

2010 年山东大学机械制造技术基础考研复试试题（回忆版）

本试题由 kaoyan.com 网友 chinahaiou、懒懒升起提供

名词解释

就是课本那些重点，好像 20 个，每个 0.5 份

判断

- 加工原理误差在加工过程中可以消除。----- ()
精加工时使用的定位基准称为精基准。----- ()
工序能力系数与被加工工件工序公差无关。----- ()
工件有两个以上表面参与定位称为过定位。----- ()
单件、小批生产多采用工序集中原则。----- ()

选择

- 1、在车削细长轴时，为了减小工件的变形和振动，故采用较大 的车刀进行切削，以减小径向切削分力。----- ()
(A) 主偏角 (B) 副偏角
(C) 后角 (D) 副偏角和后角
- 2、在大量生产零件时，为了提高机械加工效率，通常加工尺寸精度的获得方法为…… ()
(A) 试切法 (B) 调整法
(C) 成形运动法 (D) 划线找正安装法
- 3、车床上安装镗孔刀时，刀尖低于工件回转中心，其工作角度将会比标注角度…… ()
(A) 前、后角均变小 (B) 前、后角均变大
(C) 前角变小，后角变大 (D) 前角变大，后角变小

定位原理分析：（本题共 10 分）

1 下图所示零件，各平面和孔已加工完毕，现在工件上铣槽，试：(1) 指出必须限制的自由度有哪些；(2) 选择定位基准面；(3) 选择定位元件，并指出各定位元件限制的自由度数目。

图粘不上啊

2 $Kr=90$ 是的车削刀具各个角标住

3 废品率的图

j 计算题

- 1 机床传动链计算，（图弄不上，以后再传上吧）
2. 修配法计算，就一个轴孔配合

简答题

- 1 是。。。加工工序的原则？
2 是切削用量的选折原则吧

以上所有图粘不上，想要的话留下邮箱

名词解释

顺铣，尺寸链，定位误差，工位，切削速度，正交平面，别的忘了，但是最后两道大题貌似是 01 和 02 年的原题

以上试题来自 kaoyan.com 网友的回忆，仅供参考，纠错请发邮件至 suggest@kaoyan.com。

