# 最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务3及任务4答案

来源：网络 作者：明月清风 更新时间：2025-03-09

*最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务3及任务4答案盗传必究考核说明：形成性考核占课程综合成绩的50%，终结性考试占课程综合成绩的50%。形考任务三一、填空题题目1切削用量是切削速度、进给量和背吃刀量三者的总称。题目2影响刀具耐用...*

最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务3及任务4答案

盗传必究

考核说明：形成性考核占课程综合成绩的50%，终结性考试占课程综合成绩的50%。

形考任务三

一、填空题

题目1

切削用量是切削速度、进给量和背吃刀量三者的总称。

题目2

影响刀具耐用度的因素主要有工件材料、刀具材料和切削用量等。

题目3

刀具磨损形式分为正常磨损和非正常磨损两大类。

题目4

切削运动包括主运动和进给运动两种，其中主运动是切削运动中速度最高、消耗功率最多的运动。

题目5

常见的切屑有带状切屑、节状切屑、单元切屑和崩碎切屑四种。

题目6

按照工艺范围机床可分为通用机床、专门化机床和专用机床。

题目7

机床的传动方式最常见的是机械传动和液压传动。

题目8

标准麻花钻头一般由高速钢制成。

题目9

标准麻花钻头的工作部分包括切削部分和导向部分。

题目10

钻削加工和镗削加工都是加工孔的方法。

二、是非判断题（每题1分，共26分）

题目11

刀具耐用度为刀具加工完一个工件所用的切削时间。（）

选择一项：

对

错

题目12

切削用量主要是指切削速度和进给量。（）

选择一项：

对

错

题目13

切削用量是切削速度、进给量和背吃刀量三者的总称。（）

选择一项：

对

错

题目14

刀具耐用度为刀具两次刃磨之间的切削时间。（）

选择一项：

对

错

题目15

切削液具有冷却、润滑、清洗、防锈四种作用。（）

选择一项：

对

错

题目16

材料的切削加工性是指对某种材料进行切削加工的难易程度。（）

选择一项：

对

错

题目17

切削速度是通过切削温度来影响刀具耐用度的。（）

选择一项：

对

错

题目18

切削层为切削部分切过工件的一个循环所切除的工件材料层。（）

选择一项：

对

错

题目19

背吃刀量指工件上已加工表面和待加工表面间的水平距离。（）

选择一项：

对

错

题目20

刀具寿命是指一把新刀从开始切削到第一次刃磨时之间的切削时间。（）

选择一项：

对

错

题目21

切削速度指切削加工时，切削刃选定点相对于工件的主运动的瞬时速度。

（）

选择一项：

对

错

题目22

进给量指工件或刀具每转一转时，两者沿进给方向的绝对位移。（）

选择一项：

对

错

题目23

提高表面质量的主要措施是增大刀具的前角与后角。（）

选择一项：

对

错

题目24

衡量材料切削加工性的常用指标有刀具耐用度、切削力、切削温度、相对加工性。（）

选择一项：

对

错

题目25

切削加工中使用切削液目的是降低切削温度、润滑、冲洗切屑。（）

选择一项：

对

错

题目26

刀具寿命的长短、切削效率的高低与刀具材料切削性能的优劣有关。（）

选择一项：

对

错

题目27

车床的进给运动为主轴的回转运动。（）

选择一项：

对

错

题目28

按照自动化程度不同机床可分为手动、机动、半自动和自动机床。（）

选择一项：

对

错

题目29

在车削加工中，车刀的纵向或横向移动，属于进给运动。（）

选择一项：

对

错

题目30

有的加工方法可以只有进给运动而没有主运动。（）

选择一项：

对

错

题目31

用分布于铣刀圆柱面上的刀齿进行的铣削称为周铣。（）

选择一项：

对

错

题目32

特种加工中工具的硬度可以低于被加工材料的硬度。（）

选择一项：

对

错

题目33

钻削加工适于加工孔系。（）

选择一项：

对

错

题目34

特种加工中工件和所用的工具不受显著的切削力作用。（）

选择一项：

对

错

题目35

端铣是用铣刀端面齿刃进行的铣削。（）

选择一项：

对

错

题目36

磨削加工多选用低浓度的乳化液，这主要是因为它需要大量的切削液，浓度低可以降低成本。（）

选择一项：

对

错

三、计算题（每题14分，共28分）

题目37

分析图示万能升降台铣床的主运动传动链。要求：

1）写出该传动链的两个端件。

