# 北方工业大学金工实习报告5篇范文

来源：网络 作者：逝水流年 更新时间：2025-01-19

*第一篇：北方工业大学金工实习报告金工实习报告北方工业大学机电工程学院机械设计制造及其自动化08A-4班学号（一）金工实习基本情况在大二暑假，我们08机械设计制造及其自动化专业的全体同学到学校的技工实习基地进行了金工实习。在实习的日子中，我...*

**第一篇：北方工业大学金工实习报告**

金工实习报告

北方工业大学机电工程学院

机械设计制造及其自动化08A-4班

学号

（一）金工实习基本情况

在大二暑假，我们08机械设计制造及其自动化专业的全体同学到学校的技工实习基地进行了金工实习。在实习的日子中，我们接触了车工、钳工、数车、数铣、铸工和焊工等工种。金工实习使我们了解了机械零件的制造过程。学到了制造技术。为我们今后的专业学习打下了基础。

（二）实习具体内容 1钳工：

工具：台虎钳、高度游标卡尺、样冲、圆锉、平锉、游标卡尺、钢直尺、手锯、丝锥、铰刀、台式钻床Z7521B、钻铣床ZX7025 台式钻床Z7521B主要技术性能：最大钻孔直径12.7mm 钻铣床ZX7025主要技术性能：最大钻孔和攻丝直径25mm 实习作业：加工手锤锤头一个，绞孔、攻丝。实习内容：.通过老师认真地讲解,我知道了安全操作的重要性.任何一点不小心都可能会受伤,所以一定要按老师的要求做.同时我对钳工也有了一定的认识.像基本的操作方法如剧割、锉削、划线、钻孔、绞孔、攻丝等.实际操作起来,觉得还蛮费劲的。通过这几次的课程,我也掌握了一些操作方法和技巧.在去除较大加工余量时要用锯锯割，锯割的时候姿势一定要正确,否则双臂会很累,效果还很差;锉削分为，顺锉、交叉锉、推锉。锉削时要把握好方向，锉刀一定要端平，并保持一定速率;锉斜面时要把工件在台虎钳上斜着装，斜度要使将要加工出的平面保持水平，这样才有利于挫出平面。在修平面时用推锉的方法。攻丝时要先用一号丝锥，再用二号丝锥，在攻不动的情况时要反转半圈，使铁屑掉出。铰孔时要注意铰刀与工件表面垂直。

2车工：

实习设备、工具：车床型号CA6136、游标卡尺、砂纸、毛刷、、直尺

实习作业:利用车床加工锉刀柄、手锤柄、手锤头毛坯 实习内容：车床主要通过手柄来控制其转向、用旋钮控制转速、用手轮控制进给量等，达到进退动作准确、自如，且要做到进给动作缓慢、均匀、连续。就能按要求做出合格工件开车练习，老师要求我们先用木棒做车平端面练习，并车出直径20mm长50mm的工件，在练习中要记好大手轮与中手轮应该旋转的圈数。在车平端面后可以用中手轮退刀，在把大手轮刻度调零后，再旋转以确定长度。在练习车弧线时要注意左右手调节首轮的转速，依据弧度的陡缓调节手轮速度，并不断的用样板比对，直到加工到设计尺寸。在车小锥度的回转体时要调节刀架的角度，并要手动旋转小轮，手动给进。在车横向较长物件时可将刀旋转与刀座成一定角度以延长刀长。在车较长物件时可用顶针固定。打磨物件时应站在刀座右侧防止车床打到手。3铸工：

工具：型砂、砂箱、模型、、筛子、刮砂板、舂沙锤、浇口棒、通气针、秋叶铲、起模针、沙皮、砂勾、实习作业：分模造型、挖砂造型 活块造型 活砂造型 实习内容：按照这些要求我们依照指导教师的示范分别造了各种模型，在造模型时，先根据所需部件的大小选择所需的箱数，用手工来造型，先把模型放入箱底，再用细筛子把型砂筛入箱中，完全覆盖工件后，填粗砂，并用舂沙锤捣实。最后把型砂夯实后把型箱翻过来再放上另一箱，在该箱中设有铁水通道和气孔，最后开箱去模根据模型划出通道，清理干净砂屑，合箱即可进行浇铸。

分模造型：模样分为两半,分模面是模样的最大截面,铸型型腔位于两个砂箱内.适用于最大界面在中部的铸件.如套筒、管类、阀体等.挖砂造型：当逐渐大最大截面不在端部，模样又不便分开时，常将模样做成整体结构，造型时将妨碍的型砂挖掉，以便起模

活块造型：当铸件的侧面有局部凸起，阻碍起模，可将凸台做成或块，起模时先取出主体再从侧面取出活块。

活砂造型：两个砂箱内把型砂分成三层,适用于适用于最大截面在两端的铸件。如滑轮。

在整个过程中我们充分体验了铸造工艺的妙处，学到了几种造型方法。通过学习我知道了铸造工艺的复杂性，而且在生产中铸造又是很重要的，它一方面造出了所需工件的雏形，另一方面它有很好地把废旧资源从利用，这部一点无论是从生产效益上还是从环保上来说都是有着深远的意义的。

4焊工：

工具：交流弧焊机、焊条、气割枪、防护镜、电焊手套，电焊面罩。

实验作业：气割铁板，手工电弧焊接平焊钢件 实习内容：

气割，气割就是用氧-乙炔（或其它可燃气体，如丙烷、天然气等）火焰产生的热能对金属(如钢板、型钢或铜锭)的切割。气割时先开预热氧气阀门，再开少量氢气，点燃预热火焰，并调成中性焰，将工件割口始端金属加热到高温，然后打开切割氧气阀，氧气流使高温金属剧烈氧化，生成氧化物被吹走。一开始是由于是第一次有些紧张，没有把握好切割速度，割口切得不是很直，但练习几次之后便能自如的进行气割了。

手工电弧焊，师傅给我们详细介绍焊接的相关操作和一些注意事项，我们在操作时要懂得保护自己，穿上工作服，带上面罩。从师傅的讲解中我了解到：焊条的角度一般在七十到八十之间，运条的速度要匀速，然而在实际操作中，我们往往是不快则慢，很难保持匀速，因此焊出来的结果是很不流畅的，有的地方停留时间短则当然没有焊好，还有裂纹，停留时间长的地方，则经常会出现被焊透的毛病，出现了漏洞；焊条的高度要求保持在二至四毫米，然而在自己刚开始的时候也是漏洞百出，因为在运条的同时，焊条在不断的减短，因此要不断的改变焊条的原有高度，这控制起来就有些困难了，高了则容易脱弧，而低了则容易粘住。在自己多次焊接后，开始慢慢地找到手感。

5数控车床、铣床

实习设备：数控立式升降台铣床XK5032、数控车床（西门子SINUMERK802Ce）

数控立式升降台铣床XK5032主要技术性能：工作台面工作长度 320mm工作台面工作宽度1300mm

实习作业：利用数控车床加工图章，陀螺，利用数控铣床在图章上加工文字图形。

实习心得：

数控车床：手工编程，使我了解了机床编汇语言，自己亲手设计并出入编程语言。我们还学习了如何找工件零点，如何对刀。这使我了解到拉数控车床的工作过程。

加工程序：。G92 X0 Y0 Z0;G90 G00 Z20 S1000 M03;X-50 Y-50;G01 Z-2 F200;G01 X50 Y-50;G01 X50 Y42;G02 X42 Y50 R8;G01 X-42 Y50;G02 X-50 Y42 R8;G01 X-50 Y-50;G00 Z20;X-10 Y40;G01 Z-2F 200;X-30 Y20;G00 Z20 X10 Y40;G01 Z-2 F200;X30 Y20;GOO Z2O;X-20 Y-20;G02 X20 Y-20 R20;G02 X-20 Y-20 R20;G02 X-20 Y-20 R-20;MO5 M30 数控铣，我们用手工编程的方法设计了平面图案，还学到了在图章上刻字的软件，虽然是第一次接触，但是老师一次又一次耐心的讲解，还是是我学会了刻字软件。

数车和数铣都是利用电脑程序来控制车床和铣床的运动，加工原理跟手动的车床和铣床一样。但通过电脑操作，只需设定工作程序，就可以自动加工，而且加工精度比手动的要高，效率也高很多。数车和数铣都比手动的先进，是技术进步的体现。可在已有可以用数控的机床的情况下，有些地方仍需使用手动的。除了成本问题，也有技术上的限制，毕竟有不少的手艺在目前仍是无法由电脑程序来取代。

（三）实习总结 制造工艺分析：

六角螺母

涉及工种：车工、钳工。主要工艺过程：车出圆柱型毛坯，划出六角及上下端面的加工线，把圆柱型毛坯锯割，锉平上下端面及侧面，钻中心孔，攻丝。

管箍

涉及工种：铸工、钳工。

主要工艺过程：型芯分模造型铸造，绞孔，攻丝。

收获和体会：

第一、要了解一项工种，熟练车床的操作，光是靠啃书本是无用的，所谓实习就是要我们自己实际的去练习，去操作。要真正的能从书本的理论知识转到实际操作，实践中来。还有就是不能由着自己的性子来操作，一定要在师傅的指导，讲解下进行操作。严格遵守操作规程。不可自己耍小聪明。

第二、在实习操作时，我们思想要集中，切不可开小差。如，在开车前，和同伴要相互呼应，避免造成事故。操作过程中也要做到细心、耐心。比如，在车床工作时就需要我们做到眼、手一致。车一段弧面时，注意到横向手柄、纵向手柄的进给。

第三、是合作。在实际操作中我们应该学会如何和同事合作、分工，以提高工作效率。合作之间其实并不是单纯的操作，相互呼应。还可以提高我们的实际解决问题的能力。增强合作，团体意识。

第四、金工实习中，我们在完成各项工作，掌握专业知识的同时，我们要试着在工作实践中有所创新、突破。比如，铸工中，对某一铸件进行造型，除了老师、书本上要求的造型方法。我们是否还可以用其他方法或者在造型过程中如何提高速度等等。这些问题都是值得我们去思考的。

这是一次锻炼耐心和毅力的实习,它不仅让我学到一些知识,同时还让我明白了道理:做任何事都要有信心.一定要坚持不懈,还要学会反思跟总结.只有这样才能不断进步.才能把事情做好.我们不是为了完成任务而完成,这还是一个学习跟提高的过程.同时,这次实习还让我感受到了同学之间互相帮助互相关爱的温暖.金工实习带给我们的，应远非是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，并将这种感悟运用到我们生活和学习中去，学以致用，这才是金工实习的真正目的所在。

