# 国家开放大学电大《机械制造基础》机考5套标准试题及答案1

来源：网络 作者：天地有情 更新时间：2025-06-19

*国家开放大学电大《机械制造基础》机考5套标准试题及答案盗传必究考试时长：60分钟总分：100分第一套一、判断题（共15题，共30分）1.屈服强度是表示金属材料抵抗微量弹性变形的能力。正确答案：F2.断面收缩率与试样尺寸有关。正确答案：F3....*

国家开放大学电大《机械制造基础》机考5套标准试题及答案

盗传必究

考试时长：60分钟

总分：100分

第一套

一、判断题（共15题，共30分）

1.屈服强度是表示金属材料抵抗微量弹性变形的能力。

正确答案：F

2.断面收缩率与试样尺寸有关。

正确答案：F

3.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

正确答案：F

4.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。

正确答案：F

5.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。

正确答案：T

6.实际尺寸较大的孔与实际尺寸较小的轴相装配，就形成间隙配合。

正确答案：F

7.图纸上没有标注公差的尺寸就是自由尺寸，没有公差要求。

正确答案：F

8.零件表面越粗糙，取样长度就越大。（）

正确答案：T

9.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。

正确答案：F

10.刀具后角是主后刀面与基面的夹角，在正交平面中测量。

正确答案：F

11.合金工具钢常用于制作低速，简单的刀具。

正确答案：F

12.车床的主运动为主轴的回转运动。

正确答案：T

13.工件的六个自由度全部被限制的定位，称为完全定位。

正确答案：T

14.夹紧力的方向应有利于减小夹紧力。

正确答案：T

15.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正确答案：T

二、单选题（共15题，共45分）

1.拉伸实验中，试样所受的力为（）。

正确答案：静载荷

2.材料的冲击韧度越大，其韧性就（）。

正确答案：越好

3.正火的目的之一是消除过共析钢中的（）渗碳体，为下一步热处理做好准备。

正确答案：网状

4.（）主要用于制造刀具、模具、量具。

正确答案：碳素工具钢

5.锻造前对金属进行加热，目的是（）。

正确答案：提高塑性

6.决定配合公差带位置的有（）。

正确答案：基本偏差

7.同轴度公差属于（）。

正确答案：定位公差

8.能够反映切削刃相对于基面倾斜程度的刀具标注角度为

（）。

正确答案：刃倾角

9.切削过程中对切削温度影响最大的因素是（）。

正确答案：切削速度

10.机床型号的首位字母“S”表示该机床是（）。

正确答案：螺纹加工机床

11.凡是夹具，其中一定有（）。

正确答案：定位元件

12.定位分析时应注意（）不起定位作用。

正确答案：辅助支承

13.基准不重合误差是由于（）不重合而造成的加工误差。

正确答案：定位基准与工序基准不重合14.自为基准是以加工面本身为基准，多用于精加工或光整加工工序，这是由于

正确答案：保证加工面的余量小而均匀

15.下面对粗基准论述正确的是（）。

正确答案：粗基准是第一道工序所使用的基准

三、分析计算题（共1题，共25分）

(1)机床的主运动传动系统传动链的两个端件是（）。

正确答案：电动机和主轴

(2)传动路线表达式正确的是（）

正确答案：

(3)机床的主运动传动系统传动链的转速级数是（）。

正确答案：8级

(4)传动链主轴的最高转速是（）。

正确答案：956.1r/min

(5)传动链主轴的最低转速是（）。

正确答案：42.3

r/min

第二套

一、判断题（每题2分，共30分）

1.通常材料的力学性能是选材的主要指标。

正确答案：T

2.在断裂之前，金属材料的塑性变形愈大，表示它的塑性愈好。

正确答案：T

3.正火的冷却速度比退火稍慢一些。

正确答案：F

4.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。

正确答案：F

5.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。

正确答案：T

6.从制造角度讲，基孔制的特点就是先加工孔，基轴制的特点就是先加工轴

正确答案：F

7.公差值可以是正的或是负的。

正确答案：F

8.图样上所标注的表面粗糙度符号、代号是该表面完工后的要求。

正确答案：T

9.切削层是指由切削部分的一个单一动作（或指切削部分切过工件的一个单程，或指只产生一圈过渡表面的动作)所切除的工件材料层。

正确答案：T

10.刀具前角是前刀面与基面的夹角，在正交平面中测量。

正确答案：T

11.就四种切屑基本形态相比较，形成带状切屑时切削过程最平稳。

正确答案：T

12.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。

正确答案：T

13.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。

正确答案：F

14.固定支承在装配后，需要将其工作表面一次磨平。

正确答案：T

15.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。

正确答案：T

二、单选题（每小题3分，共45分）

1.下列不是金属力学性能的是（）。

正确答案：压力加工性能

2.一般情况下多以（）作为判断金属材料强度高低的判据。

正确答案：抗拉强度

3.完全退火又称重结晶退火，它主要用于（）。

正确答案：亚共析钢

4.含碳量小于(B)的铁碳合金称为碳素钢。

正确答案：2.11%

5.铸造常用的手工造型方法有整模造型、分模造型和（）。

正确答案：挖沙造型和活块造型

6.基本尺寸是（）。

正确答案：设计时给定的7.表面粗糙度是（）误差。

正确答案：微观几何形状

8.W6Mo5Cr4V2是下面哪一类刀具材料（）？

正确答案：高速工具钢

9.哪一个阶段刀具磨损的速率最慢（）？

正确答案：正常磨损

10.机床型号的首位字母“S”表示该机床是（）。

正确答案：螺纹加工机床

11.在金属切削机床上使用的夹具统称为（）。

正确答案：机床夹具

12.用双顶尖装夹工件车削外圆，限制了（）个自由度。

正确答案：5个

13.造成定位误差的原因是（）。

正确答案：基准不重合误差与基准位移误差

14.机械加工精度不包括()。

正确答案：表面粗糙度

15.把原材料转变为成品的全过程称为（）。

正确答案：生产过程

三、分析计算题（每小题5分，共25分。

)

1.已知，求下列各项数值（单位:

