# 最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务1及任务4答案

来源：网络 作者：紫云轻舞 更新时间：2024-01-07

*最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务1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%。形考任务一一、填空题题目1金属材料的力学性能是指在外载荷作用下其抵抗变形或破坏的能力。题目2...*

最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务1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%。

形考任务一

一、填空题

题目1

金属材料的力学性能是指在外载荷作用下其抵抗变形或破坏的能力。

题目2

强度是指金属材料在外载荷作用下，抵抗塑性变形和断裂的能力。

题目3

金属材料在外载荷作用下产生断裂前所能承受塑性变形的能力称为塑性。

题目4

在铁碳合金中，莱氏体是由奥氏体和渗碳体所构成的机械混合物。

题目5

疲劳强度是表示材料经受无数次交变载荷作用而不引起断裂的最大应力值。

题目6

优质碳素结构钢的牌号有两位数字表示，这两位数字具体表示钢中含碳量是万分之几。

题目7

合金钢就是在碳钢的基础上有目的地加入一定量合金元素的钢。

题目8

橡胶按用途可分为通用橡胶和特种橡胶两大类。

题目9

常用的表面热处理工艺有表面淬火和表面化学热处理两种。

题目10

淬火前，若钢中存在网状渗碳体，应采用正火的方法予以消除，否则会增大钢的淬透性。

题目11

砂型铸造中常用的手工造型方有整模造型、分模造型、挖砂造型、活块造型等。

题目12

根据药皮所含氧化物的性质，焊条分为酸性焊条和碱性焊条两类。

题目13

冲压生产的基本工序有分离工序和变形工序两大类。

题目14

电焊条由焊芯和药皮两部分组成。

二、是非判断题

题目15

冲击韧性值随温度的降低而增加。

选择一项：

对

错

题目16

抗拉强度是表示金属材料抵抗最大均匀塑性变形或断裂的能力。

选择一项：

对

错

题目17

硬度是指金属材料抵抗其他物体压入其表面的能力。

选择一项：

对

错

题目18

金属材料在外载荷作用下产生断裂前所能承受最大塑性变形的能力称为塑性。

选择一项：

对

错

题目19

冲击韧性值随温度的降低而减小。

选择一项：

对

错

题目20

强度越高，塑性变形抗力越大，硬度值也越高。

选择一项：

对

错

题目21

屈服强度是表示金属材料抵抗微量弹性变形的能力。

选择一项：

对

错

题目22

冲击韧性值愈大，材料的韧性愈好。

选择一项：

对

错

题目23

硬度是指金属材料抵抗比它更硬的物体压入其表面的能力。

选择一项：

对

错

题目24

通常材料的力学性能是选材的主要指标。

选择一项：

对

错

题目25

一般来说，材料的硬度越高，耐磨性越好。

选择一项：

对

错

题目26

测量布氏硬度时，压头为淬火钢球，用符号HBW表示。

选择一项：

对

错

题目27

测量布氏硬度时，压头为淬火钢球，用符号HBS表示。

选择一项：

对

错

题目28

测量布氏硬度时，压头为硬质合金球，用符号HBW表示。

选择一项：

对

错

题目29

测量洛氏硬度时，压头为120°金刚石圆锥体，用符号HRC表示。

选择一项：

对

错

题目30

疲劳强度是表示在冲击载荷作用下而不致引起断裂的最大应力。

选择一项：

对

错

题目31

受冲击载荷作用的工件，考虑力学性能的指标主要是疲劳强度。

选择一项：

对

错

题目32

冲击韧性是指金属材料在静载荷作用下抵抗破坏的能力。

选择一项：

对

错

题目33

合金钢在工业上应用于制造承受压力、要求耐磨和减振的零件。

选择一项：

对

错

题目34

碳钢的含碳量一般不超过1.3%。

选择一项：

对

错

题目35

碳钢的含碳量一般不超过1.5%。

选择一项：

对

错

题目36

合金钢就是在碳钢的基础上有目的地加入一定量合金元素的钢。

选择一项：

对

错

题目37

合金钢的所有性能都优于碳钢。

选择一项：

对

错

题目38

纯铝的强度很低，但塑性很高。

选择一项：

对

错

题目39

可锻铸铁实际上是不能锻造的。

选择一项：

对

错

题目40

灰铸铁在工业上应用于制造承受压力、要求耐磨和减振的零件。

选择一项：

对

错

题目41

通过热处理来提高灰铸铁力学性能的效果不大。

选择一项：

对

错

题目42

通过热处理可以有效地提高灰铸铁的力学性能。

选择一项：

对

错

题目43

碳素工具钢含碳量为0.65%~1.35%。

选择一项：

对

错

题目44

正火的冷却速度比退火稍慢一些。

选择一项：

对

错

题目45

热处理按目的与作用不同，分为退火、正火、淬火和回火等。

选择一项：

对

错

题目46

对钢进行热处理的目的是为了获得细小、均匀的奥氏体组织。

选择一项：

对

错

题目47

钢加热到给定温度后，要有一定的保温时间，保温不仅是为了热透工件，还为了获得成分均匀的奥氏体组织，以便冷却后得到良好的组织与性能。

选择一项：

对

错

题目48

对高精度零件淬火后要进行冷处理，目的是尽量减少过冷奥氏体。

选择一项：

对

错

题目49

正火目的与退火目的基本相同，正火与退火的区别是正火保温时间较短，生产周期短，成本较低。

选择一项：

对

错

题目50

回火的目的主要是消除应力，降低硬度，便于切削加工。

选择一项：

对

错

题目51

钢淬火后在300℃左右回火时，易产生不可逆回火脆性，为避免它，一般不在250~350℃范围内回火。

选择一项：

对

错

题目52

根据药皮所含氧化物的性质，焊条分为酸性焊条和碱性焊条两类。

选择一项：

对

错

题目53

焊接属于永久性连接金属的工艺方法。

选择一项：

对

错

题目54

用交流电焊接时，无正接与反接的区别。

选择一项：

对

错

题目55

根据药皮所含化学成分的性质，焊条分为酸性焊条和碱性焊条两类。

选择一项：

对

错

题目56

用直流电流焊接时，焊件接正极，焊条接负极，称为正接。

选择一项：

对

错

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！