**第二篇：湖南工业大学金工实习报告**

金工实习报告

2024年9月24日至10月21为期三周的金工实习，因为是第一次参加实习我们兴奋不已，但也难免有些茫然。由于对实习与金属加工的无知我们有点不知所措，但是通过为期三周的实习之后我发现收获真是太大了，视野更加开阔，对生产实践有了一个更全面更深刻地认识，在自己能力提高的同时更增添了我在以后面对激烈的社会竞争时的自信心。现在回想这三周的蓝领之行，我尝到了：酸—严格的上下班和工作制度；累—手持锉刀不停地锉呀锉；辣—各个工种师傅的精彩表演以及我们的亲自动手；更多的甜——亲手制作精美的铁锤以及以后学会的基本技能。

第一项，车削加工——也是我们此次金工实习的重点。

车削加工所用的刀具有：车刀、镗刀、钻头、铰刀、滚花刀以及成形刀等。车削加工时，工件的旋转运动为主的运动、刀具相对工件的横向或纵向移动为进给运动。

而车工又是机械加工中最常用的工种，无论是在成批大量生产，还是在单件小批生产以及机械维修等方面，车削加工都占有十分重要的地位。车削加工首先是要安装刀具，安装刀具应该注意的是：

1）刀尖对准尾座顶尖，确保刀尖与车轴线等高。刀杆应该与工作轴线垂直。2）刀头伸出长度小于刀具厚度的两倍，防止车削时振动。

3）刀具应该垫好、放正、夹牢。

4）装好工件和刀具后，检查加工极限位置是否干涉、碰撞。

5）拆卸刀具和切削加工时，切记先锁紧方刀架。

安装完刀并对好刀后，就开始进行车削加工了。

车端面的时候，应当检查车刀、方刀架及床鞍锁紧在床身上，用小滑板调整背吃刀量，以免端面出现外凸内凹的情况。由于在端面上，由外至中心直径逐渐减小，切削速度也逐渐减小，粗糙度值较大。所以最好由中心向外切削。

最后，便是将工件进行切断了。

切断工件一般要注意的是：

1）工件一般装夹于卡盘上，切断处尽量靠近卡盘

2）安装时，刀尖与工件轴心线等高，经免切断处剩有凸台，切断刀伸出刀架的长度应该尽量的短，3）尽量减小滑板各活动部分间隙，提高刀架刚性，使工件的变形和振动减小。

4）手动进给要缓慢均匀，切削速度要低。

第二项是铸造。这对于我们既熟悉又陌生，因为我们在家就见过人家用铝铸造铝锅了，但是我们还没有谁动过手。首先我们在展板上学习了铸工的实习内容和安全操作规程。

我们这个工种的实习教学内容：

一、铸造生产工艺过程、特点和应用；

二、型砂蕊矿应具备的主要性能及组成；

三、型砂的结构，分清零件、模样和组件间的差别；

四、型砂的作用、结构及制造方法；

五、铸件分型面的选择，手工两箱造型的特点及应用，三箱、刮板、机器造型等造型方法的特点及应用；

六、熔炼设备、浇铸工艺以及浇铸系统的作用和组成；

七、铸造缺陷及其产生原因，特种铸造的特点及应用。然后是安全操作规程：

一、进入工作场地必须穿戴工作服，禁止传塑料底和胶底鞋；

二、工作前检查自用设备和工具，砂型必须排列整齐，并留出通道；

三、造型是要保证分型面平整，吻合。烘模造型有缝处要用泥补牢，防止漏铁水；

四、禁止用嘴吹型砂，是用吹风器时，要选择无人方向吹，以免沙尘吹入眼中；

五、搬运砂箱和砂型时要按顺序进行，以免倒塌伤人。调运重物或砂箱时要牢靠，听从统一指挥。操作时，随时注意过顶行车铃声，避让调运重物；

六、浇铸铁水时应穿戴防护用具，除直接操作者外，其他人必须离开一定距离。两人抬铁水包时要稳，步伐要一致；

七、浇铸前必须烘干铁水包，挡渣棒要预热，贴水面上只能覆盖干草灰不能用草包等易燃物；

八、浇铸速度极流量要掌握适当，浇筑是人不能站在铁水正面，并严禁从冒气口正面观察铁水；

九、发生任何事故时，要保持镇静，服从统一指挥。

学习完这些我们就可以跟师傅学习铸工了。看电视上的人做陶艺做的不错，千万不要往铸工上联系。铸工就是挖砂。我虽然小时玩泥巴的高手，在看见砂铳子知后，还是很好奇。想不到挖沙也能挖是那么高级。我们非专业的学生是做一个最简单的模具。按照这些要求我们依照指导教师的示范分别造了各种模型，在造模型时，先根据所需部件的大小选择所需的箱数，用手工来造型，先把模型放入箱底，再用细筛子把型砂筛入箱中，把型砂夯实后再放上另一箱，在该箱中设有铁水通道和气孔，最后开箱去模根据模型划出通道，清理干净砂屑，合箱即可进行浇铸。在整个过程中我们充分体验了铸造工艺的妙处，由于不知道这里的砂加了种种添加剂后的具体性质，所以生怕弄的太松，掉出来。结果是什么？结果是弄的跟砖头似的，就差在铸造实习中再放电炉中烧一下了，让人感觉似乎回到了童年时代，我们又玩起了“沙窝窝”。然而，现在的“沙窝窝”既象童年时代一样好玩，又是技术的学习。通过学习我知道了铸造工艺的复杂性，而且在生产中铸造又是很重要的，它一方面造出了所需工件的雏形，另一方面它有很好地把废旧资源从利用，这部一点无论是从生产效益上还是从环保上来说都是有着深远的意义的。在这项实践中我学到了简单零件的手工造型、型蕊的制作，以及简单零件的浇注，和对冲天炉结构的认识。对铸工我只有一句话：铸工是金属加工的基础，没有铸工什么都弄不好。

第三项、焊工，实习教学内容

1、焊接生产工艺过程，特点和应用范围

2、手工电弧焊机的种类、结构、性能及使用。

3、焊条的组成及作用、酸性和碱性焊条的性能结构特点、焊条的牌号及含义。

4、常见焊接接头形式和坡口形式，不同空间位置的焊接特点。

5、手工电弧焊焊接工艺参数及其对焊接质量的影响。

6、气焊设备的组成及作用，气焊火焰的种类和应用焊丝与焊剂的作用。

7、氧气切割原理、过程及金属气割条件。

8、其它焊接方法（亚弧焊、钎焊、二氧化碳气体保护焊）的特点和应用。

9、焊接安全技术及简单经济分析。电焊工安全操作规程

一、进入场地必须穿戴工作服及保护用具（劳保手套及防护眼镜）等。

二、使用焊机前检查电器线路是否完好，二次线圈和外壳接地是否良好，检查电焊钳柄绝缘是否完好，电焊钳不用时，应防在绝缘体上。

三、操作前必须检查周围是否有易燃易爆品，如果有，必须移开后才能工作。

四、推闸到开关时，人体应偏斜站，并一次推足，然后开动电焊机，停车时，要先关电焊机，再拉闸刀开关。

五，电焊工作台必须装好屏风板，肉眼切勿直视电弧。

六、移动电焊机位置时，必须先切断电源。焊接中突然停电时，应立即关好电焊机。

七、电焊机如有线路破损漏电，保险丝一再烧断等故障时应停止使用，并报告有关人员处理。

八、在潮湿的环境进行电焊工作时，应加强防触电措施，如穿绝缘胶鞋或放绝缘垫板。

九、在露天焊接时，必须要有风挡，如果风力大于5级一般禁止露天焊接作业。

十、保持场地清洁卫生，焊接后的零件要摆放整齐，严禁磕碰已加工表面。

十一、下班时，关掉电源，并且将电源线及焊接整理好。气焊工安全操作规程

一、进入工作场地必须穿戴工作服及防护用具（手套及气焊防护眼镜等）

二、工作前认真检查氧气，乙炔胶管是否漏气，串气或堵塞，乙炔瓶压力表是否正常，发现问题及时报告有关人员处理

三、氧气瓶与乙炔瓶距离应在三米以上，与气割点的距离应在五米以上。

四、装氧气表前应放气少许，上表后放气前应闪躲在瓶嘴侧面。瓶嘴螺纹失效时必须用卡子卡紧不准垫铜片，氧气瓶和乙炔瓶不准接触油类物质。

五、在封闭的环境中工作时，必须检查是否有易燃易爆气体和有毒气体，如果有，排除后方可进行工作。

六、手持割焊把时，注意不要伤及周围的人。

七、保持场地清洁卫生，焊接后的零件要摆放整齐，严禁磕碰已加工表面。

八、操作结束后，关掉气瓶，检查周围有无易燃易爆物，注意防火。

下午我们可以动手了。先由师傅做示范，然后自己动手体会一下。这最后一天的实习最危险也最轻松，因为师傅很是幽默，我们虽然不敢乱动但是我们还是有说有笑，师傅的幽默将让我永远记得这次实习。

尽管我们已经学习了安全操作规程，在进行焊工实习前，师傅还是特地为我们强调了用电要安全和要注意保护眼睛，在进行电焊操作时，先检查电器线路是否完好，二次线圈和外壳接地是否良好，检查电焊钳柄绝缘是否完好，周围是否有易燃易爆物品，推闸刀开关时，人体偏斜站，并一次推足，然后开动电焊机，焊接时，先找准切入点再戴上面罩，永华擦法焊接，焊接时有对接、交叉接和T型接，不同的接法采用不同的焊法。电焊工作台必须装好屏风板，在潮湿的地方进行电焊工作时，应加强防触电措施，露天焊接时，必须有风挡，如果风力大于5级一般禁止露天焊接作业。在焊接过程中，电焊钳不用时，应放在绝缘体上，停止作业时，先关电焊机在拉闸刀开关。当然，焊工中还有气焊、亚弧焊、钎焊、二氧化碳气体保护焊。在气焊工作前要认真检查氧气、乙炔胶管是否漏气，串气或堵塞，乙炔瓶及氧气瓶压力表灵敏度是否正常，氧气瓶与乙炔瓶的距离应在三米以上，与气割点的距离应在5米以上，装氧气表前应放气少许，上表后、放气前应闪躲在平嘴侧向，瓶嘴螺纹失效时必须用卡子卡牢不准垫铜片，在气焊操作时，手持割焊把，在焊接较厚的工件时，必须焊透，以免焊后不牢固。对于不同的焊接要求选用不同的焊接方式。三番五次的讲这些说明焊工确实危险啊！！通过一天的实习我学到了焊接生产工艺过程、特点和应用范围，手工电弧焊机的种类，结构，性能及使用焊条的组成及作用，拴性和践行焊条的性能、结构特点，焊条的牌号及含义，常用焊接形式和坡口形式，不同空间位置的焊接特点及手工电弧焊焊接工艺参数及其对焊接质量的影响，气焊设备的组成及作用，气焊火焰的种类和应用，焊丝与焊剂的作用，焊接安全技术，当然焊工需要较高的技术性，并不是在一天两天内所能掌握的，它需要在理论的指导下经过长期的实践才能掌握。但是这已经给了我以后实践的基础，我感觉收获真的很大。