mm）。

（1）孔的尺寸公差是（）。

正确答案：+0.016

（2）轴的尺寸公差是（）。

正确答案：+0.011

（3）过渡配合的最大间隙Xmax是（）。

正确答案：+0.019

（4）过渡配合的最大过盈Ymax是（）。

正确答案：

-0.008

（5）过渡配合的公差TF是（）。

正确答案：0.027

第三套

一、判断题（每题2分，共30分）

1.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。

正确答案：T

2.在断裂之前，金属材料的塑性变形愈小，表示它的塑性愈好。

正确答案：F

3.热处理按目的与作用不同，分为退火、正火、淬火和回火等。

正确答案：T

4.碳钢的含碳量一般不超过1.3%。

正确答案：T

5.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。

正确答案：F

6.过渡配合的孔、轴公差带一定互相交叠。

正确答案：T

7.为了实现互换性，零件的公差规定得越小越好。

正确答案：F

8.表面粗糙度值的大小不影响零件的耐磨性。

正确答案：F

9.切削用量主要是指切削速度和进给量。

正确答案：F

10.刀具后角是主后刀面与基面的夹角，在正交平面中测量。

正确答案：F

11.就四种切屑基本形态相比较，形成崩碎切屑时的切削力最大。

正确答案：F

12.在车削加工中，车刀的纵向或横向移动，属于进给运动。

正确答案：T

13.把工件压紧在夹具或机床上的机构称为夹紧装置。

正确答案：T

14.固定支承在使用过程中不能调整，高度尺寸是固定不动的。

正确答案：T

15.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。

正确答案：F

二、单选题（每小题3分，共45分）

1.金属材料在外力作用下，对变形和破裂的抵抗能力称为（）。

正确答案：强度

2.金属的韧性通常随加载速度提高、温度降低、应力集中程度加剧而（）。

正确答案：变差

3.如过共析钢有网状渗碳体存在，则必须在球化退火前先进行（），将其消除，这样才能保证球化退火正常进行。

正确答案：正火

4.优质碳素结构钢的牌号由（）数字组成。

正确答案：两位

5.由于（）在结晶过程中收缩率较小，不容易产生缩孔、缩松以及开裂等缺陷，所以应用较广泛。

正确答案：灰铸铁

6.最大极限尺寸（）基本尺寸。

正确答案：大于、小于或等于

7.同轴度公差属于（）。

正确答案：定位公差

8.YT30属于下面哪类硬质合金（）？

正确答案：钨钛钴类

9.对工件已加工表面质量影响最大的是（）。

正确答案：第3变形区

10.在机床型号规定中，首位字母为“Y”表示该机床是

（）。

正确答案：齿轮加工机床

11.凡是夹具，其中一定有（）。

正确答案：定位元件

12.决定某种定位方法属几点定位，主要根据（）。

正确答案：工件被消除了几个自由度

13.确定夹紧力方向时，应该尽可能使夹紧力方向垂直于（）基准面。

正确答案：主要定位

14.尺寸精度、形状精度和位置精度之间的联系是（）。

正确答案：形状公差<位置公差<尺寸公差

15.一个（或一组）工人在一个工作地，对一个（或同时加工几个）工件所连续完成的那部分机械加工工艺过程称为（B）。

正确答案：工序

