# 国家开放大学电大《机械制造基础》机考网考计算题题库及答案六

来源：网络 作者：独酌月影 更新时间：2024-06-13

*国家开放大学电大《机械制造基础》机考网考计算题题库及答案盗传必究一、机床传动链的计算题1.分析图示钻床的主运动传动系统。（1）钻床的主运动传动系统传动链的两个端件是（A）。A.电动机和主轴（2）传动路线表达式正确的是（D）。D.电动机（14...*

国家开放大学电大《机械制造基础》机考网考计算题题库及答案

盗传必究

一、机床传动链的计算题

1.分析图示钻床的主运动传动系统。

（1）钻床的主运动传动系统传动链的两个端件是（A）。

A.电动机和主轴

（2）传动路线表达式正确的是（D）。

D.电动机（1440r/min）—Ⅰ——Ⅱ——Ⅲ——Ⅳ——Ⅴ（主轴）

（3）钻床的主运动传动系统传动链的转速级数是（C）。

C.9级

（4）传动链主轴的最高转速是（B）。

B.1115r/min

（5）传动链主轴的最低转速是（A）。

A.71

r/min

2.分析图示的主运动传动系统（图中M1为齿轮式离合器）。

（1）机床的主运动传动系统传动链的两个端件是（B）。

B.电动机和主轴

（2）传动路线表达式正确的是（A）。

A.电机（1430r·min）--Ⅰ--Ⅱ--Ⅲ--Ⅳ--Ⅵ（主轴）

（3）机床的主运动传动系统传动链的转速级数是（D）。

D.18级

（4）传动链主轴的当前转速是（B）。

B.73.7r/min

（5）传动链主轴的最低转速是（A）。

A.18.2r/min

3.分析图示万能升降台铣床的主运动传动链。

（1）铣床的主运动传动系统传动链的两个端件是（B）。

B.电动机和主轴

（2）传动路线表达式正确的是（C）。

C.电机Ⅰ（1440r·min）--Ⅱ--Ⅲ--Ⅳ--Ⅴ（主轴）

（3）铣床的主运动传动系统传动链的转速级数是（D）。

D.18级

（4）传动链主轴的最高转速是（D）。

D.1496.1

r/min

（5）传动链主轴的最低转速是（A）。

A.29.2

r/min

4.分析图示的主运动传动系统。

（1）机床的主运动传动系统传动链的两个端件是（A）。

A.电动机和主轴

（2）传动路线表达式正确的是（D）。

D.电机（1440r/min）--Ⅰ--Ⅱ--Ⅲ--Ⅳ（主轴）

（3）机床的主运动传动系统传动链的转速级数是（C）。

C.8级

（4）传动链主轴的最高转速是（B）。

B.956.1r/min

（5）传动链主轴的最低转速是（C）。

C.42.3

r/min

二、尺寸链的计算题

1.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。

解：（1）根据尺寸链图，可以确定封闭环和增、减环如下（A）。

A.为封闭环，为增环，L为减环。

（2）根据封闭环的基本尺寸公式，可以求得L的基本尺寸为（B）。

B.L=60－25=35（mm）

（3）根据上偏差的计算公式，可以求得L的上偏差为（A）。

A.=

－0.10

－0

=

－0.10（mm）

（4）根据下偏差的计算公式，可以求得L的下偏差为（D）。

D.=

0－0.19

=

－0.19（mm）

（5）根据上面求的基本尺寸和上、下偏差的值，可以确定工序尺寸L及其偏差为（C）。

C.L=（mm）

2.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。

解：（1）根据尺寸链图，可以确定封闭环和增、减环如下（B）。

B.为封闭环，A、为增环，为减环

（2）根据封闭环的基本尺寸公式，可以求得A的基本尺寸为（A）。

A.A

=

+

10－30

=

40（mm）

（3）根据上偏差的计算公式，可以求得A的上偏差为（C）。

C.=

0.20－0.06－0.06

=

0.08（mm）

（4）根据下偏差的计算公式，可以求得A的下偏差为（B）。

B.=0-0+0.06=0.06（mm）

（5）根据上面求的基本尺寸和上、下偏差的值，可以确定工序尺寸A及其偏差为（D）。

D.A

=

（mm）

3.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。

解：（1）根据尺寸链图，可以确定封闭环和增、减环如下（C）。

C.为封闭环，A、为增环，、为减环

（2）根据封闭环的基本尺寸公式，可以求得A的基本尺寸为（A）。

A.A

=

+

+

20－50

=

6（mm）

（3）根据上偏差的计算公式，可以求得A的上偏差为（C）。

C.=

0.20-0+0-0.1=

0.1（mm）

（4）根据下偏差的计算公式，可以求得A的下偏差为（A）。

A.=

0.05+0.1+0.1－0.20=

0.05（mm）

（5）根据上面求的基本尺寸和上、下偏差的值，可以确定工序尺寸A及其偏差为（B）。

B.A

=

（mm）

4.在加工如图所示零件过程中，外圆、内孔及端面均已加工完毕，现以A面定位加工Φ10孔，保证设计尺寸为25±0.1mm，试计算工序尺寸及偏差。

解：（1）根据尺寸链图，可以确定封闭环和增、减环如下（B）。

B.为封闭环，、为增环，为减环

（2）根据封闭环的基本尺寸公式，可以求得A3的基本尺寸为（A）。

A.=25+60-50=35mm

（3）根据上偏差的计算公式，可以求得A3的上偏差为（A）。

A.=0.10+（－0.10）－0.05=－0.05mm

（4）根据下偏差的计算公式，可以求得A3的下偏差为（C）。

C.=－0.10+0－0=－0.10mm

（5）根据上面求的基本尺寸和上、下偏差的值，可以确定工序尺寸A3及其偏差为（B）。

B.

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