第四项是钳工，这次该我们用力气了。据说这就是地狱啊，简直就是累杀小子呀，不过还要去呀。虽然钳工大的机车很少用基本上是手工，但到了车间还是要学习安全操作规程。

一、工作前要检查各种工具是否完整与灵敏，否则应立即修理。

二、工作中使用的扳子，大小要合适，不得反向和套铁管子使用。

三、使用锉刀、刮刀时，必须安装木把且要安装牢固。

四、对面錾工作物时，中间需安装铁丝网。

五、紧螺丝时，要两脚站稳，不可用力过猛。

六、钻下或锉下的铁屑不得用嘴吹，需用毛刷清理。

七、使用台钻钻孔时，不得戴手套。

八、钻小的工件时，要用钳子或其他工具夹住，不准用手拿着。

九、使用摇臂钻时要检查自动走刀及操作手柄是否在空档位置。

十、使用手电钻或手提砂轮时，必须穿绝缘鞋或戴绝缘手套，并要使用地线。

十一、修理任何机器或设备前，必须停车关闭总电源并将传动皮带卸下来。

十二、修理好的机床在开车前必须检查各传动部分有无故障，将防护物品安装好，再开车试验。

十三、电器发生故障时，应找电工修理，不得乱动。

十四、放置窄面的工件时不得立着或摞的太高，以免倒下伤人。学习完了我们就可以听师傅讲了，师傅先带我们了解了一些机床，然后又讲了钳工的主要设备，让我们认识到了钳台、虎钳、划线平台、钻床以及各种量具、划线工具。认识完这些后，老师开始介绍锯了及锯子的使用方法，以及划线、钻孔等。等师傅讲完就每人发一块铁片自己动手加工自己想加工的东西。这时候整个车间噪声四起，弄的我直想捂耳朵。不过现在已经忘了钳工是最累人的工种了。我们各个都精神饱满的投入到战斗中去，各自加工着自己要加工的东西。有人为了摆脱俗气加工着很特别的玩意儿，我开始也加工了自己想的特别形状的东西，但后来又改成了最俗气的心了。经过一上午的加工终于成型了而且还相当不错。下午我们还是实习钳工我就对上午加工的心进行抛光，最后一个从俗气中走出来的心加工成功了。我好兴奋哦。在加工中我知道了钳工是需要技术的，只有方法得当才能省力气，而且加工很快。我几乎再也感觉不到钳工是地狱了。

再过三年我们就要步入社会，面临就业，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备实践能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。就像我们接触到的车工，虽然它的危险性很大，但是要求每个同学都去操作一下。这样就锻炼了大家敢于尝试的勇气。五天的金工实习带给我们的，不只是我们所接触到的那些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，更多的则需要我们每个人实在。

