际回转线对其（）的漂移  
[160] 正确答案.A  
[160] 难易度.难  
[160] 选项数.1  
[160] A.理想回转轴线

---

[162] 题型.单选题  
[162] 题干.对加工精度影响最大的方向，称为什么  
[162] 正确答案.B  
[162] 难易度.难  
[162] 选项数.4  
[162] A.几何方向  
[162] B.误差敏感方向  
[162] C.位置方向  
[162] D.定位方向

---

[163] 题型.单选题  
[163] 题干.主轴径向跳动影响加工表面的什么误差  
[163] 正确答案.C  
[163] 难易度.易  
[163] 选项数.4  
[163] A.调整误差  
[163] B.定位误差  
[163] C.圆度误差  
[163] D.原理误差

---

[164] 题型.单选题  
[164] 题干.当被加工端面不平时，主轴端面与圆柱会怎样



[164] 正确答案.A

[164] 难易度.中

[164] 选项数.4

[164] A.不垂直

[164] B.不平行

[164] C.平行

[164] D.垂直

---

[166] 题型.判断题

[166] 题干.在顺序加工一批工件中, 其大小和方向均不改变

[166] 正确答案.A

[166] 难易度.中

[166] 选项数.2

[166] A.正确

[166] B.错误

---

[167] 题型.单选题

[167] 题干.随机误差服从什么规律

[167] 正确答案.B

[167] 难易度.中

[167] 选项数.4

[167] A.会计学

[167] B.统计学

[167] C.传播学

[167] D.心理学

---

[168] 题型.单选题

[168] 题干.加工误差的统计分析要运用什么原理和方法

[168] 正确答案.A

- [168] 难度度.易
  - [168] 选项数.4
  - [168] A.数理统计
  - [168] B.文学条件
  - [168] C.心理调节
  - [168] D.经验统计
- 
- 
- 

- [172] 题型.单选题
  - [172] 题干.利用淬硬和精细研磨过的滚轮或滚珠是什么机械加工
  - [172] 正确答案.B
  - [172] 难度度.易
  - [172] 选项数.4
  - [172] A.磨削加工
  - [172] B.滚压加工
  - [172] C.粗加工
  - [172] D.精加工
- 
- 
- 

- [177] 题型.填空题
- [177] 题干.机床夹具的夹具体是（）连接所有夹具元件
- [177] 正确答案.A
- [177] 难度度.难
- [177] 选项数.1
- [177] A.基本骨架

---

[178] 题型.单选题

[178] 题干.机床夹具的连接元件是连接机床与什么的元件

[178] 正确答案.A

[178] 难易度.难

[178] 选项数.4

[178] A.夹具

[178] B.工件

[178] C.刀具

[178] D.磨削

---

[179] 题型.单选题

[179] 题干.内应力对加工精度和什么均有较大影响

[179] 正确答案.B

[179] 难易度.易

[179] 选项数.4

[179] A.毛坯

[179] B.表面质量

[179] C.锻造

[179] D.切削

---

[180] 题型.判断题

[180] 题干.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

[180] 正确答案.A

[180] 难易度.易

[180] 选项数.2

[180] A.正确

[180] B.错误

---

---

[182] 题型.填空题

[182] 题干.根据规定的要求,将若干个零件装配成部件的过程叫()  
( )

