

- | | |
|------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| <input checked="" type="checkbox"/> 上市公司 实力雄厚 品牌保证 | <input checked="" type="checkbox"/> 权威师资阵容 强大教学团队 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 历次学员极高考通过率 辅导效果有保证 | <input checked="" type="checkbox"/> 辅导紧跟命题 考点一网打尽 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 辅导名师亲自编写习题与模拟试题 直击考试精髓 | <input checked="" type="checkbox"/> 专家 24 小时在线答疑 疑难问题迎刃而解 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 资讯、辅导、资料、答疑 全程一站式服务 | <input checked="" type="checkbox"/> 随报随学 反复听课 足不出户尽享优质服务 |

开设班次：（请点击相应班次查看班次介绍）

基础班	串讲班	精品班	套餐班	实验班	习题班	高等数学预备班	英语零起点班
-----	-----	-----	-----	-----	-----	---------	--------

网校推荐课程：

思想道德修养与法律基础	马克思主义基本原理概论	大学语文	中国近现代史纲要
经济法概论（财经类）	英语（一）	英语（二）	线性代数（经管类）
高等数学（工专）	高等数学（一）	线性代数	政治经济学（财经类）
概率论与数理统计（经管类）	计算机应用基础	毛泽东思想、邓小平理论和“三个代表”重要思想概论	

[更多辅导专业及课程>>](#)

[课程试听>>](#)

[我要报名>>](#)

浙江省 2010 年 10 月高等教育自学考试 机械制造技术试题 课程代码：02191

一、填空题(本大题共 8 小题，每空 1 分，共 15 分)

请在每小题的空格中填上正确答案。错填、不填均无分。

1. 机床的类代号用大写字母表示，其中 C 代表_____，M 代表_____。
2. 滚齿就是利用轴线交叉的_____齿轮啮合原理，用滚刀对工件进行切削加工的一种齿轮加工方法。
3. 液压系统中对液压缸的进行速度调节的常用方法有：_____、_____和节流容积调速等。
4. 零件的加工精度包含三类，分别是：尺寸精度、_____和_____。
5. 机械加工系统，简称工艺系统，是由机床、_____、_____和工件组成。
6. 零件机械加工工艺规程确定后，应按相关标准，将有关内容填入各种不同的卡片，这些卡片总称为工艺文件。机械制造工厂里最常使用的工艺文件有机械加工_____卡和机械加工_____卡。
7. 夹具一般由_____装置、_____装置、导向元件、联接元件和夹具体等装置或元件组成。
8. 装配尺寸链的计算方法有两种：_____和_____。

二、单项选择题(本大题共 8 小题，每小题 2 分，共 16 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.联系运动源和机床执行件之间的传动链是（ ）
A. 机床的外联系传动链 B.机床的内联系传动链
C.机床的主运动传动链 D.机床的进给运动传动链
- 2.在高压液压系统中，下列液压泵中应选用（ ）
A. 齿轮泵 B.单作用叶片泵
C.双作用叶片泵 D.轴向柱塞泵
- 3.加工中心是指带有____的数控机床。（ ）
A. 刀库 B.自动换刀装置
C.自动装卸工件的机械手 D.刀库和自动换刀装置
- 4.定位基准是指____上的某些点、线、面等几何要素。（ ）
A. 机床 B.夹具
C.工件 D.刀具
- 5.工件在安装定位时，根据加工技术要求实际限制的自由度数少于六个，且不能满足加工要求，这种情况称为（ ）
A. 欠定位 B.部分定位
C.完全定位 D.重复定位
- 6.工件受热均匀变形时，热变形使工件产生的误差是（ ）
A. 尺寸误差 B.形状误差
C.位置误差 D.尺寸和形状误差
- 7.工件的调质处理一般应安排在（ ）
A. 粗加工前 B.粗加工与半精加工之间
C.精加工之后 D.任意时刻
- 8.装配尺寸链的组成应（ ）
A. 采用最长路线原则 B.不包含公共环
C.不超过 5 个尺寸 D.采用最短路线原则

三、名词解释(本大题共 5 小题，每小题 3 分，共 15 分)

- 1.流量
- 2.六点定位原理
- 3.基准
- 4.加工精度
- 5.特种加工

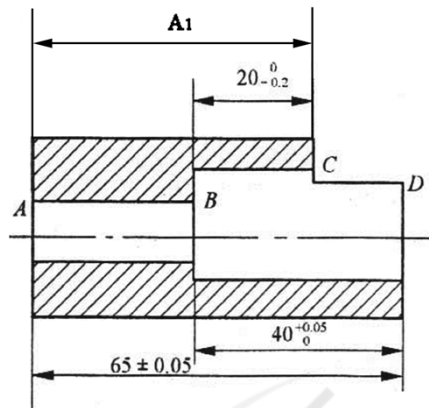
四、简答题(本大题共 4 小题，每小题 4 分，共 16 分)