实习结束后自己去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到了真正的目的。

最后感谢工程训练中心老师和机械学的老师们给了我这次实习的机会，以及对我的指导！

**第三篇：安徽工业大学金工实习实习报告复习资料**

安徽工业大学金工实习实习报告复习资料

一、数控技术基础

1.数控加工程序编制完成后即可进行正式加工。（）A.正确

B.错误

2.数控机床可选用不同的数控系统，但数控加工指令都是完全相同的。（）A.正确

B.错误

3.数控程序只有通过面板上的键盘才能输入数控系统。（）A.正确

B.错误

4.轮廓控制系统仅要控制从一点到另一点的准确定位。（）A.正确

B.错误

5.插补运动的实际轨迹始终不可能与理想轨迹完全相同。（）A.正确

B.错误

6.开环伺服系统数控机床没有位置检测装置。（）A.正确

B.错误

7.数控机床开机后，一般应先回参考点。（）A.正确

B.错误

8.闭环伺服系统数控机床反馈装置可直接测量机床工作台的位移量。（）A.正确

B.错误

9.机床坐标系以刀具远离工件表面为正方向。（）A.正确

B.错误

10.数控机床的机床坐标原点和机床参考点是重合的。（）A.正确

B.错误

11.用于指令动作方式的辅助功能指令代码是（）代码 A.F

B.G

C.T

D.M

12.用于指令动作方式的准备功能指令代码是（）代码 A.F

B.G

C.T

D.M 13.一个完整的程序段是由若干个（）组成的。A.字

B.程序段

C.字母

D.数字

14.对于数控机床开环控制系统的伺服电动机，一般采用（）

A.直流伺服电动机

B.功率步进电动机

C.液压步进马达

D.交流伺服电动机 15.数控机床工作时，当发生任何异常现象需要紧急处理时应启动（）A.程序停止功能

B.故障检测功能

C.急停功能

D.暂停功能 16.G00指令移动速度是（）指定。

A.机床参数

B.数控程序

C.操作面板

D.随意设定 17.G01指令移动速度是（）指定。

A.机床参数

B.数控程序

C.操作面板

D.随意设定 18.下列机床中，可采用点位控制的机床是（）

A.数控铣床

B.数控钻床

C.数控磨床

D.数控车床 19.数控铣床的基本控制轴数是（）

A.一轴

B.二轴

C.三轴

D.四轴 20.刀具指令T0102表示（）

A.刀号为1，补偿号为002

B.刀号为10，补偿号为20

C.刀号为01，补偿号为02

D.刀号为1002，补偿号为02 21.西门子数控系统准备功能G90表示（）

A.预置功能

B.固定循环

C.绝对尺寸

D.增量尺寸 22.进给功能字F后的数字表示（）

A.每分钟进给量（mm/min）

B.每秒钟进给量（mm/s）

C.每转进给量（mm/r）

D.螺纹螺距（mm）

23.数控机床开机时，一般要进行回参考点操作其目的是（）A.建立机床坐标系

B.建立工件坐标系

C.建立局部坐标系

D.确定机床原点 24.编程人员在数控编程时，一般常使用（）

A.机床坐标系

B.机床参考坐标系

C.直角坐标系

D.工件坐标系 25.下列指令属于准备功能字的是

A.G0B.M08

C.T01

D.S500 26.根据加工零件图样选定的编制零件程序的原点是（）

A.机床原点

B.编程原点

C.加工原点

D.刀具原点

27.用来指定圆弧插补的平面和刀具补偿平面为XY平面的指令是（）A.G16

B.G17

C.G18

D.G19 28.撤销刀具长度补偿指令的是（）A.G40

B.G41

C.G43

D.G49 29.数控铣床的G41/G42是对（）进行补偿

A.刀尖圆弧半径

B.刀具半径

C.刀具长度

D.刀具角度

30.在机床位移部件上直接安装有直线位移检测装置并检测最终位移输出量的机床称为（）数控机床

A.开环控制

B.闭环控制

C.半闭环控制

D.点位控制 31.相对坐标是指程序段的终点坐标相对于（）计量的。

A.本段起点

B.工件原点

C.机床原点

D.坐标原点 32.数控加工时刀具相对运动的起点为（）

A.换刀点

B.刀位点

C.对刀点

D.机床原点 33.准备功能G90表示的功能是（）

A.预置寄存

B.绝对坐标

C.相对坐标

D.工件参考点 34.进给伺服系统对（）不产生影响

A.进给速度

B.运动位置

C.加工精度

D.主轴转速 35.测量与反馈装置的作用是为了提高机床的（）

A.安全性

B.使用寿命

C.定位精度和加工精度

D.灵活性 36.闭环进给伺服系统与半闭环进给伺服系统主要区别在于（）A.位置控制器

B.检测单元

C.伺服驱动器

D.控制对象 37.闭环控制系统的检测装置装在（）

A.电机轴或丝杆轴端

B.机床工作台上

C.刀具主轴上

D.工件主轴上 38.数控机床开机后“回零点”是指回到（）

A.对刀点

B.刀位点

C.机床参考点

D.机床原点 39.数控机床加工的主要几何要素为（）

A.斜线和直线

B.斜线和圆弧

C.直线和圆弧

D.圆弧和曲线

二、数控车削技术

1.在数控车床操作过程中，出现意外情况可以直接按下操作面板上的急停开关 A.正确

B.错误 2.在西门子SINUMERIK802S数控车系统编程中，G54表示可设置的零点偏移，是用来建立工件坐标系的。A.正确

B.错误

3.数控车床在开机之后，首次自动加工零件之前必须回参考点。A.正确

B.错误

4.在SINUMERIK802S数控车系统编程中，G02表示逆圆插补指令。A.正确

B.错误

5.在编制螺纹加工程序时，可以调用LCYC97循环。A.正确

B.错误

6.数控车加工时，对刀点可以设置在被加工零件或夹具上，也可以设置在机床上面。A.正确

B.错误

7.指出下面不属于数控车床组成的零部件是（）

A.光杠和普通丝杠

B.编码器

C.滚珠丝杠

D.伺服电机或步进电机 8.机床上一个固定不变的极限点是指（）

A.机床原点

B.工件原点

C.换刀点

D.对刀点 9.数控机床的位置精度主要指标有（）

A.定位精度和重复定位精度

B.几何精度

C.分辨率和脉冲当量

D.主轴回转精度 10.程序停止，程序复位到起始位置的指令是（）A.M00

B.M01

C.M0D.M03 11.在SINUMERIK802S数控车系统中，螺纹切削的指令是（）A.G90

B.G3C.G94

D.G32 12.SINUMERIK802S数控系统与计算机进行数据传递的方式是（）A.网络

B.软盘

C.RS232

D.U盘

13.在SINUMERIK802S数控车系统中，LCYC95表示（）

A.退刀槽循环

B.镗孔循环

C.坯料切削循环

D.螺纹切削循环 14.在数控车床坐标中，Z轴是（）的方向

A.与主轴垂直

B.与主轴平行

C.主轴旋转

D.刀架旋转 15.数控装置发出的一个进给脉冲所对应的机床坐标轴位移量称为（）A.脉冲间隔

B.脉冲频率

C.脉冲宽度

D.脉冲当量 16.你训练使用的车床床身的布局形式为（）

A.平床身

B.斜床身

C.平床身斜滑板

D.立床身

三、特种加工技术

1.电火花成型可用于型腔加工 A.正确

B.错误

2.数控线切割机床在图形加工程序输入后，只能切出1:1的图形 A.正确

B.错误

3.电火花成型和电火花线切割加工方法应用于各种模具及复杂零件的加工。A.正确

B.错误

4.快走丝式电火花切割机床加工零件最高尺寸精度为0.02mm A.正确

B.错误

5.慢走丝式电火花切割机床加工零件时，线电极工作状态为往复运行 A.正确

B.错误

6.电火花加工必须在绝缘的工作液体中进行 A.正确

B.错误 7.电火花加工工件和工具之间直接接触加工 A.正确

B.错误

8.下列不属于特种加工类的机床是（）

A.线切割机床

B.电火花成型机

C.激光雕刻机

D.数控雕铣机 9.电火花加工机床加工时所用的电源是（）

A.交流电源

B.直流电源

C.高压电源

D.脉冲电源 10.线切割加工的工件材料，应具的物理性能是（）

A.导电性

B.绝缘性

C.有微弱的反光性

D.低熔点 11.线切割加工的材料范围是（）

A.非淬火材料

B.黑色金属

C.各种硬度的导电材料

D.金属材料 12.电解加工时工件与工具之间加载（）电压 A.交流

B.直流

C.脉冲

D.高频 13.下列型面，可用线切割机床加工的是（）

A.方形不通孔

B.手柄的曲线回转面

C.淬火钢件的多边形通孔

D.光学玻璃上的窄缝 14.电火花线切割加工使用的工作液为（）

A.煤油

B.机械油

C.水

D.特制乳化液 15.你在电火花线切割加工实习时使用的电极丝为（）A.铜丝

B.钼丝

C.钨丝

D.钢丝 16.利用电能和热能进行加工的方法是（）

A.电解加工

B.激光加工

C.电火花加工

D.超声波加工

17.电火花加工有四个阶段：①由于电火花放电，工件电极材料产生溶化、气化、热膨胀；②介质电离、被击穿，形成放电通路；③间隙介质消电离组成；④抛出蚀出物。其中加工正确的顺序是（）