三、分析计算题（每小题5分，共25分。

)

已知，求下列各项数值（单位:

mm）。

（1）孔的尺寸公差是（）。

正确答案：+0.018

（2）轴的尺寸公差是（）。

正确答案：+0.011

（3）过盈配合的最小过盈Ymin是（）。

正确答案：-0.005

（4）过盈配合的最大过盈Ymax是（）。

正确答案：-0.034

（5）过盈配合的公差Tf是（）。

正确答案：+0.029

第四套

一、判断题（每题2分，共30分）

1.强度越高，塑性变形抗力越大，硬度值也越高。

正确答案：T

2.断面收缩率不受试样尺寸的影响。

正确答案：T

3.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。

正确答案：X

4.碳钢的含碳量一般不超过1.5%。

正确答案：X

5.焊接属于永久性连接金属的工艺方法。

正确答案：T

6.实际尺寸较大的孔与实际尺寸较小的轴相装配，就形成间隙配合。

正确答案：X

7.公差通常为正，在个别情况下也可以为负。

正确答案：X

8.表面粗糙度值的大小不影响零件配合性质的稳定性。

正确答案：X

9.切削用量是切削速度、进给量和背吃刀量三者的总称。

正确答案：T

10.刀具主偏角是主切削平面与假定工作平面间的夹角，即主切削刃在基面的投影与进给方向的夹角。

正确答案：T

11.积屑瘤的存在对切削过程总是有害的，所在地以要尽力消除它。

正确答案：X

12.车床的主运动为主轴的回转运动。

正确答案：T

13.不完全定位消除的自由度少于六个，没有满足加工精度要求。

正确答案：X

14.固定支承在使用过程中可以调整，高度尺寸是可变的。

正确答案：X

15.零件的机械加工精度包含尺寸精度、形状精度和位置精度。

正确答案：T

二、单选题（每小题3分，共45分）

1.根据拉伸实验过程中拉伸实验力和伸长量关系，画出的力——伸长曲线（拉伸图）可以确定出金属的（）。

正确答案：强度和塑性

2.金属材料抵抗（）载荷作用而不被破坏的能力称为冲击韧性。

正确答案：冲击

3.锻造、铸造、焊接以及切削加工后的工件应采用（），以消除加工过程中产生的残余应力。

正确答案：去应力退火

4.下列不属于优质碳素结构钢的牌号为（）。

正确答案：T7

5.铸造时冒口的主要作用是（）。

正确答案：补偿热态金属，排气及集渣

6.实际尺寸是具体零件上（）尺寸的测得值。

正确答案：某一位置的7.平行度公差属于（）。

正确答案：定向公差

8.在下列因素中对刀具耐用度影响最大的因素是（）。

正确答案：切削速度

9.在切削速度较高、切削厚度较小、刀具前角较大的条件下切削塑性金属时，常容易形成下面哪种切削（）？

正确答案：带状切屑

10.在车床最适于加工的零件是（）

正确答案：轴类

11.各类专用夹具之所以得到广泛应用，就是因为夹具能降低生产成本，提高劳动生产率，改善工人的劳动条件，更重要的是能够保证产品（）。

正确答案：加工精度

12.若工件外圆表面用长V型块定位，那么最多能被消除（）自由度。

正确答案：四个

13.斜楔夹紧机构具有的特点不包括（）。

正确答案：保持作用力方向

14.机械加工表面质量的定义中不包括（）。

正确答案：表面形状

15.零件机械加工工艺过程组成的基本单元是

（）。

正确答案：工序

三、分析计算题（每小题5分，共25分。

)

