

844: 机械制造工程基础

1. 考试内容

生产过程与工艺过程的基本原理和概念；切削与磨削加工过程的基本现象、规律和方法；机械加工质量的概念和保证方法；工艺过程设计和机械加工中表面的位置精度的保证；机械加工的生产率与经济性问题；装配工艺的基本概念及工艺方法；现代加工方法基本概念。

2. 考试要求

①**了解**：了解生产过程、制造过程、加工工艺过程的各种基本概念、加工过程的各种误差因素、基准与工艺尺寸链的概念和保证位置精度的方法、表面质量的基本概念、机械加工生产率与经济性的基本概念、工艺规程设计的基本原理和设计原则、现代加工工艺的形式和基本方法。

②**理解**：理解产品质量和机械加工精度的概念和保证方法、质量与加工因素的关系、误差统计与分析方法、机械加工中的振动与产生的原因、影响表面质量的因素和降低表面粗糙度值的工艺方法、生产类型与经济性的关系。

③**掌握**：掌握工艺规程设计及各种加工表面的加工方法、加工误差因素的分析方法、加工受力变形计算、工艺尺寸链设计、工序时间的组成和降低方法、定位误差计算。

3. 题型及分值

第一部分 客观题（50 分）

单项选择题，四选一，共 10 题，每小题 2 分，本大题共 20 分。

名词解释题，共 6 题，用简洁文字解释所给出的专业名词或缩写词含义，每小题 5 分，本大题共 30 分。

第二部分 简述题（50 分）

简述题，共 5 题，用简洁文字回答题目给出的问题，每小题 5 分，本大题共 50 分。

第三部分 分析计算题（50 分）

分析计算题，共 2 题。分析计算题利用题目所给条件分析计算工艺参数、设计工艺过程、评判工艺方案优劣等。第一小题 30 分，第二小题 20 分，本大题共 50 分。

参考书目

《机械制造工艺学》 机械工业出版社 王选逵 2007.01