

- | | |
|--|---|
| <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	实验班	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）	护理学导论	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 2014 年 4 月高等教育自学考试 金属工艺学试题

课程代码：01666

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 10 小题，每小题 1 分，共 10 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. 亚共析钢的淬火加热温度应选择

- | | |
|--|--|
| A. $Ac_1+30^\circ\text{C}\sim 50^\circ\text{C}$ | B. $Ac_3+30^\circ\text{C}\sim 50^\circ\text{C}$ |
| C. $Ac_{cm}+30^\circ\text{C}\sim 50^\circ\text{C}$ | D. $Ac_{cm}+60^\circ\text{C}\sim 80^\circ\text{C}$ |

2. 可锻铸铁中的团絮状石墨由下述哪种方式获得

- A.由白口铸铁经高温退火从渗碳体分解而得到
B.直接从液体中结晶而得
C.由灰铸铁经锻造而得
D.由球墨铸铁正火处理后得到
- 3.铸铁熔点比钢_____, 流动性比钢_____, 收缩率比钢_____, 故铸铁铸造性能好。
A.高、好、小
B.低、好、小
C.高、坏、大
D.低、坏、大
- 4.在机械加工中直接改变工件的形状、尺寸和表面质量,使之成为所需零件的过程称为
A.生产过程
B.工艺过程
C.工艺规程
D.机械加工工艺过程
- 5.在正交平面内测量的角度有
A.刃倾角
B.主偏角
C.前角和后角
D.仅为后角
- 6.对同一种金属用不同方式进行压力加工,其中_____时,变形抗力最大。
A.挤压
B.轧制
C.拉拔
D.自由锻造
- 7.增大_____对降低表面粗糙度是有利的。
A.进给量
B.刃倾角
C.副偏角
D.主偏角
- 8.工件焊接后应进行
A.重结晶退火
B.去应力退火
C.再结晶退火
D.扩散退火
- 9.车削加工中,显著影响背向力(径向力)大小的车刀角度是
A.刃倾角
B.主偏角
C.前角
D.后角
- 10.铸铁中的石墨呈团絮状存在的铸铁是
A.灰铸铁
B.球墨铸铁
C.蠕墨铸铁
D.可锻铸铁

二、判断题(本大题共 15 小题,每小题 1 分,共 15 分)

判断下列各题,在答题纸相应位置正确的涂“A”,错误的涂“B”。

- 11.高碳钢的可焊性差,通常不用它作焊接结构。
12.滚花以后,工件直径大于滚花前直径。
13.刃磨硬质合金车刀时,要经常浸水冷却,以防刀头退火。

- 14.机床转速加快, 刀具走刀量不变。
- 15.必要时可在立式铣床上直接用立铣刀在工件上钻出较深的孔。
- 16.小孔和较小孔的精加工一般采用铰孔。
- 17.切削力等于主切削力、径向力和轴向力的总和。
- 18.焊接是一种焊后可拆卸的加工工艺。
- 19.钢淬火后的回火温度越低,则强度硬度越低。
- 20.渗碳工艺用于低碳钢工件。
- 21.奥氏体是碳在 $\alpha - \text{Fe}$ 中的间隙固溶体。
- 22.淬火是最终热处理。
- 23.可锻造加工的铸铁称为可锻铸铁。
- 24.砂型铸造是铸造生产中唯一的铸造方法。
- 25.空气锤的规格是以落下部分的总重量来表示的。

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。

三、填空题(本大题共 5 小题, 每空 1 分, 共 15 分)

- 26.常见的金属晶体缺陷有_____、_____、_____三种。
- 27.焊接按焊接过程特点可分为_____、_____、_____三类。
- 28.冷变形后金属的强度_____,塑性_____。
- 29.确定刀具标注角度参考系的三个主要基准平面(坐标平面)是指_____、_____、_____。
- 30.钢的普通热处理工艺主要有_____、_____、_____、_____四种。

四、名词解释(本大题共 4 小题, 每小题 3 分, 共 12 分)

- 31.珠光体
- 32.固溶强化
- 33.再结晶
- 34.顺铣

五、数值计算题(本大题共 2 小题, 共 13 分)

- 35.某材料的 $\sigma_b=610\text{MPa}$, $\sigma_s=360\text{MPa}$, $\delta=16\%$, $\psi=40\%$, 其拉伸试样的原标距为 $L_0=100\text{mm}$, 直径为 $d_0=10\text{mm}$, 拉伸试验后, 将已断裂的试样对接起来测量, 问拉断后的标距 L_1 为多少? 缩颈区的最小直径 d_1 为多少? 发生屈服时载荷为多少? 拉伸过程中最大载荷为多少? (8 分)
- 36.车削外圆柱面, 已知切削速度为 1.675mm/s , 毛坯直径为 100 毫米, 背吃刀量 a_p 为 5mm 问走刀一次后直径为多少? 机床主轴转速为多少? (5 分)

六、综合解答题(本大题共 5 小题, 共 35 分)

37. 选用合适材料并确定其使用状态:(每空格 1 分, 共 16 分)

40Cr, T12A, 50CrVA, 5CrMnMo, Q235A, ZSnSb12Pb10Cu4, HT200, Q295

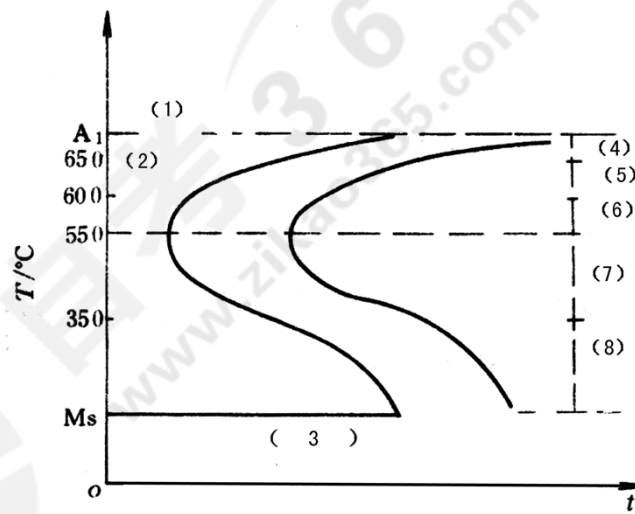
零件名称	材料牌号	使用状态 (或热处理方法)
自行车车架		
汽车板簧		
机床床身		
普通圆柱销		
滑动轴承		
锉刀		
机床主轴		
锻模		

38. 确定锻造温度范围的原则是什么? (5 分)

39. 试述焊条药皮在焊接过程中所起的主要作用。(5 分)

40. 铸造中的气体来源于什么地方? (5 分)

41. 在共析钢等温转变曲线的括号内填写组织。请按括号内序号填写。(每空 0.5 分, 共 4 分)



题 41 图 共析碳钢的等温转变图