2）写出传动路线表达式。

3）计算转速级数

4）计算主轴当前位置转速。

解：

1）传动链的两个端件：电机和主轴

2）传动路线表达式：

3）计算转速级数

4）计算主轴当前位置转速

当前转速=

题目38

分析图示的主运动传动系统。

要求：1）写出该传动链的两个端件。

2）写出传动路线表达式。

3）计算转速级数

4）计算主轴当前转速。（皮带的传动效率为0.98）

解：

（1）传动链的两个端件：电机和主轴

（2）传动路线表达式：

（3）计算转速级数及主轴当前转速。

（4）计算主轴当前转速。

形考任务四

一、填空题（每空2分，共44分）

题目1

工艺基准可分为下述几种：（1）装配基准，（2）测量基准，（3）工序基准，（4）定位基准。

题目2

夹紧装置的组成包括：力源装置、传力机构、夹紧元件。

题目3

生产中最常用的正确的定位方式有完全定位和不完全定位两种。

题目4

零件的加工精度通常包括尺寸精度、形状精度和位置精度。

题目5

机床主轴的回转运动误差有三种基本形式，分别为径向圆跳动、轴向窜动和角度摆动。

题目6

在机械加工过程中，工件表层金属受到切削力的作用产生强烈的塑性变形，使工件表面的强度和硬度提高，塑性降低，这种现象称为加工硬化，又称冷作硬化。

题目7

加工阶段一般可划分为粗加工阶段、半精加工阶段和精加工阶段三个阶段。

题目8

确定加工余量的方法有（1）计算法，（2）经验估计法，（3）查表修正法。

二、是非判断题（每题1分，共23分）

题目9

欠定位在机械加工中是不允许的。

（）

选择一项：

对

错

题目10

工件的六个自由度全部被限制的定位，称为完全定位。

（）

选择一项：

对

错

题目11

欠定位在一定条件下是允许的。

（）

选择一项：

对

错

题目12

在一定条件下是允许采用过定位的。

（）

选择一项：

对

错

题目13

固定支承在装配后，需要将其工作表面一次磨平。

（）

选择一项：

对

错

题目14

夹紧力的作用点应处在工件刚性较差的部位。

（）

选择一项：

对

错

题目15

夹紧力应尽可能靠近加工表面。

（）

选择一项：

对

错

题目16

夹紧力的方向应有利于增加夹紧力。

（）

选择一项：

对

错

题目17

根据工件的加工要求，不需要限制工件的全部自由度，这种定位称为不完全定位。（）

选择一项：

对

错

题目18

固定支承在使用过程中不能调整，高度尺寸是固定不动的。

（）

选择一项：

对

错

题目19

专为某一种工件的某道工序的加工而设计制造的夹具，称为组合夹具。

（）

选择一项：

对

错

题目20

工件加工时，采用完全定位、不完全定位都是允许的。

（）

选择一项：

对

错

题目21

在机械加工中，加工精度的高低是以加工误差的大小来评价的。

（）

选择一项：

对

错

题目22

要减少工件的复映误差，可增加工艺系统的刚度或增加径向切削力的系数。

（）

选择一项：

对

错

题目23

在一个工序内，工件只能安装一次。

（）

选择一项：

对

错

题目24

在一个工序内，工件可能只需要安装一次，也可能需要安装几次。

（）

选择一项：

对

错

题目25

在零件图上用以确定其他点、线、面位置的基准，称设计基准。

（）

选择一项：

对

错

题目26

加工高精度表面时所用的定位基准称为精基准。

（）

选择一项：

对

错

题目27

零件在加工、测量、装配等工艺过程中所使用的基准统称为工艺基准。

（）

选择一项：

对

错

题目28

辅助定位基准在零件的工作中不起作用，只是为了加工的需要而设置的。

（）

选择一项：

对

错

题目29

在尺寸链中必须有减环。

（）

选择一项：

对

错

题目30

提高加工效率，只能是设法减少工艺过程的基本时间。

（）

选择一项：

对

错

题目31

装配尺寸链中，组成环和封闭环都可以做公共环。

（）

选择一项：

对

错

三、计算题（每题11分，共33分）

题目32

如图所示，在外圆、端面、内孔加工后，钻孔。试计算以B面定位钻孔的工序尺寸L及其偏差。

题目33

在铣床上加工如图所示套筒零件的表面B，以C面定位，表面D、E均已加工完毕，要求保证尺寸mm，试求工序尺寸A及其偏差。

题目34

如图所示为轴套零件，在车床上已加工好外圆、内孔及各面，现需在铣床上以左端面定位铣出右端槽，并保证尺寸，试求工序尺寸及其偏差。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！