# 最新国家开放大学电大《数控加工工艺》网络课形考网考作业及答案

来源：网络 作者：星海浩瀚 更新时间：2025-04-14

*最新国家开放大学电大《数控加工工艺》网络课形考网考作业及答案100%通过考试说明：2024年秋期电大把该网络课纳入到“国开平台”进行考核，该课程共有4个形考任务，针对该门课程，本人汇总了该科所有的题，形成一个完整的标准题库，并且以后会不断更...*

最新国家开放大学电大《数控加工工艺》网络课形考网考作业及答案

100%通过

考试说明：2024年秋期电大把该网络课纳入到“国开平台”进行考核，该课程共有4个形考任务，针对该门课程，本人汇总了该科所有的题，形成一个完整的标准题库，并且以后会不断更新，对考生的复习、作业和考试起着非常重要的作用，会给您节省大量的时间。做考题时，利用本文档中的查找工具，把考题中的关键字输到查找工具的查找内容框内，就可迅速查找到该题答案。本文库还有其他网核及教学考一体化答案，敬请查看。​

课程总成绩

=

形成性考核×50%

+

终结性考试×50%

形考任务1

一、单项选择题（15小题，每小题4分，共60分）

题目1

切削脆性金属材料时，材料的塑性很小，在刀具前角较小、切削厚度较大的情况下，容易产生（）。

选择一项：

a.单元切屑

b.带状切屑

c.崩碎切屑

d.挤裂切屑

题目2

切削用量是指（）。

选择一项：

a.切削速度

b.切削深度

c.进给量

d.三者都是

题目3

粗车细长轴外圆时，刀尖的安装位置应（），目的是增加阻尼作用。

选择一项：

a.与轴中心线等高

b.比轴中心略低一些

c.比轴中心稍高一些

d.与轴中心线高度无关

题目4

数控编程时，通常用F指令表示刀具与工件的相对运动速度，其大小为（）。

选择一项：

a.每齿进给量fz

b.每转进给量f

c.线速度vc

d.进给速度vf

题目5

刀具几何角度中，影响切屑流向的角度是（）。

选择一项：

a.刃倾角

b.后角

c.主偏角

d.前角

题目6

切断、车端面时，刀尖的安装位置应（），否则容易打刀。

选择一项：

a.比轴中心略低一些

b.与轴中心线等高

c.与轴中心线高度无关

d.比轴中心稍高一些

题目7

（）切削过程平稳，切削力波动小。

选择一项：

a.带状切屑

b.节状切屑

c.崩碎切屑

d.粒状切屑

题目8

为提高切削刃强度和耐冲击能力，脆性刀具材料通常选用（）。

选择一项：

a.负前角

b.正前角

c.任意前角

d.0°前角

题目9

切削刃形状复杂的刀具宜采用（）材料制造较合适。

选择一项：

a.人造金刚石

b.高速钢

c.硬质合金

d.陶瓷

题目10

用硬质合金铰刀铰削塑性金属材料时，由于工件弹性变形的影响，容易出现（）现象。

选择一项：

a.孔径不变

b.孔径收缩

c.孔径扩张

题目11

刀具切削部分材料的硬度要高于被加工材料的硬度，其常温硬度应在（）。

选择一项：

a.HRC50－60间

b.HRC60以上

c.HRC45－50间

题目12

数控机床一般采用机夹可转位刀具，与普通刀具相比机夹可转位刀具有很多特点，但（）不是机夹可转位刀具的特点。

选择一项：

a.刀片或刀具的耐用度及其经济寿命指标的合理化

b.刀片和刀具几何参数和切削参数的规范化、典型化

c.刀片及刀柄高度的通用化、规则化、系列化

d.刀具要经常进行重新刃磨

题目13

YG类硬质合金主要用于加工（）材料。

选择一项：

a.合金钢

b.工具钢和淬火钢

c.铸铁和有色金属

d.不锈钢和高硬度钢

题目14

下列那种刀具材料硬度最高（）。

选择一项：

a.金刚石

b.陶瓷

c.硬质合金

d.高速钢

题目15

刀具材料在高温下能够保持较高硬度的性能称为（）。

选择一项：

a.红硬性

b.硬度

c.韧性和硬度

d.耐磨性

二、判断题（正确的打√，错误的打×）（10小题，每小题4分，共40分）

题目16

用中等切削速度切削塑性金属时最容易产生积屑瘤。（）

选择一项：

对

错

题目17

在金属切削过程中，高速加工塑性材料时易产生积屑瘤，它将对切削过程带来一定的影响。（）

选择一项：

对

错

题目18

刀具前角越大，切屑越不易流出、切削力也越大，但刀具的强度越高。（）

选择一项：

对

错

题目19

主偏角增大，刀具刀尖部分强度与散热条件变差。（）

选择一项：

对

错

题目20

精加工时首先应该选取尽可能大的背吃刀量。（）