A.①②③④

B.②①③④

C.①②④③

D.②①④③ 18.要加工手机面板的金属凹模，选择的加工方法是（）

A.电火花线切割

B.电火花成型

C.快速成型

D.电解加工 19.特种加工与传统切削加工相比的特点是（）A.工具与工件之间不存在显著的机械切削力

B.依靠机械力来加工零件

C.工具的硬度必须大于工件材料的硬度

D.工具的硬度可以低于工件的硬度

20.线切割加工时，需要正确选择和调整参数是（）

A.脉冲宽度

B.脉冲间隔

C.进给速度

D.电压 21.线切割机床可加工的材料是（）

A.铸铁

B.淬火钢

C.硬质合金

D.人造金刚石 22.下列加工技术属于溶解加工的是（）

A.化学抛光

B.电化学加工

C.光化学加工

D.化学镀 23.下列加工技术属于堆积加工的是（）

A.化学镀

B.电化学加工

C.等离子喷涂

D.电镀 24.下列加工技术不属于特种机械加工的是（）

A.超声波加工

B.电泳磨削加工

C.等离子束加工

D.选择性激光烧结 25.线切割机床常用的指令代码标准是（）

A.ISO代码

B.GB代码

C.EIA代码

D.3B代码

四、快速原型制造技术和反求工程

1.在立体光刻技术中，成型空间和液态树脂在同一容器内。A.正确

B.错误

2.FDM和MEM是两种完全不同的快速原型工艺。A.正确

B.错误

3.快速原型机可直接用Pro/E等生成的三维模型文件加工。A.正确

B.错误

4.MEM-300快速成型机在Z方向是喷头做上下移动。A.正确

B.错误

5.所的快速原型一般都需要采用激光作为加工能源。A.正确

B.错误

6.按现代成型技术特点，快速原型的成型方式属于（）类

A.去除成型

B.添加成型

C.受阻成型

D.生长成型 7.光刻技术中通常使用的是（）激光束。

A.X射线

B.红外线

C.可见光

D.紫外线 8.下列快速原型制造技术未采用激光束的是（）A.SL

B.SLS

C.3-DP

D.LOM 9.下列快速原型制造技术中采用基于喷射技术的成形方法为（）A.FDM

B.SLS

C.LOM

D.SL 10.下列原料中可用于分层实体制造工艺的是（）

A.薄纸片

B.金属厚板

C.陶瓷球

D.液态树脂 11.SLS工艺中，所使用原材料的状态为（）A.液态

B.气态

C.粉末

D.固体

12.3-DP工艺中，所喷射出成型材料的状态为（）A.粉末

B.液态

C.气态

D.固体

13.下列快速原型制造技术中，成本相对低廉的是（）A.LOM

B.SLS

C.FDM

D.SL 14.反求工程与快速原型技术集成的数据交换格式一般为（）A.DXF

B.MXE

C.DWF

D.STL

15.FDM类的快速成型机的喷头在计算机控制下按相关截面轮廓信息作（）运动。A.X-Y面

B.X-Z面

C.Y-Z面

D.任意空间

五、数控铣削技术

1.数控铣床的工件坐标系与机床坐标系坐标轴相同，但坐标原点不同。A.正确

B.错误

2.数控铣床的机床参考点与机床原点是同一点。A.正确

B.错误

3.你在实习时的数控铣床轴数是（）

A.2轴（X、Z轴）

B.2轴（X、Y轴）

C.3轴（X、Y、Z轴）

D.4轴（X、Y、Z、C轴）

4.在SINUMERIK802S数控铣床的操作面板上，JOG按钮表示（），AUTO按钮表示（）A.自动方式，手动方式

B.手动方式，自动方式

C.回参考点，自动执行

D.手动输入，自动执行

5.在SINUMERIK802S数控系统中的（）区域设定铣床的对刀信息。A.加工

B.通信

C.程序

D.参数 6.在SINUMERIK802S数控系统中，调用存储器内的程序是在（）区域 A.加工

B.通讯

C.诊断

D.程序

7.训练时，在CAXA制造工程师中选用（）加工方式生成刀具轨迹

A.参数线加工

B.平面轮廓精加工

C.平面区域加工

D.轮廓线精加工 8.西门子SINUMERIK802S数控系统由（）区域组成

A.程序

B.通讯

C.加工

D.参数

E.诊断

F.报警 9.可在数控铣床加工的零件有（）

A.轴类零件

B.连杆

C.键槽

D.平面

六、计算机辅助设计与制造技术

1.在CAD/CAM整个过程中，需要人工介入最多的环节是（）

A.零件设计

B.计算机辅助编程

C.模拟加工

D.数控加工 2.下列各项中，不是图形交互自动编程软件的是（）

A.CAXA制造工程师

B.AutoCAD

C.YH线切割

D.Mastercam 3.一个比较完整的CAD/CAM软件包括 A.产品设计、自动编制数控加工程序

B.产品造型、有关参数计算分析、自动编制数控加工程序

C.产品设计分析、自动编制数控加工程序

D.自动编制数控加工程序

4.数控加工程序在CAXA制造工程师中转换层加工轮廓图中，常用的标识符是（）A.&

B.%

C.$

D.@ 5.在使用CAXA制造工程师设计连杆时，大凸台凹坑的草图在（）内绘制 A.XY面

B.XZ面

C.YZ面

D.空间任意面

6.在使用CAXA制造工程师设计凸轮时，裁剪面是通过（）生成的。A.扫描面

B.旋转面

C.导动面

D.直纹面

7.在使用CAXA制造工程师设计鼠标时，用（）方式生成顶面刀具轨迹

A.轮廓线精加工

B.参数线精加工

C.等高线精加工

D.扫描线精加工 8.在使用CAXA制造工程师设计鼠标时，裁剪面是通过（）生成的。A.扫描面

B.旋转面

C.导动面

D.直纹面

9.在使用CAXA制造工程师设计铸模时，用（）方式生成铸模精加工轨迹

A.轮廓线精加工

B.参数线精加工

C.等高线精加工

D.扫描线精加工 10.在使用CAXA制造工程师设计荷花时，荷花设计完成的旋转工具是（）A.旋转面工具

B.空间旋转工具

C.平面旋转工具

D.阵列工具

11.在使用CAXA制造工程师设计玩具小汽车上凸模时，用（）方式生成顶面刀具轨迹 A.轮廓线精加工

B.参数线精加工

C.等高线精加工

D.扫描线精加工 12.CAXA制造工程师不能实现的下列功能是（）

A.曲面造型功能

B.实体造型功能

C.装配功能

D.数控加工功能 13.下述CAD/CAM技术中，属于CAD范畴的是（）A.GT

B.CAPP

C.数控加工

D.几何造型

14.CAXA实体设计中的三维球共有内外六个控制柄，其中用来进行点到点移动的控制柄是（）

A.外控制柄

B.定向控制柄

C.中心控制柄

D.圆周

15.CAXA制造工程师在设计过程中不需要打开“草图”开关的是（）

A.三维参数化特征造型

B.复杂曲线曲面造型

C.分模

D.曲面实体混合造型 16.CAXA制造工程师可以（）A.三维实体造型

B.三维曲面造型

C.画出三维装配图

D.转换为工程视图 17.CAXA制造工程师是（）

A.三维实体造型

B.三维曲面造型

C.画出三维装配图

D.转换为工程视图

18.在使用CAXA制造工程师绘连杆草图时，除画直线外，还用了以下曲线编辑功能（）A.三点画圆弧

B.圆心半径画圆

C.线裁剪

D.两点半径画图 19.CAXA制造工程师的加工仿真验证模块能够实现的功能有（）A.仿真过程中可以随意放大、缩小、旋转，便于观察细节

B.能显示多道加工轨迹的加工结果

C.可以检查刀柄干涉、快速移动过程（G00）中的干涉和刀具无切削刃部分的干涉情况

D.可以把切削仿真结果与零件理论形状进行比较，切削残余量用不同的颜色区分表示 20.在CAXA实体设计中，可修改参考点的相对位置的方法有（）

A.利用移动锚点功能

B.利用三维球

C.利用定位锚属性表

D.利用键盘输入坐标

七、焊接成形技术

1.焊接时，被连接的焊件材料可以是同种金属或异种金属 A.正确

B.错误

2.电阻焊在焊接过程中必须对焊件施加压力（加热或不加热）。A.正确

B.错误

3.焊条两侧的母材受焊接热的影响而引起金属内部组织和力学性能变化的区域，称为焊接熔合区。

A.正确

B.错误

4.手弧焊机的空载电压为380V A.正确

B.错误

5.焊件开坡口的主要作用是为了保证焊透。A.正确

B.错误

6.酸性焊条可以在交直流焊机上使用，而碱性焊条只能用于直流焊机。A.正确

B.错误

7.J422牌号焊条是一种碱性焊条。A.正确

B.错误

8.焊条直径的选择主要取决于焊件板材的厚度 A.正确

B.错误

9.用交流弧焊机焊接时，工件接电源的负极的方法称为反接法 A.正确

B.错误

10.焊件厚度越大，所选用的焊条直径应越粗。A.正确

B.错误

11.直流弧焊机和交流弧焊机相比，主要特点是（）

A.结构简单，电弧稳定性好

B.结构简单，电弧稳定性差

C.结构复杂，电弧稳定性好

D.结构复杂，电弧稳定性差 12.使用酸性焊条时，应采用（）

A.直流正接

B.直流反接

C.直流正接或反接

D.交流或直流（正接、反接均可）13.焊条药皮的主要作用是（）

A.保护熔池，填充焊缝

B.传导电流，提高稳弧性

C.保护焊缝，提高稳弧性

D.填充焊缝，提高稳弧性

14.直径为3.2的焊条，可选用的焊接电流是（）A.50A~80A

B.70A~100A C.100A~150A

D.150A~200A 15.焊机型号BX1-330中的“330”表示（）

A.焊机的最大焊接电流为330A

B.焊机的额定焊接电流为330A

C.焊机的工作电压为330V

D.焊机输出端空载电压为330V 16.下列材料中，焊接性最好的是（）

A.HT200

B.20

C.45

D.9SiCr 17.在焊接电弧中，区域温度最高的是（）

A.阴极区

B.阳极区

C.弧柱区

D.三个区域一样高 18.焊接时的工作电压是指起弧后电弧两端的电压值，一般为 A.20V~40V

B.40V~60V

C.60V~90V

D.90V~100V 19.焊接薄板工作件时，常采用（）

A.正接法

B.反接法

C.正接或反接均可

D.不确定

20.在焊接材质、尺寸和接头形成相同条件下，焊接电流的最大位置是（）A.平焊

B.立焊

C.横焊

D.仰焊 21.在手工电弧焊时，合理的电弧长度为（）

A.等于焊接直径

B.小于焊接直径

C.大于焊接直径

D.不确定 22.焊接热影响去中，焊后晶粒得到细化，机械性能也得到改善的区域是（）A.熔合区

B.过热区

C.正火区

D.部分相变区

23.在手工电弧焊时操作最方便、焊缝质量容易保证的焊缝空间位置是（）A.立焊

B.横焊

C.仰焊

D.平焊

24.具有较好的脱氧、除硫、去氢和去磷作用以及力学性能较高的焊条是（）A.酸性焊条

B.碱性焊条

C.结构钢焊条

D.不锈钢焊条

25.手工电弧焊采用直流焊机焊接薄件时，工件与焊条的接法采用（）A.正接法

B.反接法

C.Y接法

D.△接法 26.手工电弧焊属于（D）

A.电阻焊

B.摩擦焊

C.钎焊

D.熔焊

27焊接件在焊接前是否需要开坡口主要取决于（A）

A焊接件的厚薄

B焊接电流的大小

C焊接接头的形式

D焊缝的位置 28下列各项因素中，焊条金属芯所起的作用是（D）

A改善焊条工艺性

B防止空气对熔池的侵入

C参与渗合金等冶金反应

D填充金属 29焊接电流应具有下降外特性，它保证（D）

A空载电压为零

B焊接电压稳定不变

C短路电流不致过大

D焊接电流稳定不变 30焊接电流太大、电弧太长可能产生的焊接缺陷是（AC）A咬边

B裂纹

C气孔

D夹渣 31焊接接头封闭性检验可用（D）

A放大镜检验

B透水检验

C磁粉检验

D气压检验 32埋弧自动焊与手工电弧焊相比，其不足是（C）

A生产率低

B焊接质量不好

C灵活性差

D劳动条件差 33下列焊接方法中，热影响区宽度最小的是（C）A气焊

B焊条电弧焊 C埋弧电动焊 D电渣焊 34大批量生产薄壁油箱的焊接方法是（C）A手工电弧焊

B气焊

C电焊 D缝焊 35下列各种材料中，焊接性最好的是（A）A低碳钢

B中碳钢

C高碳钢

D合金钢 36布置焊缝时应尽量使焊缝对称，其目的是（A）

A使焊接件结构简单

B便于焊接

C减少焊接变形

D提高焊接生产率 37 J437表示焊缝金属抗拉强度等级为420Mpa的结构钢焊条，用于（B）A交流弧焊机焊接

B直流焊机焊接

C埋弧焊机焊接

D氩弧焊机焊接 38 用电弧热作热源的焊接方法是（ABC）

A手工电焊弧 B氩弧焊

C CO2气体保护焊 D电渣焊 39焊接硬质合金车刀的焊接方法是（C）A电阻焊接

B手工弧焊接

C气焊 D氩弧焊 40 焊接应力与变形的产生，主要是因为（C）

A材料导热性差

B焊接时组织变化 C局部不均匀加热与冷却 D焊接电流过大 41 影响焊接宽的主要因素是(AD)A焊接速度

B焊接电流

C 焊条性能

D焊条直径 42常见焊接缺陷除缺气孔和焊接变形外，还有（ABCD）A裂纹

B咬边

C夹渣

D未焊透

43电焊机的基本技术除输入端电压、输出端空载电压，还有（ABC）A工作电流

B负载率

C额定焊接电流

D空载电压 44焊条种类很多，按被焊材料不同，可分为（ABCD）

A低碳钢焊条

B低合金钢焊条

C不锈钢焊条

D耐热钢焊条 45 焊接电流的选择主要取决于（ABCD）

A焊接类型

B焊条直径

C焊件厚度

D接头型式

八、车削加工技术

下列项目为车床附件的是（ABCD）

A卡盘

B中心架

C花盘

D跟刀架

47下列几种车削锥面的方法，适合单件和小批量生产的是（ABCD）A小刀架转位法

B尾架偏移法

C靠模法

D宽刀法

48如要加大最大直径为360mm的工件，可选用的车床是（ABD）A.C6140

B.C618

C.C616 D.C6136 49 直接影响切削加工精度、加工成本和加工效率的因素有（ABD）A 切削速度

B背吃刀量

C 刀具材料

D工件材料 50 切削速度的选择与下列因素有关的(ABCD)A 切削深度

B进给量

C刀具材料

D工件材料 51 C6136或C616车床的机械传动的传动副有（ABC）

A皮带传动

B齿轮传动

C丝杆螺母传动

D齿轮齿条传动

九、刨削加工技术

B6090牛头刨床型号中的“90”代表（D）

A刨削的最大速度为90cm/min B滑枕最大往复行程为每分钟90次 C工作台的宽度为 90mm

D刨削工件的最大长度为90cm 53对牛头刨床能否加工T形槽的下列选项是（B）

A不能

B能

C必须先铸出T型槽后才能刨削

D不确定 54 牛头刨床的主要运动时（B）

A工件的间歇直线移动

B刀具的来回往复运动 C工件的来回往复运动

D刀具的间歇直线移动 55刨削加工中刀具容易损坏的主要原因是（D）

A刀具排屑困难

B切削温度高

C不使用冷却液 D切削不连续，刀具受到冲击 56刨削加工时，在正确安装工件和刀具，机床的调整顺序是（C）

1调整工作台高度 2调整滑枕行程长度 3调整滑枕行程速度 4调整滑枕起始位置 A、1324 B、1234

C、1243

D、1342 57 加工轴上平键槽一般选用的机床是（A）A立式铣床

B卧式铣床

C插床

D刨床 58刨床常用的装夹方法有（CD）

A双顶尖装夹

B分度头及三爪卡盘装夹

C平口钳装夹

D压板——螺栓装夹 59 牛头刨床主运动的调整包括（BCD）

A工作台高低位置

B滑枕行程长度

C滑枕起始位置

D滑枕每分钟往复行程次数

十、钳工加工技术

钢件上M12\*1.5螺纹，在攻螺纹前钻孔直径应为（A）A 10.5mm

B10.35mm

C12mm

D10mm 61钻头的柄部分为直柄和锥柄。下列叙述正确的一项是（B）A向前

B向后

C细齿向前，粗齿向后 D粗齿向前，细齿向后 62使用手锯，起锯时锯条与工件表面约成的角度是（C）A 45度

B 30度

C 15度

D平行

套螺纹的刀具和用其来加工的螺纹分别是（B）

A 板牙，加工内螺纹

B 板牙，加工外螺纹 C丝锥，加工外螺纹 D丝锥，加工内螺纹 64 装配中拧紧成组螺纹（螺母）时，拧紧并循环两三次的顺序是（C）A 按顺时针方向依次拧紧

B按逆时针方向依次拧紧

C 按对角线一对一对拧紧

D先拧一边，再拧另一边

65零件单件、小批量生产中，钻孔前需划线并打样冲眼，其目的是（A）A确定位置，防止钻头偏 B减小钻削阻力 C减小钻头磨损 D防止钻头打滑

螺孔螺纹部分的深度一般要比螺栓应拧入的长度大2~3个螺距，其原因是（B）

A防止螺纹内掉入切屑B攻螺纹后螺纹末端牙型不完整 C防止螺钉过长 D保证螺栓拧紧 67对螺孔进行攻螺纹，一般一套丝锥有（B）A一个 B两至三个 C四个 D不确定 68标准麻花钻的顶角为（CD）

