

- | | |
|--|---|
| <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>>](#)

绝密 ★ 考试结束前

浙江省 2013 年 10 月高等教育自学考试 机械制造技术试题

课程代码：02191

请考生按规定用笔将所有试题的答案涂、写在答题纸上。

选择题部分

注意事项：

- 答题前，考生务必将自己的考试课程名称、姓名、准考证号用黑色字迹的签字笔或钢笔填写在答题纸规定的位置上。
- 每小题选出答案后，用 2B 铅笔把答题纸上对应题目的答案标号涂黑。如需改动，用橡皮擦干净后，再选涂其他答案标号。不能答在试题卷上。

一、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，请将其选出并将“答题纸”的相应代码涂黑。错涂、多涂或未涂均无分。

1. 下列机床哪个是属于点位控制数控机床？

- | | |
|---------|---------|
| A. 数控车床 | B. 数控铣床 |
| C. 数控冲床 | D. 数控磨床 |

2.工序基准是指

- A.设计图中所用的基准
B.工序图中所用的基准
C.装配过程中所用的基准
D.用于测量工件尺寸、位置的基准

3.工件以圆柱面在长 V 形块上定位时,限制了工件_____个自由度。

- A.5
B.4
C.3
D.2

4.粗基准选择时,若要保证某重要表面余量均匀,则应先选择

- A.该重要表面
B.除该表面外的其它余量小的表面
C.半精加工之后的基准面
D.除此表面外的其它任意表面

5.工件在定位中,若超过六个支承点,则会出现

- A.过定位
B.完全定位
C.欠定位
D.不完全定位

6.将尺寸链中组成环零件的制造公差放大到经济精度范围,然后选择合适的零件进行装配,以保证规定装配精度的方法是

- A.互换法
B.选配法
C.修配法
D.调整法

7.尺寸链的其它组成环不变,某一减环的增大,将使封闭环

- A.增大
B.减小
C.保持不变
D.可大可小

8.电火花加工是利用_____进行加工的方法。

- A.激光
B.电解液
C.电能和热能
D.电能和声能

非选择题部分

注意事项:

用黑色字迹的签字笔或钢笔将答案写在答题纸上,不能答在试题卷上。

二、填空题(本大题共 9 小题,每空 1 分,共 15 分)

9.机床的传动系统包括运动源、_____和_____等三个基本组成部分。

10.数控机床的伺服系统中,当计算机发出一个指令脉冲,伺服系统驱动机床的运动部件沿某个坐标轴进给一步,产生的一个基准位移量称为_____。

11.根据零件的生产纲领、尺寸大小和复杂程度,生产类型一般分为单件生产、_____和_____。

12.零件的加工精度包含三类,分别是:_____、_____和位置精度。

13. 机械加工过程中的振动有自由振动、_____和_____。
14. 车床的主轴轴颈具有较高的精度要求, 与轴承配合的外圆称为_____轴颈, 与传动件配合的外圆称为_____轴颈。
15. 机床的几何误差包括_____误差、_____和机床传动链误差。
16. 液压系统中液压缸的工作压力取决于_____。
17. 车削一个零件, 若不改变工艺系统刚度, _____进给次数可以减少复映误差。

三、名词解释(本大题共 5 小题, 每小题 3 分, 共 15 分)

18. 工艺基准
19. 加工中心
20. 自激振动
21. 机械加工精度
22. 装配尺寸链

四、简答题(本大题共 4 小题, 每小题 4 分, 共 16 分)

23. 简述溢流阀的主要作用。
24. 简述机械加工工序安排时须考虑的原则。
25. 简述数控机床的基本组成部分。
26. 简述拟定工艺水平路线的主要内容。

五、计算题(本大题共 2 小题, 每小题 10 分, 共 20 分)

27. 根据下列传动系统表达式, 说明主轴具有几种转速, 并算出最高和最低转速。(电机转速: 1450r/min)

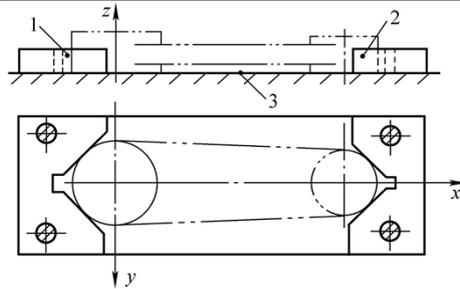
$$\text{电机} - \text{I} - \frac{26}{54} - \text{II} - \left\{ \begin{array}{l} \frac{22}{33} \\ \frac{19}{36} \\ \frac{16}{39} \end{array} \right\} - \text{III} - \left\{ \begin{array}{l} \frac{38}{26} \\ \frac{28}{37} \end{array} \right\} - \text{主轴IV}$$

28. 加工一批轴零件, 其直径尺寸要求为 $\phi 20_{-0.1}^0 \text{mm}$, 加工后尺寸按正态分布, 测量计算得到一批工件直径的算术平均值 $\bar{x} = 19.98 \text{mm}$, 均方根差 $\sigma = 0.02 \text{mm}$ 。(1) 试计算该工艺系统的工艺能力系数; (2) 计算合格品率; (3) 分析废品产生的原因, 指出减少废品率的措施。(10 分)

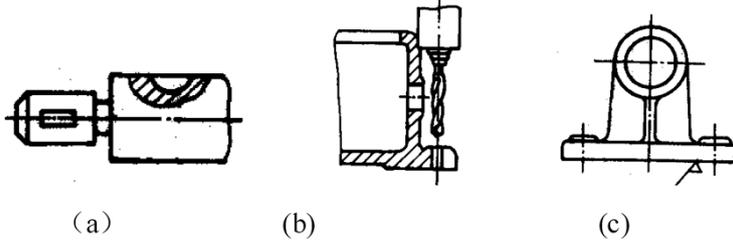
Z	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.4	4.0
$\Phi(z)$	0.1915	0.3413	0.4332	0.4772	0.4938	0.49865	0.49966	0.49997

六、分析与读图题(本大题共 3 小题, 每小题 6 分, 共 18 分)

29. 分析图示定位方案是否合理, 并说明原因, 对于不合理的定位方案, 提出改进方案。



30. 图示零件结构工艺性是否合理？若不合理，请指出改进措施（用语言描述，不用作图）。



31. 试分析图 a、b 所示的夹紧方案是否合理？并说明理由。

