# 最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务4试题及答案

来源：网络 作者：空山新雨 更新时间：2024-06-09

*最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务4试题及答案盗传必究形考任务四一、填空题（每空2分，共44分）题目1工艺基准可分为下述几种：（1）装配基准，（2）测量基准，（3）工序基准，（4）定位基准。题目2夹紧装置的组成包括：力源装置、...*

最新国家开放大学电大专科《机械制造基础》形考任务4试题及答案

盗传必究

形考任务四

一、填空题（每空2分，共44分）

题目1

工艺基准可分为下述几种：（1）装配基准，（2）测量基准，（3）工序基准，（4）定位基准。

题目2

夹紧装置的组成包括：力源装置、传力机构、夹紧元件。

题目3

生产中最常用的正确的定位方式有完全定位和不完全定位两种。

题目4

零件的加工精度通常包括尺寸精度、形状精度和位置精度。

题目5

机床主轴的回转运动误差有三种基本形式，分别为径向圆跳动、轴向窜动和角度摆动。

题目6

在机械加工过程中，工件表层金属受到切削力的作用产生强烈的塑性变形，使工件表面的强度和硬度提高，塑性降低，这种现象称为加工硬化，又称冷作硬化。

题目7

加工阶段一般可划分为粗加工阶段、半精加工阶段和精加工阶段三个阶段。

题目8

确定加工余量的方法有（1）计算法，（2）经验估计法，（3）查表修正法。

二、是非判断题（每题1分，共23分）

题目9

欠定位在机械加工中是不允许的。

（）

选择一项：

对

错

题目10

工件的六个自由度全部被限制的定位，称为完全定位。

（）

选择一项：

对

错

题目11

欠定位在一定条件下是允许的。

（）

选择一项：

对

错

题目12

在一定条件下是允许采用过定位的。

（）

选择一项：

对

错

题目13

固定支承在装配后，需要将其工作表面一次磨平。

（）

选择一项：

对

错

题目14

夹紧力的作用点应处在工件刚性较差的部位。

（）

选择一项：

对

错

题目15

夹紧力应尽可能靠近加工表面。

（）

选择一项：

对

错

题目16

夹紧力的方向应有利于增加夹紧力。

（）

选择一项：

对

错

题目17

根据工件的加工要求，不需要限制工件的全部自由度，这种定位称为不完全定位。（）

选择一项：

对

错

题目18

固定支承在使用过程中不能调整，高度尺寸是固定不动的。

（）

选择一项：

对

错

题目19

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。

（）

选择一项：

对

错

题目20

工件加工时，采用完全定位、不完全定位都是允许的。

（）

选择一项：

对

错

题目21

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。

（）

选择一项：

对

错

题目22

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。

（）

选择一项：

对

错

题目23

在一个工序内，工件只能安装一次。

（）

选择一项：

对

错

题目24

在一个工序内，工件可能只需要安装一次，也可能需要安装几次。

（）

选择一项：

对

错

题目25

在零件图上用以确定其他点、线、面位置的基准，称设计基准。

（）

选择一项：

对

错

题目26

加工高精度表面时所用的定位基准称为精基准。

（）

选择一项：

对

错

题目27

零件在加工、测量、装配等工艺过程中所使用的基准统称为工艺基准。

（）

选择一项：

对

错

题目28

辅助定位基准在零件的工作中不起作用，只是为了加工的需要而设置的。

（）

选择一项：

对

错

题目29

在尺寸链中必须有减环。

（）

选择一项：

对

错

题目30

提高加工效率，只能是设法减少工艺过程的基本时间。

（）

选择一项：

对

错

题目31

装配尺寸链中，组成环和封闭环都可以做公共环。

（）

选择一项：

对

错

三、计算题（每题11分，共33分）

题目32

如图所示，在外圆、端面、内孔加工后，钻孔。试计算以B面定位钻孔的工序尺寸L及其偏差。

题目33

在铣床上加工如图所示套筒零件的表面B，以C面定位，表面D、E均已加工完毕，要求保证尺寸mm，试求工序尺寸A及其偏差。

题目34

如图所示为轴套零件，在车床上已加工好外圆、内孔及各面，现需在铣床上以左端面定位铣出右端槽，并保证尺寸，试求工序尺寸及其偏差。

考核说明

1.考核对象

本课程考核对象为国家开放大学机械制造与自动化专业（专科）的学生。

2.启用时间

从

2024

年秋季开始使用。

3.考核目标

通过本课程的学习，要求学生获得机械制造最基本的专业知识和技能，掌握金属切削过程的基本规律，掌握机械加工基本知识，能选择加工方法与机床、刀具、夹具及加工参数，掌握零件几何尺寸精度和表面粗糙度国家标准及选用，具备制订机械加工艺规程的基本能力，了解特种加工技术和现代制造技术的发展概况。

4.考核依据

本考核说明以国家开放大学《机械制造基础》课程教学大纲、文字教材《机械制造基础》（崔虹雯主编、中央电大出版社出版）为依据编写，是形成性考核和终结性考试命题的基本依据。

5.考核方式及计分方法

本课程考核采用形成性考核与终结性考试相结合的方式。形成性考核占课程综合成绩的50%，终结性考试占课程综合成绩的50%。课程考核成绩统一采用百分制，即形成性考核、终结性考试、课程综合成绩均采用百分制。课程综合成绩达到

分及以上（及格），可获得本课程相应学分。

二、考核方式与要求

（一）形成性考核

1.考核目的加强对学生平时自主学习过程的指导和监督，重在对学生自主学习过程进行指导和检测，引导学生按照教学要求和学习计划完成学习任务，达到掌握知识、提高能力的目标，提高学生的综合素质。与地方电大教师共同实现教学过程的引导、指导和管理。

2.考核手段

形成性考核成绩包括形成性作业成绩和学习过程表现成绩（或学习行为评价）两部分，形成性作业成绩占形成性考核成绩

80%，学习过程表现（或学习行为评价）成绩占形成性考核成绩

20%。学习过程表现（或学习行为评价）成绩评定由分部（省校）负责设计组织。形成性考核采用纸质形成性考核册。

（二）终结性考试

1.考核要求

终结性考试采用闭卷方式，试题类型以客观题为主。

2.考试目的终结性考试是在形成性考核的基础上，对学生学习情况和学习效果进行的一次全面检测。

3.命题原则

²

在教学大纲和考核说明所规定的目的、要求和内容范围之内命题。在教学内容范围之内，按照理论联系实际原则，考察学生对所学知识应用能力的题目，不属于超纲。

²

试题的考察要求覆盖面课程知识内容，并适当突出重点。

²

试题兼顾各个学生的能力层次，其中掌握内容占

60%，理解内容占

30%，了解内容占

10%。

²

试题的难易程度和题量适当，按难易程度分为三个层次：较易占

30%，一般占

50%，较难占

20%。题量安排以平时基本能够独立完成作业者在规定的考试时间内作完并有一定时间检查为原则。

4.考试时限

终结性考试时间长度是

分钟。

5.特殊说明

考生需自备计算器。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找