自考365
www.zikao365.com
全天 24 小时服务咨询电话 010-82335555 免费热线 4008135555
中国十大品牌教育集团 中国十佳网络教育机构

- 自考名师全程视频授课，图像、声音、文字同步传输，享受身临其境的教学效果；
- 权威专家在线答疑，提交到答疑板的问题在 24 小时内即可得到满意答复；
- 课件自报名之日起可反复观看，不限时间、地点、次数，直到当期考试结束后一周关闭；
- 付费学员赠送 1G 超大容量电子信箱；及时、全面、权威的自考资讯全天 24 小时更新；
- 一次性付费满 300 元，即可享受九折优惠；累计实际交费金额 500 元或支付 80 元会员费，可成为银卡会员，购课享受八折优惠；累计实际交费金额 1000 元或支付 200 元会员费，可成为金卡会员，购课享受七折优惠（以上须在同一学员代码下）；

英语/高等数学预备班：英语从英文字母发音、国际音标、基本语法、常用词汇、阅读、写作等角度开展教学；数学针对有高中入学水平的数学基础的同学开设。通过知识点精讲、经典例题详解、在线模拟测验，有针对性而快速的提高考生数学水平。立即报名！

基础学习班：依据全新考试教材和大纲，由辅导老师对教材及考试中所涉及的知识进行全面、系统讲解，使考生从整体上把握该学科的体系，准确把握考试的重点、难点、考点所在，为顺利通过考试做好知识上、技巧上的准备。立即报名！

真题串讲班：以考试大纲为主导，对各章节知识点进行全面梳理讲解，突出考试重点、难点与考点，教授答题思路与方法，通过对课程的整体情况分析及近 2 次考试的真题讲解，帮助考生更准确地把握考试方向，做好考前最后冲刺，为考生顺利通过考试铺平道路。串讲班课程在考前一个月左右开通。立即报名！

习题班：自考 365 网校与北大燕园合作推出，每门课程均涵盖该课程全部考点、难点，在线测试系统按照考试难度要求自动组卷、全程在线测试、提交后自动判定成绩。我们相信经过反复练习定能使您迅速提升应试能力，使您考试梦想成真！立即报名！

自考实验班：针对高难科目开设，签协议，不及格返还学费。全国限量招生，报名咨询 010-82335555 立即报名！

自考精品班：全力打造专属于学员个人的辅导计划，学员自入学当天便开始享受专属于自己的个性化辅导课程，专职教学辅导老师及班主任全程跟踪学员的学习情况，随时调整辅导方案，以保证学习计划的有效进行。帮助学员克服可能出现的学习上的怠倦、不良情绪的影响等情况。坚定考试必胜信念，并以最适合自己的方式，在短时间内掌握考试内容，全面提升学员的考试通过率。我们承诺，当期考试不通过，下期学费减半！立即报名！