[182] 正确答案.A

[182] 难易度.难

[182] 选项数.1

[182] A.部装

---

[183] 题型.单选题

[183] 题干.把若干个零件和部件装配成最终产品的过程叫什么

[183] 正确答案.A

[183] 难易度.中

[183] 选项数.4

[183] A.总装

[183] B.部装

[183] C.条装

[183] D.组装

---

[185] 题型.判断题

[185] 题干.装配是整个机械制造工艺过程中的最后一个环节

[185] 正确答案.A

[185] 难易度.易

[185] 选项数.2

[185] A.正确

[185] B.错误

---

[186] 题型.单选题

[186] 题干.装配工作对机械的什么影响很大

[186] 正确答案.B

[186] 难易度.中

[186] 选项数.4

[186] A.传播

[186] B.质量

[186] C.加工

[186] D.价格

---

[188] 题型.判断题

[188] 题干.装配精度不是指产品装配后几何参数实际达到的精度

[188] 正确答案.B

[188] 难易度.易

[188] 选项数.2

[188] A.正确

[188] B.错误

---

[189] 题型.判断题

[189] 题干.在装配过程中, 要求保证的装配精度就是封闭环

[189] 正确答案.A

[189] 难易度.难

[189] 选项数.2

[189] A.正确

[189] B.错误

---

---

---

---

---

---

---

[197] 题型.判断题  
[197] 题干.误差抵消调整法是通过调整某些相关零件误差的角度  
[197] 正确答案.B  
[197] 难易度.中  
[197] 选项数.2  
[197] A.正确  
[197] B.错误

---

[198] 题型.判断题  
[198] 题干.固定调整装配法是尺寸链中选择两个零件作为调整环  
[198] 正确答案.B  
[198] 难易度.易  
[198] 选项数.2  
[198] A.正确  
[198] B.错误

---

[199] 题型.填空题  
[199] 题干.用改变调整件的位置来达到装配精度的方法,叫做()  
[199] 正确答案.A  
[199] 难易度.难  
[199] 选项数.1  
[199] A.可动调整装配法

---

[200] 题型.填空题  
[200] 题干.复合选配法是直接选配与()的综合装配法  
[200] 正确答案.A  
[200] 难易度.难

[200] 选项数.1

[200] A.分组装配

---

机械制造工艺学（机械制造工艺规程编制于实施 ——'200' / ——  
'50(1)' / ——'50 (2) ' /

[1] 题型.单选题

[1] 题干.对加工精度影响最大的反向，称为什么

[1] 正确答案.B

[1] 难易度.易

[1] 选项数.4

[1] A.几何反向

[1] B.误差敏感方向

[1] C.位置方向

[1] D.定位方向

---

[2] 题型.单选题

[2] 题干.箱盖以凸缘 A 面，底座以凸缘什么面为粗基准

[2] 正确答案.B

[2] 难易度.中

[2] 选项数.4

[2] A.A

[2] B.B

[2] C.C

[2] D.D

---

[3] 题型.单选题

[3] 题干.为了去除应力，稳定组织，热处理的方式是什么

[3] 正确答案.A

[3] 难易度.易

- [3] 选项数.4
  - [3] A.退火处理
  - [3] B.淬火处理
  - [3] C.消火处理
  - [3] D.埋火处理
- 

- [4] 题型.单选题
  - [4] 题干.加工顺序锻造毛坯后面、铣大小头端面前面是哪一项
  - [4] 正确答案.A
  - [4] 难易度.易
  - [4] 选项数.4
  - [4] A.热处理
  - [4] B.扩孔
  - [4] C.镗孔
  - [4] D.分隔
- 

- [5] 题型.单选题
  - [5] 题干.常用的精加工方法
  - [5] 正确答案.B
  - [5] 难易度.中
  - [5] 选项数.4
  - [5] A.刮研平面
  - [5] B.磨平面
  - [5] C.研磨平面
  - [5] D.铣平面
- 

- [6] 题型.单选题
- [6] 题干.精车和什么加工以中心孔定位装夹工件，进行精加工
- [6] 正确答案.B
- [6] 难易度.中



- [6] 选项数.4
  - [6] A.精准加工
  - [6] B.磨削加工
  - [6] C.粗加工
  - [6] D.反复加工
- 

- [7] 题型.单选题
  - [7] 题干.齿轮加工方法主要有成形法和什么
  - [7] 正确答案.A
  - [7] 难易度.中
  - [7] 选项数.4
  - [7] A.范成法
  - [7] B.展成法
  - [7] C.经验法
  - [7] D.行动法
- 

- [8] 题型.单选题
  - [8] 题干.齿轮及齿轮副共有 12 个精度等级，哪一级最低
  - [8] 正确答案.D
  - [8] 难易度.中
  - [8] 选项数.4
  - [8] A.1 级
  - [8] B.8 级
  - [8] C.10 级
  - [8] D.12 级
- 