选择一项：

对

错

题目21

YT类硬质合金中，含钴量多，承受冲击性能好，适合粗加工。（）

选择一项：

对

错

题目22

可转位式车刀用钝后，只需要将刀片转过一个位置，即可使新的刀刃投入切削。当几个刀刃都用钝后，更换新刀片。（）

选择一项：

对

错

题目23

在高温下，刀具切削部分必须具有足够的硬度，这种在高温下仍具有较高硬度的性质称为红硬性。（）

选择一项：

对

错

题目24

YG类硬质合金主要用于加工铸铁、有色金属及非金属材料。（）

选择一项：

对

错

题目25

由于硬质合金的抗弯强度较低，抗冲击韧性差，其合理前角应小于高速钢刀具的合理前角。（）

选择一项：

对

错

形考任务2

一、单项选择题（15小题，每小题4分，共60分）

题目1

过定位是指定位时，工件的同一（）被多个定位元件重复限制的定位方式。

选择一项：

a.方向

b.平面

c.圆柱面

d.自由度

题目2

若工件采取一面两销定位，限制的自由度数目为（）。

选择一项：

a.四个

b.六个

c.二个

d.三个

题目3

在磨一个轴套时，先以内孔为基准磨外圆，再以外圆为基准磨内孔，这是遵循（）的原则。

选择一项：

a.基准重合b.互为基准

c.自为基准

d.基准统一

题目4

采用短圆柱芯轴定位，可限制（）个自由度。

选择一项：

a.四

b.二

c.三

d.一

题目5

在下列内容中，不属于工艺基准的是（）。

选择一项：

a.设计基准

b.测量基准

c.装配基准

d.定位基准

题目6

（）夹紧机构不仅结构简单，容易制造，而且自锁性能好，夹紧力大，是夹具上用得最多的一种夹紧机构。

选择一项：

a.偏心

b.螺旋

c.铰链

d.斜楔形

题目7

精基准是用（）作为定位基准面。

选择一项：

a.未加工表面

b.加工后的表面

c.切削量小的d.复杂表面

题目8

夹紧力的方向应尽量垂直于主要定位基准面，同时应尽量与（）方向一致。

选择一项：

a.退刀

b.换刀

c.切削

d.振动

题目9

选择粗基准时，重点考虑如何保证各加工表面（），使不加工表面与加工表面间的尺寸、位置符合零件图要求。

选择一项：

a.进/退刀方便

b.对刀方便

c.切削性能好

d.有足够的余量

题目10

通常夹具的制造误差应是工件在该工序中允许误差的（）。

选择一项：

a.1/3～1/5

b.1～3倍

c.同等值

d.1/10～1/100

题目11

铣床上用的分度头和各种虎钳都是（）夹具。

选择一项：

a.组合b.通用

c.专用

d.随身

题目12

决定某种定位方法属几点定位，主要根据（）。

选择一项：

a.夹具采用几个定位元件

b.工件需要消除几个自由度

c.工件被消除了几个自由度

d.有几个支承点与工件接触

题目13

轴类零件加工时，通常采用V形块定位，当采用宽V形块定位时，其限制的自由度数目为（）。

选择一项：

a.五个

b.三个

c.四个

d.六个

题目14

车细长轴时，要使用中心架或跟刀架来增加工件的（）。

选择一项：

a.强度

b.韧性

c.稳定性

d.刚度

题目15

在两顶尖间测量偏心距时，百分表上指示出的（）就等于偏心距。

选择一项：

a.最大值与最小值之和的一半

b.最大值与最小值之差

c.最大值与最小值之差的两倍

d.最大值与最小值之差的一半

二、判断题（正确的打√，错误的打×）（10小题，每小题4分，共40分）

题目16

基准可以分为设计基准与工序基准两大类。（）

选择一项：

对

错

题目17

夹紧力的方向应尽可能与切削力、工件重力平行。（）

选择一项：

对

错

题目18

组合夹具是一种标准化，系列化、通用化程度较高的工艺装备。（）

选择一项：

对

错

题目19

工件在夹具中定位时，应使工件的定位表面与夹具的定位元件相贴合，从而消除自由度。（）

选择一项：

对

错

题目20

因欠定位没有完全限制按零件加工精度要求应该限制的自由度，因而在加工过程中是不允许的。（）

选择一项：

对

错

题目21

加工表面的设计基准和定位基准重合时，不存在基准不重合误差。（）

选择一项：

对

错

题目22

基准位移误差和基准不重合误差不一定同时存在。（）

选择一项：

对

错

题目23

基准重合原则和基准统一原则发生矛盾时，若不能保证尺寸精度，则应遵循基准统一原则。（）