全国 2010 年 1 月高等教育自学考试
机械制造试题
课程代码：02230

一、单项选择题（本大题共 15 小题，每小题 2 分，共 30 分）

在每小题列出的四个备选项中只有一个是符合题目要求的，请将其代码填写在题后的括号内。错选、多选或未选均无分。

1.铸铁常用于制造基座和箱体类零件是因为其（　　）

A.塑性好　　B.减振性好和抗压强度高

C.韧性好　　D.强度与硬度高

2.下列刀具材料中，哪种材料被称为碳素工具钢（　　）

A.W18Cr4V　　B.T10A

C.YTl5　　D.YG6

3.下列钢材料，哪个牌号是普通碳素结构钢（　　）

A.45 B.Q275

C.40Cr D.38CrMoAl

4.高碳钢碳的质量分数一般大于 0.6%，其特点是（ ）

A.强度和硬度低 B.塑性、韧性好，焊接性能好

C.塑性和焊接性能很差，强度和硬度高 D.强度和硬度低，焊接性能好

5.自由锻的基本工序主要包括（ ）

A.镦粗、拔长、弯曲、冲孔 B.镦粗、拔长、弯曲

C.镦粗、拔长、冲孔 D.镦粗、拔长、弯曲、冲孔、扭转、错移等

6.在铸铁中，碳元素主要以石墨形态存在，石墨形态为片状的铸铁称为（ ）

A.球墨铸铁 B.灰铸铁

C.可锻铸铁 D.蠕墨铸铁

7.光整加工方法中，抛光所能达到的表面粗糙度 Ra（μm）为（ ）

A.0.01～0.02 B.0.025～0.063

C.0.0025～0.0012 D.0.006～0.025

8.金属材料碳当量 C_E<0.4%，则其焊接性（ ）

A.优良，焊接时一般不需要预热 B.比较好，但焊接时需要预热

C.比较差，需要采用较高预热温度 D.很差，根本无法焊接

9.下列刀具中，哪个刀具为成型刀具（ ）

A.车刀 B.绞刀

C.镗刀 D.刨刀

10.机床型号为 CA6140，该机床是（ ）

A.车床 B.钻床

C.镗床 D.刨床

11.对工件外圆定位时，宽 V 形架限制的工件自由度是（ ）

A.两个 B.三个

C.四个 D.五个

12.机械加工质量包含（ ）

A.机械加工精度 B.机械加工表面质量

C 机械加工精度和表面粗糙度 D.机械加工精度和表面质量

13.加工精度的含义是（ ）

A.实际几何参数与理想几何参数的符合程度

B.实际几何参数与理想几何参数之间的偏差

C.实际几何参数与设计几何参数的符合程度

D.实际几何参数与设计几何参数之间的偏差

14.精基准的选择原则中，所谓“基准重合原则”是指（　　）

A.定位基准与工艺基准重合　　B.设计基准与测量基准重合

C.设计基准与定位基准重合　　D.测量基准与工艺基准重合

15.根据中间工序尺寸公差标注的“入体”原则，包容件表面（孔）的工序尺寸上偏差应为（　　）

A.零　　B.正负值

C.正值　　D.负值

二、填空题（本大题共 10 小题，每小题 2 分，共 20 分）

请在每小题的空格中填上正确答案。错填、不填均无分。

16.铁碳合金相图表示了不同碳含量的合金在冷却过程中所发生的_____及不同温度时合金的_____。

17.过冷奥氏体转变产物为珠光体、索氏体和托氏体，其中索氏体和托氏体又分别被称为细_____和极细_____。

18.碳钢是指碳的质量分数小于_____的铁碳合金，其中有害元素硫磷含量低于 0.04%的碳钢被称为_____。

19.塑料按树脂受热的行为分为热塑性塑料和_____，而按原料来源橡胶可分为天然橡胶和_____。

20.金属在冷态下塑性变形后，其_____提高，_____降低，这种现称为加工硬化。

21.砂轮硬度是指砂轮表面的磨料在切削力的作用下脱落的难易程度，砂轮硬度硬，表示磨粒_____脱落，砂轮硬度软，表示磨粒_____脱落。

22.非正常破损是指刀具在切削过程中突然或过早产生的损坏现象，主要有_____和_____两大类。

23.圆柱齿轮的传动误差由传递运动的准确性、_____和_____三个方面来评定。

24.车削加工的主运动为工件的回转运动，进给运动为刀具的_____和_____往复运动。

25.激光加工是利用光能进行加工的方法，超声波加工是利用_____进行加工的方法。复合加工是把_____的能量形式合理的组合在一起发展成的加工方法。

三、简答题（本大题共 6 小题，每小题 5 分，共 30 分）

26.什么是固溶强化?

27.何谓积屑瘤?它是如何形成的?

28.请解释何谓周铣和端铣?何谓逆铣与顺铣?

29.何谓过定位与欠定位?

30.机械加工表面质量包含哪些内容?

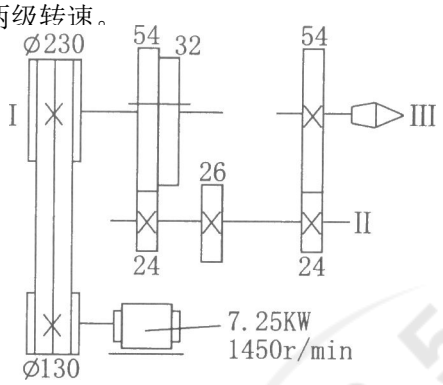
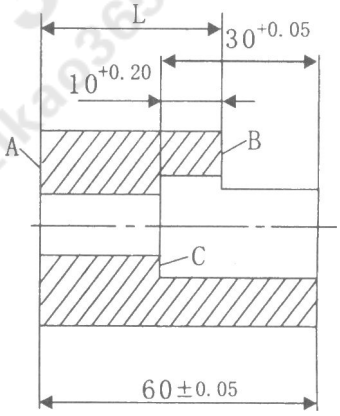
31.什么是柔性系统（Flexible Manufacturing System，简称 FMS）?

四、分析计算题（本大题共 2 小题，每小题 10 分，共 20 分）

32.试根据简易机床主传动系统图（如图示）

（1）写出其传动路线;

（2）计算其主轴（轴 III）的两级转速。



33.有一套筒零件如下图所示，该工序以端面 A 定位加工 B 面，要求保证尺寸 $10^{+0.20}_{0}$ 试用极值法计算 L 尺寸及公差。