- [9] 题型.单选题
- [9] 题干.若是大批量生产，毛坯应该选用什么
- [9] 正确答案.B
- [9] 难易度.易

- [9] 选项数.4
  - [9] A.棒料
  - [9] B.锻造毛坯
  - [9] C.三爪卡盘
  - [9] D.金属材料
- 

- [10] 题型.单选题
  - [10] 题干.数控加工要注意重新安装后一定要怎样
  - [10] 正确答案.A
  - [10] 难易度.易
  - [10] 选项数.4
  - [10] A.对刀
  - [10] B.螺纹
  - [10] C.锥面
  - [10] D.退刀
- 

- [11] 题型.单选题
  - [11] 题干.中小零件的中心孔一般都是在车床上用什么钻钻出
  - [11] 正确答案.A
  - [11] 难易度.中
  - [11] 选项数.4
  - [11] A.中心钻
  - [11] B.金属钻
  - [11] C.金刚钻
  - [11] D.实心钻
- 

- [12] 题型.单选题
- [12] 题干.四爪卡盘找正时，应先找正工件的哪个点
- [12] 正确答案.A
- [12] 难易度.中

- [12] 选项数.4
  - [12] A.最高点
  - [12] B.最低点
  - [12] C.中间点
  - [12] D.对称点
- 

- [13] 题型.单选题
  - [13] 题干.用滚压工具对金属材质的工件施加压力是什么加工
  - [13] 正确答案.A
  - [13] 难易度.易
  - [13] 选项数.4
  - [13] A.滚压加工
  - [13] B.研磨
  - [13] C.超精加工
  - [13] D.高精度加工
- 

- [14] 题型.单选题
  - [14] 题干.阶梯上直径最大的部分是什么
  - [14] 正确答案.A
  - [14] 难易度.中
  - [14] 选项数.4
  - [14] A.轴环
  - [14] B.轴身
  - [14] C.轴颈
  - [14] D.轴头
- 

- [15] 题型.单选题
- [15] 题干.一个尺寸链可以解几个封闭环
- [15] 正确答案.A
- [15] 难易度.易

- [15] 选项数.4
  - [15] A.一个
  - [15] B.两个
  - [15] C.三个
  - [15] D.四个
- 

- [16] 题型.单选题
  - [16] 题干.增环的变动会引起封闭环怎样变动
  - [16] 正确答案.A
  - [16] 难易度.中
  - [16] 选项数.4
  - [16] A.同向
  - [16] B.反向
  - [16] C.向上
  - [16] D.向下
- 

- [17] 题型.单选题
  - [17] 题干.尺寸的什么位置称作设计基准
  - [17] 正确答案.C
  - [17] 难易度.易
  - [17] 选项数.4
  - [17] A.中间
  - [17] B.三分之一
  - [17] C.起始
  - [17] D.全部
- 

- [18] 题型.单选题
- [18] 题干.六点定位原则中，工件有几个自由度
- [18] 正确答案.B
- [18] 难易度.中

[18] 选项数.4

[18] A.5

[18] B.6

[18] C.7

[18] D.8

---

[19] 题型.单选题

[19] 题干.当毛坯的材料选定以后, 毛坯的什么就大体确定了

[19] 正确答案.C

[19] 难易度.中

[19] 选项数.4

[19] A.工件

[19] B.安装

[19] C.类型

[19] D.工步

---

[20] 题型.单选题

[20] 题干.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

[20] 正确答案.A

[20] 难易度.难

[20] 选项数.4

[20] A.工序

[20] B.安装

[20] C.工位

[20] D.工步

---

[21] 题型.填空题

[21] 题干.定位基准:工件在定位时, 与定位元件接触的()

[21] 正确答案.A

[21] 难易度.中

[21] 选项数.1

[21] A.表面

---

[22] 题型.填空题

[22] 题干.定位基准:()在定位时, 其设计基准

[22] 正确答案.A

[22] 难易度.易

[22] 选项数.1

[22] A.工件

---

[23] 题型.填空题

[23] 题干.工序是指一个或一组()

[23] 正确答案.A

[23] 难易度.易

[23] 选项数.1

[23] A.工人

---

[24] 题型.填空题

[24] 题干.机械制造是一个非常广泛的()领域

[24] 正确答案.A

[24] 难易度.易

[24] 选项数.1

[24] A.技术

---

[25] 题型.填空题

[25] 题干.工艺过程亦称()