- 1.简述液压传动系统的组成。

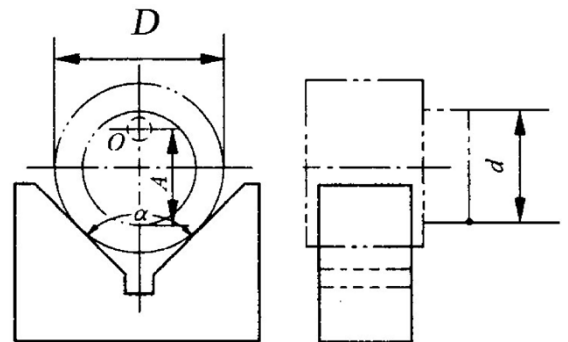
2. 简述精基准的选择原则。
3. 简述利用装配尺寸链的原理，达到装配精度的工艺方法有哪些？
4. 简述减少工艺系统热变形的主要途径。

五、计算题(本大题共 2 小题，每小题 10 分，共 20 分)

1. 图示的轴套零件，外圆、内孔和端面已经在车床加工完毕，长度为 $65 \pm 0.05\text{mm}$ ，孔深为 $40_{0}^{+0.05}\text{mm}$ 。现在需要在铣床上，以端面 A 定位铣表面 C，保证尺寸 $20_{-0.2}^0\text{mm}$ 。绘出工艺尺寸链，并计算加工此缺口时的工序尺寸 A_1 。

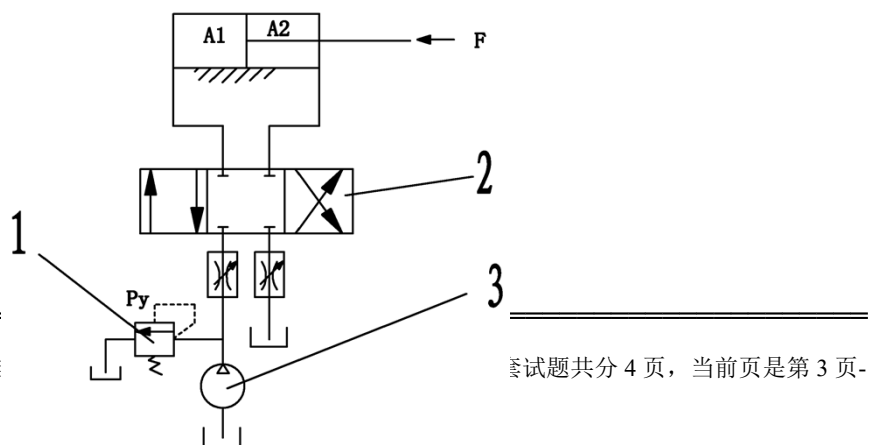


2. 如图所示，要在阶梯轴的小直径端加工孔 O 并保证尺寸 A，采用如图所示的工件定位方案，阶梯轴的大直径端尺寸 $D=30_{-0.2}^0\text{mm}$ ，阶梯轴的小直径端尺寸 $d=18_{0}^{+0.1}\text{mm}$ ，阶梯轴的大端与小端的同轴度为 0mm ， α 角为直角，分析此种定位方案的定位误差。

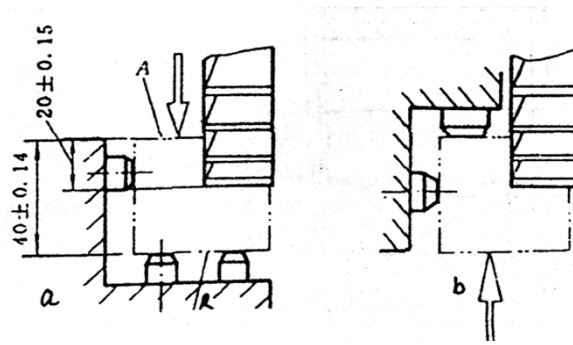


六、分析与读图题(本大题共 3 小题，每小题 6 分，共 18 分)

1. 如图所示液压元件 1、2 和 3 分别是什么？说明元件 1 的作用和元件 2 的含义。



2. 下图为铣工件右上角台阶的两种定位方案，从定位误差及操作方便性分析这两种定位方式 a 及 b 的优缺点。



3. 根据六点定位原理，分析说明图示定位方案中如何限制工件的自由度。