A 60度

B 90度

C 118度

D 120度

69在工装（如模具）制造中，常用的装配方法是（A）A完全互换法

B选配法

C调整法

D修配法

在锉削加工余量较小或在修正尺寸时，应采用（C）A顺向锉法

B交叉锉法

C推锉法 D滚锉法 71钻削加工时，钻头起主要切削作用的是（A）

A两主切削刀 B横刀

C两主切削和横刀 D副切削刀 72推锉法不适应使用下列锉刀的是（A）

A粗齿锉刀

B细齿锉刀

C 油光锉刀

D什锦锉刀 73攻螺纹前的底孔直径应当（B）

A略小于

B略大于

C等于

D不确定 74铰孔的主要作用是（C）

A将孔扩大

B去除毛刺

C对孔进行精加工

D降低表面粗糙度 75在铸件上加工M12\*1.5的螺纹，攻螺纹前的钻孔直径为（B）A 10.5mm B 10.35mm

C 12mm

D 10mm 76在零件图上用来确定其他点、线、面位置的基准，称为（A）A设计基准

B加工基准

C划线基准

D定位基准

77在加工零件上的定位销孔时，应选择（B）A钻孔

B铰孔

C扩孔

D镗孔

**第四篇：北方工业大学硕士研究生招生**

北方工业大学2024年招收攻读硕士学位研究生招生简章

北方工业大学概况

北方工业大学地处北京西郊城区，毗邻CRD中心区，是一所以工为主，理、工、文、经、管、法、艺相结合的多科性大学。学校现有全日制本科生、研究生12000余人，其中硕士研究生1700余人。学校具有推荐优秀应届本科毕业生免试攻读硕士学位研究生的资格。

一、学位点与学科建设

学校现有19个硕士一级学科、11个硕士专业学位授权点(9个工程硕士领域、1个法律硕士授权点、1个工商管理硕士授权点)。学校现有7个北京市重点学科、1个北京市重点实验室、1个北京市高校工程研究中心、6个北京市级优秀教学团队，5个北京市级实验教学示范中心，是国家大学生文化素质教育基地所在院校。

二、科学研究

学校设有北京市重点实验室。学校在现场总线技术、智能控制及装置的研究开发、智能交通系统研究与开发、计算机辅助设计与制造、模糊控制在冶金工业中的应用、多媒体信息隐藏与伪装、高频电源等方面的基础研究和技术应用研究均处于领先地位，形成了研究和应用服务一体化的特色，为首都交通升级、奥运场馆建设做出突出贡献。

学校设有计算机应用研究所、机电工程研究所、自动控制研究所、智能交通研究所、经济法研究所、经济研究所、管理研究所、法学理论研究所、语言文化研究中心、建筑设计院等研究单位。承担了一批包括国家自然科学基金、“863”、“973”、科技攻关项目等在内的国家和北京市重大和重点项目，完成了1000余项与企业合作横向课题，有70多项成果通过省部级鉴定，获国家专利70余项，发表学术论文中被SCI、EI等收录论文800余篇，出版专著或译著220余部。科研成果近年获省部级奖励50余项，荣获2024国家科技进步二等奖1项，2024国家科技进步二等奖2项，2024国家科技进步二等奖1项、鲁迅文学奖1项。

三、师资队伍

我校现有教职工近千人，专任教师中具有高级职称比例达到48%，具有硕士以上学位比例达到85%。学校现有硕士生导师300余名。学校聘请了42位海内外著名学者为客座教授、兼职教授和名誉教授。

四、招生与就业

北方工业大学硕士研究生面向全国招生，就业以北京为主。11年毕业生就业率高达96%以上。

五、国际交流

学校积极开展对外合作与交流，已同美国、日本、德国、英国、法国、澳大利亚和新西兰等国家的30多所大学建立了校际合作关系。我校具有接受外国留学生和港澳台学生的资格，现有外国留学生近200人，通过“联合培养”项目，学生可以到国外合作学校读取硕士或博士学位。

六、实践能力培养

学校在部分专业中，实行双导师制。部分研究生在校期间配备一名有丰富实

践经验和较高管理水平的校外导师，对硕士研究生进行共同培养。为培养研究生实践能力，学校积极组织学生到社会实践基地学习、从事生产和科研活动，以科研项目为依托对学生进行培养。

七、“三助”制度

学校从2024年开始，逐步实行研究生助研、助教、助管制度，通过“三助”制度，培养研究生的工作能力，并帮助经济困难的研究生更好地完成学业。

八、奖学金制度

学校设立优秀硕士学位论文、优秀研究生、优秀研究生干部等奖项，调动学生积极性，提高培养质量。

九、教学设施

近年来在办学规模迅速扩大的情况下，学校高度重视办学条件的不断改善。学校加大教学设备的投入，使生均教学仪器设备总值始终保持了教育部规定的A级标准。目前学校多媒体、空调教室座位及语音教室座位比例、学生公寓生均住宿面积均位于北京市属市管高校前列。计算机校园网建设水平在2024年北京市属市管高校校园网评估中位居前列。图书信息楼总面积19652平方米，现有藏书126万余册（件），设有电子阅览室等多功能的现代化服务设施。学校拥有设备先进、功能齐全的体育场馆和游泳池。

北方工业大学2024年拟招收硕士研究生550人，欢迎全国各地有志青年踊跃报考北方工业大学2024年硕士研究生！

北方工业大学2024年硕士生招生考试要求具体说明

根据教育部文件精神，研究生招生工作要全面贯彻落实教育规划纲要，着力推进研究生教育结构调整和优化，积极发展专业学位研究生教育；进一步提高选拔的有效性，精心营造安全、公平的考试环境，推动研究生教育健康发展。

一、培养目标

硕士学位研究生的培养目标是：热爱祖国，拥护中国共产党的领导，拥护社会主义制度，遵纪守法，品德良好，具有服务国家服务人民的社会责任感，掌握本学科坚实的基础理论和系统的专业知识，具有创新精神和从事科学研究、教学、管理等工作能力的高层次学术型专门人才以及具有较强解决实际问题的能力、能够承担专业技术或管理工作、具有良好职业素养的高层次应用型专门人才。

二、招生指标与招生学科（专业学位）

2024年我校面向全国招生，19个硕士一级学科、11个硕士专业学位授权点招生计划预计为550名(其中专业学位招生指标约为168名)。专业目录中公布的招生人数包括招收计划内非定向及定向培养、委托培养、自筹经费硕士生的计划人数。非定向、定向比例约75%。定向、委托培养研究生招生对象为用人单位推荐，毕业后回原单位工作的人员，录取时正式签定定向培养、委托培养协议书。

三、报考条件

（一）报名参加研究生招生全国统一考试的人员，须符合下列条件：

1、中华人民共和国公民。

2、拥护中国共产党的领导，愿为社会主义现代化建设服务，品德良好，遵纪守法。

3、年龄一般不超过40周岁（1971年8月31日后出生），报考委托培养和

自筹经费的考生年龄不限。

4、身体健康状况符合国家和招生单位规定的体检要求。

5、已获硕士或博士学位的人员只可报考委托培养或自筹经费硕士生。

6、考生必须符合下列学历条件之一：

(1)国家承认学历的应届本科毕业生；

(2)具有国家承认的大学本科毕业学历的人员；

(3)获得国家承认的高职高专毕业学历后，经2年（从高职高专毕业到2024年9月1日，下同）或2年以上，达到与大学本科毕业生同等学力，且符合招生单位根据本单位的培养目标对考生提出的具体业务要求的人员；

(4)国家承认学历的本科结业生和成人高校应届本科毕业生，按本科毕业生同等学力身份报考；

(5)已获硕士、博士学位的人员。

自考生和网络教育学生须在报名现场确认截止日期（2024年11月14日）前取得国家承认的大学本科毕业证书方可报考。在校研究生报考须在报名前征得所在培养单位同意。

（二）、报考我校马克思主义理论学科的同等学力考生，须按照我校2024年硕士生招生专业目录中的备注要求进行报名。

（三）、符合下列条件的，可以报考我校法律硕士（法学）专业学位研究生：

1、符合（一）中的各项要求；

2、在高校学习的专业为法学专业（仅普通高等学校本科专业目录法学门类中的法学类专业[代码为0301]毕业生方可报考）。

（四）、符合下列条件的，可以报考我校工商管理硕士（MBA）专业学位研究生：

1、符合（一）中第1、2、3、4、5各项的要求；

2、大学本科毕业后有3年或3年以上工作经验的人员；获得国家承认的高职高专毕业学历后，经5年或5年以上，达到与大学本科毕业生同等学力的人员；已获硕士学位或博士学位并有2年或2年以上工作经验的人员。

（五）、报名参加除法律硕士（法学）、工商管理硕士外的我校其他专业学位研究生招生考试的人员，须符合（一）中的各项要求。

考生报名前仔细核对是否符合报考条件，凡不符合报考条件的考生将不予录取，相关后果由考生本人承担。

四、网上报名：报考2024年硕士生一律采取网上报名方式。

（一）、网上报名日期：2024年10月10日—31日每天9：00-22:00（逾期不再补报，也不得再修改报名信息）。

预报名时间为2024年9月25日至9月29日（每天9：00-22:00）。

（二）、考生登录“中国研究生招生信息网”（公网网址：http：//yz.chsi.com.cn，教育网址：http://yz.chsi.cn，以下简称研招网）浏览报考须知，按教育部、本人所在地省级教育招生考试管理机构、报考点以及报考招生单位的网上公告要求报名，凡不按公告要求报名、网报信息误填、错填或填报虚假信息而造成不能考试或复试的，后果由考生本人承担。在上述报名日期内，考生可自行修改网报信息。

（三）、网上报名填写报考信息时注意事项：

1、考生只填报一个招生单位的一个专业。待考试结束，教育部公布进入复试基本分数要求后，考生可通过研招网调剂服务系统了解招生单位的生源缺额信

息并根据自己的成绩再填报调剂志愿。

2、应试的外国语语种按我校的规定进行选择。

3、同等学力的报考人员，应按我校要求如实填写学习情况和提供真实材料（见我校2024年招生专业目录）。报考前应与学科所在学院联系，确认符合报名条件后，再进行网上报名。

4、已被我校接收的推免生，不得再报名参加统考。否则，将取消推免生资格，列为统考生。

5、国家按照分区确定考生参加复试基本分数要求，北方工业大学属于一区。

6、现役军人报考我校，应事先认真阅读了解有关报考规定，遵守保密规定，按照有关规定填报报考信息。不明之处应事先与我校研究生部招生办公室联系。

五、报考点选择与现场确认：所有考生(含推免生)均须到报考点现场确认网报信息，并缴费和照相。

（一）、所有报考我校设计学学科、工业设计工程专业学位、工商管理硕士（MBA）的考生及北京地区报考我校其他学科（专业学位）的考生均须在北方工业大学参加初试，在全国网上报名系统须依次选择“北京”、“北方工业大学”报考点，选择其它报考点无效。