[25] 正确答案.A

[25] 难易度.易

- [25] 选项数.1
- [25] A.工艺技术过程

- 
- [26] 题型.判断题
  - [26] 题干.在一定的条件下，前角有一个合理的数值
  - [26] 正确答案.A
  - [26] 难易度.中
  - [26] 选项数.2
  - [26] A.正确
  - [26] B.错误

- 
- [27] 题型.判断题
  - [27] 题干.粗车的目的是切去毛坯硬皮和大部分余量
  - [27] 正确答案.A
  - [27] 难易度.易
  - [27] 选项数.2
  - [27] A.正确
  - [27] B.错误

- 
- [28] 题型.判断题
  - [28] 题干.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
  - [28] 正确答案.B
  - [28] 难易度.易
  - [28] 选项数.2
  - [28] A.正确
  - [28] B.错误

- 
- [29] 题型.判断题
  - [29] 题干.尺寸链一定是封闭的且各尺寸按一定的顺序首尾相接

[29] 正确答案.A

[29] 难易度.难

[29] 选项数.2

[29] A.正确

[29] B.错误

---

[30] 题型.判断题

[30] 题干.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

[30] 正确答案.B

[30] 难易度.中

[30] 选项数.2

[30] A.正确

[30] B.错误

---

[31] 题型.判断题

[31] 题干.加工余量是指某一表面在一道工序中切除的金属厚度

[31] 正确答案.A

[31] 难易度.易

[31] 选项数.2

[31] A.正确

[31] B.错误

---

[32] 题型.判断题

[32] 题干.V形块的对中性好,所以沿X轴方向的位移为零

[32] 正确答案.A

[32] 难易度.易

[32] 选项数.2

[32] A.正确

[32] B.错误



---

[33] 题型.判断题

[33] 题干.六点定位原则解决了消除工件自由度的问题

[33] 正确答案.A

[33] 难易度.易

[33] 选项数.2

[33] A.正确

[33] B.错误

---

[34] 题型.判断题

[34] 题干.零件在加工工艺过程中所采用的基准称为工艺基准

[34] 正确答案.A

[34] 难易度.中

[34] 选项数.2

[34] A.正确

[34] B.错误

---

[35] 题型.判断题

[35] 题干.立式升降台铣床是一种具有广泛用途的通用铣床

[35] 正确答案.A

[35] 难易度.中

[35] 选项数.2

[35] A.正确

[35] B.错误

---

[36] 题型.判断题

[36] 题干.选择毛坯类型时, 要结合本企业的具体生产条件

[36] 正确答案.A

[36] 难易度.易

[36] 选项数.2

[36] A.正确

[36] B.错误

---

[37] 题型.判断题

[37] 题干.工艺规程可以根据生产实际情况进行修改

[37] 正确答案.A

[37] 难易度.易

[37] 选项数.2

[37] A.正确

[37] B.错误

---

[38] 题型.判断题

[38] 题干.工艺规程不是固定不变的

[38] 正确答案.A

[38] 难易度.难

[38] 选项数.2

[38] A.正确

[38] B.错误

---

[39] 题型.判断题

[39] 题干.原材料和毛坯的供应不以工艺规程为依据

[39] 正确答案.B

[39] 难易度.难

[39] 选项数.2

[39] A.正确

[39] B.错误

---

[40] 题型.判断题

[40] 题干.处理生产中的问题，跟工艺规程没有关系

[40] 正确答案.B

[40] 难易度.难

[40] 选项数.2

[40] A.正确

[40] B.错误

---

[41] 题型.简答题

[41] 题干.尺寸链的组成

[41] 正确答案.A

[41] 难易度.中

[41] 选项数.1