选择一项：

对

错

题目24

车削偏心工件时，应保证偏心的中心与机床主轴的回转中心重合。（）

选择一项：

对

错

题目25

过定位在任何情况下都不应该采用。（）

选择一项：

对

错

形考任务3

一、单项选择题（15小题，每小题4分，共60分）

题目1

零件的机械加工精度主要包括（）。

选择一项：

a.机床精度、几何形状精度、相对位置精度

b.尺寸精度、定位精度、相对位置精度

c.尺寸精度、几何形状精度、相对位置精度

d.尺寸精度、几何形状精度、装夹精度

题目2

制订加工方案的一般原则为先粗后精、先近后远、先内后外，程序段最少，（）及特殊情况特殊处理。

选择一项：

a.将手工编程改成自动编程

b.将空间曲线转化为平面曲线

c.走刀路线最短

d.将复杂轮廓简化成简单轮廓

题目3

换刀点是指在编制数控程序时，相对于机床固定参考点而设置的一个自动换刀的位置，它一般不能设置在（）。

选择一项：

a.加工零件上

b.程序原点上

c.浮动原点上

d.机床固定参考点上

题目4

加工精度高、（）、自动化程度高，劳动强度低、生产效率高等是数控机床加工的特点。

选择一项：

a.装夹困难或必须依靠人工找正、定位才能保证其加工精度的单件零件

b.适于加工余量特别大、质及余量都不均匀的坯件

c.加工轮廓简单、生产批量又特别大的零件

d.对加工对象的适应性强

题目5

在数控加工中，（）相对于工件运动的轨迹称为进给路线，进给路线不仅包括了加工内容，也反映出加工顺序，是编程的依据之一。

选择一项：

a.刀具刀尖点

b.刀具

c.刀具刀位点

d.刀具原点

题目6

下列叙述中（），不属于确定加工路线时应遵循的原则。

选择一项：

a.对于既有铣面又有镗孔的零件，可先铣面后镗孔

b.应使加工路线最短，这样既可以减少程序短，又可以减少空刀时间

c.使数值计算简单，以减少编程工作量

d.加工路线应保证被加工零件的精度和表面粗糙度

题目7

尺寸链按功能分为设计尺寸链和（）。

选择一项：

a.工艺尺寸链

b.零件尺寸链

c.装配尺寸链

d.封闭尺寸链

题目8

下列关于尺寸链叙述正确的是（）。

选择一项：

a.分析尺寸链时，与尺寸链中的组成环数目多少无关

b.一个尺寸链可以有一个以上封闭环

c.由相互联系的尺寸按顺序排列的链环

d.在极值算法中，封闭环公差大于任一组成环公差

题目9

零件的相互位置精度主要限制（）。

选择一项：

a.加工表面与其基准间尺寸误差不超过一定的范围

b.限制加工表面的宏观几何形状误差

c.限制加工表面与其基准间的相互位置误差

d.限制加工表面的宏观几何形状误差

题目10

在下列内容中，不属于工艺基准的是（）。

选择一项：

a.装配基准

b.定位基准

c.测量基准

d.设计基准

题目11

车削加工适合于加工（）类零件。

选择一项：

a.任何形状

b.箱体

c.回转体

d.平面轮廓

题目12

车削加工的主运动是（）。

选择一项：

a.工件回转运动

b.刀具纵向进给运动

c.三者都是

d.刀具横向进给运动

题目13

车细长轴时，使用中心架和跟刀架可以增加工件的（）。

选择一项：

a.强度

b.稳定性

c.韧性

d.刚性

题目14

影响刀具寿命的根本因素是（）。

选择一项：

a.切削速度

b.背吃刀量

c.刀具材料的性能

d.工件材料的性能

题目15

车床切削精度检查实质上是对车床（）和定位精度在切削加工条件下的一项综合检查。

选择一项：

a.主轴精度

b.几何精度

c.坐标精度

d.刀具精度

二、判断题（正确的打√，错误的打×）（10小题，每小题4分，共40分）

题目16

为避免换刀时刀具与工件或夹具发生干涉，换刀点应设在工件外部。（）

选择一项：

对

错

题目17

在加工过程中的有关尺寸形成的尺寸链，称为工艺尺寸链。（）

选择一项：

对

错

题目18

尺寸链按其功能可分为设计尺寸链和工艺尺寸链。（）

选择一项：

对

错

题目19

尺寸链中封闭环的基本尺寸，是其它各组成环基本尺寸的代数差。（）

选择一项：

对

错

题目20

平行度、对称度同属于形状公差。（）

选择一项：

对

错

题目21

数控车床适宜加工轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体类零件、箱体类零件、精度要求高的回转体类零件、特殊的螺旋类零件等。（）