其他考生到本人户口或工作所在地省级教育招生考试管理机构公告指定的报考点进行确认报名。

（二）、现场确认时间为2024年11月10日至11月14日。

（三）、考生务必于2024年11月10日至11月14日，持本人身份证（现役军人及军队文职干部可持军人身份证件）、学生证（普通高校应届本科毕业生和成人高校应届本科毕业生必须携带）、学历证书（即毕业证书，非普通高校应届本科毕业生和非成人高校应届本科毕业生必须携带）、网上报名的报名号以及其它需要的材料，到所选择的报考点指定的场所，进行原件查验、现场照相等确认信息工作。

特别提示：选择北方工业大学报考点的考生，必须以网上银行的方式，于2024年10月10日至10月31日网上报名期间进行网上支付报名费，本考点不接收现场交费。考生未按要求，错选报考点、报考单位、考试方式，或未按规定时间到报考点确认网报信息，报名无效，已支付的报考费不退。此时，考生若要正确报名，须在网上报名截止时间10月31日前，重新报名、缴费，逾期亦不再补报。

（四）、打印准考证

2024年教育部实行考生网上自行打印准考证，2024年12月25日-2024年1月9日，请考生登录报名网站，查询相关要求（网址为http://yz.chsi.com.cn或http://yz.chsi.cn），凭网报用户名和密码登录下载打印《准考证》。《准考证》正反两面在使用期间不得涂改。我校不寄发纸制材料。

（五）、考生资格审查

我校在审查考生资格时，发现伪造证件情况时，将扣留伪造证件；发现可疑学历证书时，要求考生在规定时间内提供指定机构出具的认证证明。

我校将在复试时对考生学历证书、学生证等报名材料原件及考生资格进行再次审查，对不符合教育部规定者，不予复试。

对弄虚作假者（含推免生），不论何时，一经查实，即按有关规定取消报考资格、录取资格、入学资格或学籍。

六、考试

（一）、入学考试分为初试和复试。

（二）、初试日期和时间

2024年1月7日至1月8日（超过3小时的考试科目在1月9日进行）。考试时间以北京时间为准，上午8:30-11:30,下午14:00-17:00（1月9日，起始时间8:30，截止时间不超过14:30）。

不在规定日期举行的研究生入学考试，国家一律不予承认。

（三）、初试科目

1月7日上午思想政治理论、管理类联考综合能力

1月7日下午外国语

1月8日上午业务课一

1月8日下午业务课二

1月9日考试时间超过3小时的考试科目

初试方式均为笔试。

（四）、考生在每科开考15分钟后不得入场。初试交卷出场时间不得早于每科目考试结束前30分钟，交卷出场后不得再进场续考，也不得在考场附近逗留或交谈。

（五）、报考我校的考生初试成绩约三月下旬在北方工业大学校园网研究生部主页上可进行查询并自行下载打印，我校将不再寄发纸版成绩单。

（六）、复试

1、全部复试工作一般应在2024年4月底前完成，请各考生届时关注我校有关通知。

2、对以同等学力身份（以报名时为准）报考的考生（工商管理专业硕士除外），复试时，加试至少两门本科主干课程。加试方式为笔试。

3、报考“定向”、“委托培养”类别的考生，应在复试环节主动与相关学院联系确认报考类别。

4、工商管理类专业硕士思想政治理论考试在复试中进行。

5、教育部依据硕士生培养目标，结合招生计划、生源情况及总体初试成绩情况，确定考生进入复试基本分数要求。

6、我校各学科（专业学位）按照一定比例进行差额复试，差额比例将根据生源情况确定，一般为120%。

七、调剂

报考学术型和报考专业学位研究生之间的相互调剂政策，待初试结束后，视第一志愿生源上线情况而定。调剂工作的具体要求和程序将按教育部录取政策确定。届时，考生可通过“中国研究生招生信息网”（公网网址：http://yz.chsi.com.cn，教育网址：http://yz.chsi.cn）调剂服务系统填写报考调剂志愿。

八、体检

考生复试时应按我校规定到指定的二级甲等以上（含二级甲等）医院进行体格检查。具体要求见复试通知。

九、录取

我校根据国家下达的招生计划，考生入学考试的成绩（含初试和复试）并结合其平时学习成绩和思想政治表现、业务素质以及身体健康状况确定录取名单。

硕士研究生录取类别分为定向、非定向、委托培养和自筹经费。

招收定向培养、委托培养硕士生均实行协议制。我校将在考生录取前，与用人单位、拟录取为定向培养、委托培养的考生之间分别签订协议。

考试诚信状况将作为考生思想品德考核的重要内容和录取的重要依据，对于思想品德考核不合格者我校将不予录取。

十、毕业生就业

定向或委托培养硕士生毕业后回定向或委托单位。

非定向和自筹经费硕士生毕业时采取毕业研究生与用人单位“双向选择”的方式，落实就业去向。

十一、专业目录查询

考生可登录我校校园网研究生部主页查询2024年研究生招生专业目录等信息：http:///yjsb/yjs/index.htm。

十二、其他说明

（一）、学习年限：我校法律硕士（法学）、工商管理硕士（MBA）学制为2年；其它学科（专业学位）硕士生的学制为3年。

（二）、考务咨询：有关报考专业、考试科目设置及参考书目等事宜可咨询相关学院研究生助理，联系方式参见考试相关材料说明。

（三）、请广大考生务必记住自己的报名号、密码及所填报信息、联系电话准确、通信地址填写规范。报名过程中如有问题，请及时和我们联系。

学校名称:北方工业大学

单位代码:10009

地 址:北京市石景山区晋元庄路5号

电 话:010-88803523

传 真:010-88803523

邮政编码:100144

联 系 人:研招办

电子邮件:yjs@ncut.edu.cn

北方工业大学网址：http://

北方工业大学研究生部招生办公室

2024年9月

**第五篇：北方工业大学2024研究生招生简章**

北方工业大学2024年硕士研究生招生简章 来源：考试大 [ 2024年9月7日 ] 字号：T | T

北方工业大学2024年硕士研究生招生简章

北方工业大学概况

北方工业大学地处北京西郊城区，毗邻CRD中心区，是一所以工为主，理、工、文、经、管、法、艺相结合的多科性大学。学校现有全日制本科生、研究生12000余人，其中硕士研究生1700余人。学校具有推荐优秀应届本科毕业生免试攻读硕士学位研究生的资格。

一、学位点与学科建设

学校现有19个硕士一级学科、11个硕士专业学位授权点(9个工程硕士领域、1个法律硕士授权点、1个工商管理硕士授权点)。学校现有7个北京市重点学科、1个北京市重点实验室、1个北京市高校工程研究中心、6个北京市级优秀教学团队，5个北京市级实验教学示范中心，是国家大学生文化素质教育基地所在院校。

二、科学研究

学校设有北京市重点实验室。学校在现场总线技术、智能控制及装置的研究开发、智能交通系统研究与开发、计算机辅助设计与制造、模糊控制在冶金工业中的应用、多媒体信息隐藏与伪装、高频电源等方面的基础研究和技术应用研究均处于领先地位，形成了研究和应用服务一体化的特色，为首都交通升级、奥运场馆建设做出突出贡献。

学校设有计算机应用研究所、机电工程研究所、自动控制研究所、智能交通研究所、经济法研究所、经济研究所、管理研究所、法学理论研究所、语言文化研究中心、建筑设计院等研究单位。承担了一批包括国家自然科学基金、“863”、“973”、科技攻关项目等在内的国家和北京市重大和重点项目，完成了1000余项与企业合作横向课题，有70多项成果通过省部级鉴定，获国家专利70余项，发表学术论文中被SCI、EI等收录论文800余篇，出版专著或译著220余部。科研成果近年获省部级奖励50余项，荣获2024国家科技进步二等奖1项，2024国家科技进步二等奖2项，2024国家科技进步二等奖1项、鲁迅文学奖1项。

三、师资队伍

我校现有教职工近千人，专任教师中具有高级职称比例达到48%，具有硕士以上学位比例达到85%。学校现有硕士生导师300余名。学校聘请了42位海内外著名学者为客座教授、兼职教授和名誉教授。

四、招生与就业

北方工业大学硕士研究生面向全国招生，就业以北京为主。11年毕业生就业率高达96%以上。

五、国际交流

学校积极开展对外合作与交流，已同美国、日本、德国、英国、法国、澳大利亚和新西兰等国家的30多所大学建立了校际合作关系。我校具有接受外国留学生和港澳台学生的资格，现有外国留学生近200人，通过“联合培养”项目，学生可以到国外合作学校读取硕士或博士学位。

六、实践能力培养

学校在部分专业中，实行双导师制。部分研究生在校期间配备一名有丰富实践经验和较高管理水平的校外导师，对硕士研究生进行共同培养。为培养研究生实践能力，学校积极组织学生到社会实践基地学习、从事生产和科研活动，以科研项目为依托对学生进行培养。

七、“三助”制度

学校从2024年开始，逐步实行研究生助研、助教、助管制度，通过“三助”制度，培养研究生的工作能力，并帮助经济困难的研究生更好地完成学业。

八、奖学金制度

学校设立优秀硕士学位论文、优秀研究生、优秀研究生干部等奖项，调动学生积极性，提高培养质量。

九、教学设施

近年来在办学规模迅速扩大的情况下，学校高度重视办学条件的不断改善。学校加大教学设备的投入，使生均教学仪器设备总值始终保持了教育部规定的A级标准。目前学校多媒体、空调教室座位及语音教室座位比例、学生公寓生均住宿面积均位于北京市属市管高校前列。计算机校园网建设水平在2024年北京市属市管高校校园网评估中位居前列。图书信息楼总面积19652平方米，现有藏书126万余册（件），设有电子阅览室等多功能的现代化服务设施。学校拥有设备先进、功能齐全的体育场馆和游泳池。

北方工业大学2024年拟招收硕士研究生550人，欢迎全国各地有志青年踊跃报考北方工业大学2024年硕士研究生！

北方工业大学2024年硕士生招生考试要求具体说明

根据教育部文件精神，研究生招生工作要全面贯彻落实教育规划纲要，着力推进研究生教育结构调整和优化，积极发展专业学位研究生教育；进一步提高选拔的有效性，精心营造安全、公平的考试环境，推动研究生教育健康发展。

一、培养目标

硕士学位研究生的培养目标是：热爱祖国，拥护中国共产党的领导，拥护社会主义制度，遵纪守法，品德良好，具有服务国家服务人民的社会责任感，掌握本学科坚实的基础理论和系统的专业知识，具有创新精神和从事科学研究、教学、管理等工作能力的高层次学术型专门人才以及具有较强解决实际问题的能力、能够承担专业技术或管理工作、具有良好职业素养的高层次应用型专门人才。