[41] A.组成环、封闭环、增环和减环

---

[42] 题型.简答题

[42] 题干.加工余量的确定方法有什么

[42] 正确答案.A

[42] 难易度.难

[42] 选项数.1

[42] A.计算法、查表法和经验法

---

[43] 题型.简答题

[43] 题干.什么是双边余量

[43] 正确答案.A

[43] 难易度.难

[43] 选项数.1

[43] A.实际切除的金属层厚度=加工余量的一半

---

[44] 题型.简答题

[44] 题干.渗碳及碳氮共渗齿轮的工艺流程

[44] 正确答案.A

[44] 难易度.难

[44] 选项数.1

[44] A.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

---

[45] 题型.简答题

[45] 题干.工艺路线是描述什么的操作顺序

[45] 正确答案.A

[45] 难易度.难

[45] 选项数.1

[45] A.物料加工和零部件加工

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

机械制造工艺学（机械制造工艺规程编制于实施 [——'200' / ——](#)  
['50\(1\)' / ——'50 \(2\)' /](#)

[1] 题型.单选题

[1] 题干.主轴径向跳动影响加工表面的什么误差

[1] 正确答案.C

[1] 难易度.易

[1] 选项数.4

[1] A.调整误差

- [1] B.定位误差
- [1] C.圆度误差
- [1] D.原理误差

---

[2] 题型.单选题

[2] 题干.当被加工端面不平时，主轴端面与圆柱会怎样

[2] 正确答案.A

[2] 难易度.中

[2] 选项数.4

[2] A.不垂直

[2] B.不平行

[2] C.平行

[2] D.垂直

---

[3] 题型.单选题

[3] 题干.随机误差服从什么规律

[3] 正确答案.B

[3] 难易度.中

[3] 选项数.4

[3] A.会计学

[3] B.统计学

[3] C.传播学

[3] D.心理学

---

[4] 题型.单选题

[4] 题干.加工误差的统计分析要运用什么原理和方法

[4] 正确答案.A

[4] 难易度.易

[4] 选项数.4

[4] A.数理统计

- [4] B.文学条件
  - [4] C.心理衡平
  - [4] D.经验统计
- 

[5] 题型.单选题

[5] 题干.利用淬硬和精细研磨过的滚轮或滚珠是什么机械加工

[5] 正确答案.B

[5] 难易度.易

[5] 选项数.4

[5] A.磨削加工

[5] B.滚压加工

[5] C.粗加工

[5] D.精加工

---

[6] 题型.单选题

[6] 题干.机床夹具的连接元件是连接机床与什么的元件

[6] 正确答案.A

[6] 难易度.易

[6] 选项数.4

[6] A.夹具

[6] B.工件

[6] C.刀具

[6] D.磨削

---

[7] 题型.单选题

[7] 题干.内应力对加工精度和什么均有较大影响

[7] 正确答案.B

[7] 难易度.中

[7] 选项数.4

[7] A.毛坯

- [7] B.表面质量
- [7] C.锻造
- [7] D.切削

- 
- [8] 题型.单选题
  - [8] 题干.装配工作对机械的什么影响很大
  - [8] 正确答案.B
  - [8] 难易度.易
  - [8] 选项数.4
  - [8] A.传播
  - [8] B.质量
  - [8] C.加工
  - [8] D.价格

- 
- [9] 题型.单选题
  - [9] 题干.把若干个零件和部件装配成最终产品的过程叫什么
  - [9] 正确答案.A
  - [9] 难易度.中
  - [9] 选项数.4
  - [9] A.总装
  - [9] B.部装
  - [9] C.条装
  - [9] D.组装

- 
- [10] 题型.单选题
  - [10] 题干.复合选配法是直接选配与()的综合装配法
  - [10] 正确答案.A
  - [10] 难易度.难
  - [10] 选项数.4
  - [10] A.分组装配