分析图示钻床的主运动传动系统。

（1）钻床的主运动传动系统传动链的两个端件是（）

正确答案：

电动机和主轴

（2）传动路线表达式正确的是（）。

正确答案：电动机（1440r/min）—Ⅰ——Ⅱ——Ⅲ——Ⅳ——Ⅴ（主轴）

（3）钻床的主运动传动系统传动链的转速级数是（）。

正确答案：9级

（4）传动链主轴的最高转速是（）。

正确答案：1115r/min

（5）传动链主轴的最低转速是（）。

正确答案：

r/min

第五套

一、判断题（共15题，共30分）

1、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。

正确答案：F2、冲击韧性值随温度的降低而减小。

正确答案：T3、正火的冷却速度比退火稍慢一些。

正确答案：F4、碳钢的含碳量一般不超过1.3%。

正确答案：T5、一般情况下，焊件厚度小于4mm时，焊条直径等于焊件厚度。

正确答案：T6、从制造角度讲，基孔制的特点就是先加工孔，基轴制的特点就是先加工轴。

正确答案：F7、为了实现互换性，零件的公差规定得越小越好。

正确答案：F8、Ra值越大，零件表面越粗糙。

正确答案：T9、切削用量主要是指切削速度和进给量。

正确答案：F10、提高表面质量的主要措施是增大刀具的前角与后角。

正确答案：F11、就四种切屑基本形态相比较，形成带状切屑时切削过程最平稳。

正确答案：T12、用分布于铣刀圆柱面上的刀齿进行的铣削称为周铣。

正确答案：T13、过定位在机械加工中是不允许的。

正确答案：F14、夹紧力应尽可能靠近加工表面。

正确答案：T15、在一个工序内，工件只能安装一次。

正确答案：F

二、单选题（共15题，共45分）

16、下列不是金属力学性能的是（）。

正确答案：压力加工性能

17、在小能量多次冲击条件下，其冲击抗力要取决于材料的（）。

正确答案：强度和塑性

18、高碳钢淬火后回火时,随回火温度升高其（）。

正确答案：强度硬度下降,塑性韧性提高

19、从灰铸铁的牌号可看出它的（）指标。

正确答案：强度

20、下列是锻造特点的是

（）。

正确答案：省料

21、极限与配合国家标准中规定的标准公差有（）

个公差等级。

正确答案：2025、位置度公差属于（）。

正确答案：定位公差

23、随着进给量增大，切削宽度会（）。

正确答案：与其无关

24、在一般情况下，前角增大则切削力会

（）。

正确答案：随之减小

25、在车床上最适于加工的零件是（）。

正确答案：轴类

26、重复限制自由度的定位现象称之为（）。

正确答案：过定位

27、用双顶尖装夹工件车削外圆，限制了（）个自由度。

正确答案：5个

28、工件装夹中由于（）基准和定位基准不重合而产生的加工误差，称为基准不重合误差。

正确答案：设计（或工序）

29、尺寸精度、形状精度和位置精度之间的联系是（）。

正确答案：形状公差<位置公差<尺寸公差

30、工步是指（）。

正确答案：使用相同的刀具，不改变切削用量（除背吃刀量）对同一表面所连续完成的那部分工序内容

三、分析计算题（共1题，共25分）

孔的尺寸公差是（）。

正确答案：+0.018

轴的尺寸公差是（）。

正确答案：+0.011

过盈配合的最小过盈Ymin是（）。

正确答案：-0.005

过盈配合的最大过盈Ymax是（）。

正确答案：-0.034

过盈配合的公差TF是（）。

正确答案：

+0.029

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！