二、招生指标与招生学科（专业学位）

2024年我校面向全国招生，19个硕士一级学科、11个硕士专业学位授权点招生计划预计为550名(其中专业学位招生指标约为168名)。专业目录中公布的招生人数包括招收计划内非定向及定向培养、委托培养、自筹经费硕士生的计划人数。非定向、定向比例约75%。定向、委托培养研究生招生对象为用人单位推荐，毕业后回原单位工作的人员，录取时正式签定定向培养、委托培养协议书。

三、报考条件

（一）报名参加研究生招生全国统一考试的人员，须符合下列条件：

1、中华人民共和国公民。

2、拥护中国共产党的领导，愿为社会主义现代化建设服务，品德良好，遵纪守法。

3、年龄一般不超过40周岁（1971年8月31日后出生），报考委托培养和自筹经费的考生年龄不限。

4、身体健康状况符合国家和招生单位规定的体检要求。

5、已获硕士或博士学位的人员只可报考委托培养或自筹经费硕士生。

6、考生必须符合下列学历条件之一：

(1)国家承认学历的应届本科毕业生；

(2)具有国家承认的大学本科毕业学历的人员；

(3)获得国家承认的高职高专毕业学历后，经2年（从高职高专毕业到2024年9月1日，下同）或2年以上，达到与大学本科毕业生同等学力，且符合招生单位根据本单位的培养目标对考生提出的具体业务要求的人员；

(4)国家承认学历的本科结业生和成人高校应届本科毕业生，按本科毕业生同等学力身份报考；

(5)已获硕士、博士学位的人员。

自考生和网络教育学生须在报名现场确认截止日期（2024年11月14日）前取得国家承认的大学本科毕业证书方可报考。在校研究生报考须在报名前征得所在培养单位同意。

（二）、报考我校马克思主义理论学科的同等学力考生，须按照我校2024年硕士生招生专业目录中的备注要求进行报名。

（三）、符合下列条件的，可以报考我校法律硕士（法学）专业学位研究生：

1、符合（一）中的各项要求；

2、在高校学习的专业为法学专业（仅普通高等学校本科专业目录法学门类中的法学类专业[代码为0301]毕业生方可报考）。

（四）、符合下列条件的，可以报考我校工商管理硕士（MBA）专业学位研究生：

1、符合（一）中第1、2、3、4、5各项的要求；

2、大学本科毕业后有3年或3年以上工作经验的人员；获得国家承认的高职高专毕业学历后，经5年或5年以上，达到与大学本科毕业生同等学力的人员；已获硕士学位或博士学位并有2年或2年以上工作经验的人员。

（五）、报名参加除法律硕士（法学）、工商管理硕士外的我校其他专业学位研究生招生考试的人员，须符合（一）中的各项要求。

考生报名前仔细核对是否符合报考条件，凡不符合报考条件的考生将不予录取，相关后果由考生本人承担。

四、网上报名：报考2024年硕士生一律采取网上报名方式。

（一）、网上报名日期：2024年10月10日—31日每天9：00-22:00（逾期不再补报，也不得再修改报名信息）。

预报名时间为2024年9月25日至9月29日（每天9：00-22:00）。

（二）、考生登录“中国研究生招生信息网”（公网网址：http：//yz.chsi.com.cn，教育网址：http://yz.chsi.cn，以下简称研招网）浏览报考须知，按教育部、本人所在地省级教育招生考试管理机构、报考点以及报考招生单位的网上公告要求报名，凡不按公告要求报名、网报信息误填、错填或填报虚假信息而造成不能考试或复试的，后果由考生本人承担。在上述报名日期内，考生可自行修改网报信息。

（三）、网上报名填写报考信息时注意事项：

1、考生只填报一个招生单位的一个专业。待考试结束，教育部公布进入复试基本分数要求后，考生可通过研招网调剂服务系统了解招生单位的生源缺额信息并根据自己的成绩再填报调剂志愿。

2、应试的外国语语种按我校的规定进行选择。

3、同等学力的报考人员，应按我校要求如实填写学习情况和提供真实材料（见我校2024年招生专业目录）。报考前应与学科所在学院联系，确认符合报名条件后，再进行网上报名。

4、已被我校接收的推免生，不得再报名参加统考。否则，将取消推免生资格，列为统考生。

5、国家按照分区确定考生参加复试基本分数要求，北方工业大学属于一区。

6、现役军人报考我校，应事先认真阅读了解有关报考规定，遵守保密规定，按照有关规定填报报考信息。不明之处应事先与我校研究生部招生办公室联系。

五、报考点选择与现场确认：所有考生(含推免生)均须到报考点现场确认网报信息，并缴费和照相。

（一）、所有报考我校设计学学科、工业设计工程专业学位、工商管理硕士（MBA）的考生及北京地区报考我校其他学科（专业学位）的考生均须在北方工业大学参加初试，在全国网上报名系统须依次选择“北京”、“北方工业大学”报考点，选择其它报考点无效。

其他考生到本人户口或工作所在地省级教育招生考试管理机构公告指定的报考点进行确认报名。

（二）、现场确认时间为2024年11月10日至11月14日。

（三）、考生务必于2024年11月10日至11月14日，持本人身份证（现役军人及军队文职干部可持军人身份证件）、学生证（普通高校应届本科毕业生和成人高校应届本科毕业生必须携带）、学历证书（即毕业证书，非普通高校应届本科毕业生和非成人高校应届本科毕业生必须携带）、网上报名的报名号以及其它需要的材料，到所选择的报考点指定的场所，进行原件查验、现场照相等确认信息工作。

特别提示：选择北方工业大学报考点的考生，必须以网上银行的方式，于2024年10月10日至10月31日网上报名期间进行网上支付报名费，本考点不接收现场交费。考生未按要求，错选报考点、报考单位、考试方式，或未按规定时间到报考点确认网报信息，报名无效，已支付的报考费不退。此时，考生若要正确报名，须在网上报名截止时间10月31日前，重新报名、缴费，逾期亦不再补报。

（四）、打印准考证

2024年教育部实行考生网上自行打印准考证，2024年12月25日-2024年1月9日，请考生登录报名网站，查询相关要求（网址为http://yz.chsi.com.cn或http://yz.chsi.cn），凭网报用户名和密码登录下载打印《准考证》。《准考证》正反两面在使用期间不得涂改。我校不寄发纸制材料。

（五）、考生资格审查

我校在审查考生资格时，发现伪造证件情况时，将扣留伪造证件；发现可疑学历证书时，要求考生在规定时间内提供指定机构出具的认证证明。

我校将在复试时对考生学历证书、学生证等报名材料原件及考生资格进行再次审查，对不符合教育部规定者，不予复试。

对弄虚作假者（含推免生），不论何时，一经查实，即按有关规定取消报考资格、录取资格、入学资格或学籍。

六、考试

（一）、入学考试分为初试和复试。

（二）、初试日期和时间

2024年1月7日至1月8日（超过3小时的考试科目在1月9日进行）。

考试时间以北京时间为准，上午8:30-11:30,下午14:00-17:00（1月9日，起始时间8:30，截止时间不超过14:30）。

不在规定日期举行的研究生入学考试，国家一律不予承认。

（三）、初试科目

1月7日上午 思想政治理论、管理类联考综合能力

1月7日下午 外国语

1月8日上午 业务课一

1月8日下午 业务课二

1月9日 考试时间超过3小时的考试科目

初试方式均为笔试。

（四）、考生在每科开考15分钟后不得入场。初试交卷出场时间不得早于每科目考试结束前30分钟，交卷出场后不得再进场续考，也不得在考场附近逗留或交谈。

（五）、报考我校的考生初试成绩约三月下旬在北方工业大学校园网研究生部主页上可进行查询并自行下载打印，我校将不再寄发纸版成绩单。

（六）、复试

1、全部复试工作一般应在2024年4月底前完成，请各考生届时关注我校有关通知。

2、对以同等学力身份（以报名时为准）报考的考生（工商管理专业硕士除外），复试时，加试至少两门本科主干课程。加试方式为笔试。

3、报考“定向”、“委托培养”类别的考生，应在复试环节主动与相关学院联系确认报考类别。

4、工商管理类专业硕士思想政治理论考试在复试中进行。

5、教育部依据硕士生培养目标，结合招生计划、生源情况及总体初试成绩情况，确定考生进入复试基本分数要求。

6、我校各学科（专业学位）按照一定比例进行差额复试，差额比例将根据生源情况确定，一般为120%。

七、调剂

报考学术型和报考专业学位研究生之间的相互调剂政策，待初试结束后，视第一志愿生源上线情况而定。调剂工作的具体要求和程序将按教育部录取政策确定。届时，考生可通过“中国研究生招生信息网”（公网网址：http://yz.chsi.com.cn，教育网址：http://yz.chsi.cn）调剂服务系统填写报考调剂志愿。

八、体检

考生复试时应按我校规定到指定的二级甲等以上（含二级甲等）医院进行体格检查。具体要求见复试通知。

九、录取

我校根据国家下达的招生计划，考生入学考试的成绩（含初试和复试）并结合其平时学习成绩和思想政治表现、业务素质以及身体健康状况确定录取名单。

硕士研究生录取类别分为定向、非定向、委托培养和自筹经费。

招收定向培养、委托培养硕士生均实行协议制。我校将在考生录取前，与用人单位、拟录取为定向培养、委托培养的考生之间分别签订协议。

考试诚信状况将作为考生思想品德考核的重要内容和录取的重要依据，对于思想品德考核不合格者我校将不予录取。

十、毕业生就业

定向或委托培养硕士生毕业后回定向或委托单位。

非定向和自筹经费硕士生毕业时采取毕业研究生与用人单位“双向选择”的方式，落实就业去向。

十一、专业目录查询

考生可登录我校校园网研究生部主页查询2024年研究生招生专业目录等信息：http://。

十二、其他说明

（一）、学习年限：我校法律硕士（法学）、工商管理硕士（MBA）学制为2年；其它学科（专业学位）硕士生的学制为3年。

（二）、考务咨询：有关报考专业、考试科目设置及参考书目等事宜可咨询相关学院研究生助理，联系方式参见考试相关材料说明。

（三）、请广大考生务必记住自己的报名号、密码及所填报信息、联系电话准确、通信地址填写规范。报名过程中如有问题，请及时和我们联系。

学校名称: 北方工业大学

单位代码: 10009

地 址: 北京市石景山区晋元庄路5号

电 话: 010-88803523

传 真: 010-88803523

邮政编码: 100144

联 系 人: 研招办

电子邮件: yjs@ncut.edu.cn

北方工业大学网址：http://www.feisuxs

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！