- [10] B.个人装配
- [10] C.社会装配
- [10] D.互动装配

---

[11] 题型.单选题

[11] 题干.用改变调整件的位置来达到装配精度的方法, 叫做什么

[11] 正确答案.A

[11] 难易度.中

[11] 选项数.4

[11] A.可动调整装配法

[11] B.个体化装配

[11] C.组织化装配

[11] D.条装

---

[12] 题型.单选题

[12] 题干.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

[12] 正确答案.A

[12] 难易度.难

[12] 选项数.4

[12] A.误差抵消装配法

[12] B.随意调整装配法

[12] C.伙伴化装配法

[12] D.组织化装配

---

[13] 题型.单选题

[13] 题干.修配装配法有单件修配法、合并修配法与什么

[13] 正确答案.A

[13] 难易度.易

[13] 选项数.4



- [13] A.自身修配法
  - [13] B.多件修配法
  - [13] C.群体修配法
  - [13] D.大部分修配法
- 

[14] 题型.单选题

[14] 题干.选配方法有直接选配法、分组选配法和什么

[14] 正确答案.C

[14] 难易度.中

[14] 选项数.4

[14] A.自身选配法

[14] B.多件选配法

[14] C.复合选配法

[14] D.单件选配法

---

[15] 题型.单选题

[15] 题干.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

[15] 正确答案.B

[15] 难易度.中

[15] 选项数.4

[15] A.半完全互换装配法

[15] B.不完全互换装配法

[15] C.效用理论装配法

[15] D.中间互换装配法

---

[16] 题型.单选题

[16] 题干.根据规定的要求，将若干个零件装配成部件的过程叫什么

[16] 正确答案.B

- [16] 难易度.易
  - [16] 选项数.4
  - [16] A.边装
  - [16] B.部装
  - [16] C.工序
  - [16] D.工件
- 

- [17] 题型.单选题
  - [17] 题干.机床夹具的夹具具体是什么连接所有夹具元件
  - [17] 正确答案.A
  - [17] 难易度.难
  - [17] 选项数.4
  - [17] A.基本骨架
  - [17] B.购买风险
  - [17] C.意外情况
  - [17] D.表面质量
- 

- [18] 题型.单选题
  - [18] 题干.主轴回转误差是指主轴实际回转线对其什么的漂移
  - [18] 正确答案.A
  - [18] 难易度.中
  - [18] 选项数.4
  - [18] A.理想回转轴线
  - [18] B.文化轴线
  - [18] C.精神轴线
  - [18] D.中心轴线
- 

- [19] 题型.单选题
- [19] 题干.减速器若批量生产可采用专业镗模或专用什么
- [19] 正确答案.A

- [19] 难易度.中
  - [19] 选项数.4
  - [19] A.镗床
  - [19] B.长度
  - [19] C.商品
  - [19] D.物质
- 

- [20] 题型.单选题
  - [20] 题干.一般孔的位置, 靠钻模和()来保证
  - [20] 正确答案.A
  - [20] 难易度.难
  - [20] 选项数.4
  - [20] A.划线
  - [20] B.先义后利
  - [20] C.理性优先
  - [20] D.诚信知报
- 
- 
- 
- 
- 
- 

- [26] 题型.简答题
  - [26] 题干.为便于研究, 可将主轴回转误差分解为什么基本形式
  - [26] 正确答案.A
  - [26] 难易度.中
  - [26] 选项数.1
  - [26] A.径向圆跳动、端面圆跳动和倾角摆动
-

[27] 题型.简答题  
[27] 题干.机床误差又分为  
[27] 正确答案.A  
[27] 难易度.中  
[27] 选项数.1  
[27] A.主轴回转误差、导轨导向误差和传动误差

---

[28] 题型.简单题  
[28] 题干.原始误差分为哪两类  
[28] 正确答案.A  
[28] 难易度.中  
[28] 选项数.1  
[28] A.几何误差和动误差

---

[29] 题型.简答题  
[29] 题干.加工精度分为哪些  
[29] 正确答案.A  
[29] 难易度.难  
[29] 选项数.1  
[29] A.尺寸精度、形状精度和位置精度

---

[30] 题型.简答题  
[30] 题干.车削工艺加工顺序的后三个是什么  
[30] 正确答案.A  
[30] 难易度.中  
[30] 选项数.1  
[30] A.铣键槽、去毛刺和检验

---

[31] 题型.填空题  
[31] 题干.粗铣时选择两个好一点的工件表面装夹与()接触

- [31] 正确答案.A
  - [31] 难易度.难
  - [31] 选项数.1
  - [31] A.固定钳口和垫铁
- 

- [32] 题型.填空题
  - [32] 题干.粗铣的主要目的是去除()
  - [32] 正确答案.A
  - [32] 难易度.易
  - [32] 选项数.1
  - [32] A.多余金属层
- 