选择一项：

对

错

题目22

车削力按车床坐标系可以分解为Fx、Fy、Fz三个分力，其中Fy消耗功率最多。（）

选择一项：

对

错

题目23

车内螺纹前的底孔直径必须大于或等于螺纹标准中规定的螺纹小径。（）

选择一项：

对

错

题目24

车削偏心工件时，应保证偏心的中心与车床主轴的回转中心重合。（）

选择一项：

对

错

题目25

机床坐标系和工件坐标系之间的联系是通过对刀来实现的。（）

选择一项：

对

错

形考任务4

一、单项选择题（15小题，每小题4分，共60分）

题目1

端铣时应根据（）选择铣刀的直径。

选择一项：

a.切削厚度

b.侧吃刀量

c.切削宽度

d.背吃刀量

题目2

用立铣刀加工内轮廓时，铣刀半径应（）工件内轮廓最小曲率半径。

选择一项：

a.大于或等于

b.与内轮廓曲率半径无关

c.小于或等于

d.大于

题目3

机械零件的真实大小是以图样上的（）为依据。

选择一项：

a.公差范围

b.比例

c.技术要求

d.尺寸数值

题目4

加工机座、箱体、支架等外形复杂的大型零件上直径较大的孔，特别是有位置精度要求的孔和孔系，应该采用（）。

选择一项：

a.铰孔

b.钻孔

c.磨孔

d.镗孔

题目5

下列叙述中，（）适宜采用数控铣床进行加工。

选择一项：

a.箱体零件

b.特殊的螺旋类零件

c.轮廓形状特别复杂或难于控制尺寸的回转体零件

d.精度要求高的回转体类零件

题目6

（）是孔加工的标准刀具。

选择一项：

a.插齿刀

b.麻花钻

c.成形车刀

d.拉刀

题目7

在三坐标数控铣床上，加工变斜角零件的变斜角面一般应选用（）。

选择一项：

a.球头铣刀

b.键槽铣刀

c.模具铣刀

d.鼓形铣刀

题目8

加工中心和数控铣镗床的主要区别是加工中心（）。

选择一项：

a.加工中心加工的精度高

b.装有刀库并能自动换刀

c.加工中心有二个或两个以上工作台

d.加工中心能进行多工序加工

题目9

立式加工中心是指（）的加工中心。

选择一项：

a.工作台为水平

b.主轴为虚轴

c.主轴为水平

d.主轴为垂直

题目10

在加工中心上加工箱体，一般一次安装能（）。

选择一项：

a.只能加工孔类

b.只能加工平面

c.加工全部孔和面

d.加工多个表面

题目11

公制普通螺纹的牙形角是（）。

选择一项：

a.60˚

b.55˚

c.30˚

d.45˚

题目12

精加工f30以上孔时，通常采用（）。

选择一项：

a.镗孔

b.铣孔

c.钻孔

d.铰孔

题目13

采用刀具预调仪对刀具组件进行尺寸预调，主要是预调整（）。

选择一项：

a.几何角度

b.粗糙度

c.锥度

d.轴向和径向尺寸

题目14

若线切割机床的单边放电间隙为0.02mm，钼丝直径为0.18mm，则加工圆孔时的间隙补偿量为（）。

选择一项：

a.－0.11mm

b.0.20mm

c.0.21mm

d.0.10mm

题目15

线切割机床不能加工材料为（）。

选择一项：

a.合金钢

b.非金属

c.碳素钢

d.不锈钢

二、判断题（正确的打√，错误的打×）（10小题，每小题4分，共40分）

题目16

在铣床上加工表面有硬皮的毛坯零件时，应采用顺铣方式。（）

选择一项：

对

错

题目17

用立铣刀加工平面轮廓时，铣刀应沿工件轮廓的切向切入，法向切出。（）

选择一项：

对

错

题目18

铰孔时，无法纠正孔的位置误差。（）

选择一项：

对

错

题目19

轮廓加工完成时，应在刀具离开工件之前取消刀补。（）

选择一项：

对

错

题目20

基准重合原则和基准统一原则发生矛盾时，若不能保证尺寸精度，则应遵循基准重合原则。（）

选择一项：

对

错

题目21

加工中心是一种带有刀库和自动刀具交换装置的数控机床。（）

选择一项：

对

错

题目22

主轴在空间处于水平状态的加工中心叫卧式加工中心，处于竖直状态的叫立式加工中心。（）

选择一项：

对

错

题目23

数控加工中心的工艺特点之一就是“工序集中”。（）

选择一项：

对

错

题目24

电极丝过松会造成工件形状与尺寸误差。（）

选择一项：

对

错

题目25

线切割加工的表面粗糙度主要取决于单个脉冲放电能量大小，与走丝速度无关。（）

选择一项：

对

错

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！