- [33] 题型.填空题
  - [33] 题干.()是机器的基础零件
  - [33] 正确答案.A
  - [33] 难易度.易
  - [33] 选项数.1
  - [33] A.箱体
- 

- [34] 题型.填空题
  - [34] 题干.箱体上的加工面, 主要是大量的()
  - [34] 正确答案.A
  - [34] 难易度.易
  - [34] 选项数.1
  - [34] A.平面
- 

- [35] 题型.填空题
- [35] 题干.()用于受力小、无冲击、低俗的齿轮
- [35] 正确答案.A
- [35] 难易度.中

- [35] 选项数.1
- [35] A.铸铁件

- 
- [36] 题型.判断题
  - [36] 题干.发蓝时, 工件的尺寸和光洁度对质量影响不大
  - [36] 正确答案.A
  - [36] 难易度.难
  - [36] 选项数.2
  - [36] A.正确
  - [36] B.错误

- 
- [37] 题型.判断题
  - [37] 题干.锻造毛坯连杆盖和连杆体是一个整体
  - [37] 正确答案.A
  - [37] 难易度.易
  - [37] 选项数.2
  - [37] A.正确
  - [37] B.错误

- 
- [38] 题型.判断题
  - [38] 题干.位置公差一般由装夹方法保证
  - [38] 正确答案.A
  - [38] 难易度.易
  - [38] 选项数.2
  - [38] A.正确
  - [38] B.错误

- 
- [39] 题型.判断题
  - [39] 题干.精铣下表面, 保证平行度
  - [39] 正确答案.A

[39] 难易度.难

[39] 选项数.2

[39] A.正确

[39] B.错误

---

[40] 题型.判断题

[40] 题干.箱体的加工质量,直接影响到机器的性能、精度和寿命

[40] 正确答案.A

[40] 难易度.易

[40] 选项数.2

[40] A.正确

[40] B.错误

---

[41] 题型.判断题

[41] 题干.尺寸精度和相互位置精度有一定要求

[41] 正确答案.A

[41] 难易度.易

[41] 选项数.2

[41] A.正确

[41] B.错误

---

[42] 题型.判断题

[42] 题干.减速器箱盖和箱体具有互换性

[42] 正确答案.B

[42] 难易度.易

[42] 选项数.2

[42] A.正确

[42] B.错误

---

- [43] 题型.判断题
- [43] 题干.三孔平行度精度和圆柱度精度主要由设备精度来保证
- [43] 正确答案.A
- [43] 难易度.中
- [43] 选项数.2
- [43] A.正确
- [43] B.错误
- 

- [44] 题型.判断题
- [44] 题干.刀具磨损是属于动误差里的
- [44] 正确答案.A
- [44] 难易度.中
- [44] 选项数.2
- [44] A.正确
- [44] B.错误
- 

- [45] 题型.判断题
- [45] 题干.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
- 的
- [45] 正确答案.A
- [45] 难易度.难
- [45] 选项数.2
- [45] A.正确
- [45] B.错误
- 

- [46] 题型.判断题
- [46] 题干.装配是整个机械制造工艺过程中的最后一个环节
- [46] 正确答案.A
- [46] 难易度.难
- [46] 选项数.2



[46] A.正确

[46] B.错误

---

[47] 题型.判断题

[47] 题干.装配精度不是指产品装配后几何参数实际达到的精度

[47] 正确答案.B

[47] 难易度.中

[47] 选项数.2

[47] A.正确

[47] B.错误

---

[48] 题型.判断题

[48] 题干.在装配过程中，要求保证的装配精度就是封闭环

[48] 正确答案.A

[48] 难易度.难

[48] 选项数.2

[48] A.正确

[48] B.错误

---

[49] 题型.判断题

[49] 题干.误差抵消调整法是通过调整某些相关零件误差的角度

[49] 正确答案.B

[49] 难易度.难

[49] 选项数.2

[49] A.正确

[49] B.错误

---

[50] 题型.判断题

[50] 题干.固定调整装配法是尺寸链中选择两个零件作为调整环

[50] 正确答案.B

[50] 难易度.难

[50] 选项数.2

[50] A.正确

[50] B.错误

---

---

---

---

---

---

---

---