

、多选（共计25分,每题2.5分,每题答案完全一样得满分,少选、多选、错选均不得分。）

1、快速成型技术的主要优点包括（ ）。

- A. 成本低
- B. 环保
- C. 制造速度快
- D. 适用于大批量生产 错误：【A； B;C】

2、工业机器人的性能特征由（ ）。

- A. 通用性
- B. 柔性
- C. 灵活性
- D. 智能化 错误：【A； B;C;D】

3、国际生产工程研究学会（CIRP）定义：“制造是一个涉及制造工业中产品设计、物料选择、（ ）市场销售和服务的一系列相关活动和工作的总称”。

- A. 生产计划
- B. 生产过程
- C. 质量保证
- D. 经营管理 错误：【A； B;C;D】

4、超精密切削时积屑瘤对加工表面粗糙度的影响（ ）。

- A.积屑瘤朗度大表面粗糙度大
- B.积屑瘤朗度大表面粗糙度小
- C. 积屑瘤小时表面粗糙度小
- D. 积屑瘤小时表面粗糙度大 错误：【A； C】

5、机器人臂部分类根据驱动方式可分为气压驱动，液压驱动，电力驱动，复合驱动。

- A. B. 错误:【正确】

6、高速切削加工的关键技术是指（ ）。

- A. 高速主轴
- B.高性能的CNC控制系统
- C. 高速加工工艺
- D. 快速进给系统 错误：【A； B;C;D】

7、电解加工可以加工任何高硬度的金属材料和非金属材料。（ ）

- A.
  - B.
- 错误:【错误】

8、电解磨削时主要靠砂轮的磨削作用来去除金属，电化学作用是为了加速磨削过程（ ）

A.

B.

错误:【错误】

9、激光束、离子束、电子束均可对工件表面进行改性。（ ）

A.

B.

错误:【正确】

10、先进制造技术的发展特点（ ）。

A.小批量f少品种大批量f多品种变批量

B.从劳动密集型一设备密集型一信息密集型一知识密集型变化。

C.手工f机械化f单机自动化f刚性流水自动线f柔性自动线f智能自动化。

D.蒸汽时代f电气时代f信息时代

错误:【A; B;C】

二、判断（共计25分,每题2.5分）

11、阳极钝化现象的存在，会使电解加工中阳极溶解速度下降甚至停顿，所以它是有害的现象，在生产中应尽量避免它（ ）

A. 正确

B. 错误

错误:【B】

12、刀具系统的平衡过程就是在平衡面上找到校正质量的位置和大小，然后再加上或减去校正质量。（ ）

A. 正确

B. 错误

错误:【A】

13、粉末冶金是制取金属粉末或用金属粉末（或金属粉末与非金属粉末的混合物）作为原料，经过制坯和烧结，制取金属材料、复合材料以及各种类型制品的工艺技术。

A. 正确

B. 错误

错误:【A】

14、从提高生产率和减小工具损耗角度来看，极性效应越显著越好，所以，电火花加工一般都采用单向脉冲电源。（ ）

A. 正确

B. 错误

错误:【A】

15、SLS技术使用的是粉末材料，从理论上讲，任何可融的粉末都可以用作制造模型。（ ）

A. 正确

B. 错误

错误：【A】

16、离子束加工一般不能用于切割工件。（ ）

A. 正确

B. 错误

错误：【A】

17、粗加工外圆表面时，一般依次从右到左、由小直径外圆到大直径外圆先后加工（ ）

A. 正确

B. 错误

错误：【B】

18、SLA技术可以打印大型部件（ ）

A. 正确

B. 错误

错误：【B】

19、运动控制的电子齿轮模式是一种主动轴与从动轴保持一种灵活传动比的随动系统。

A. 正确

B. 错误

错误：【B】

20、用三爪自定心卡盘装夹工件，夹紧力大，且能自动定心，不需要找正。（ ）

A. 正确

B. 错误

错误：【B】

三、单选（共计50分,每题2.5分）

21、特种加工可以简写为（ ）。

A. EDM

B. NTM

C. LBM

D. WEDM

错误：【B】

22、下列对于3D打印特点的描述，不恰当的是？（ ）

A. 对复杂性无敏感度，只要有合适的三维模型均可以打印

B. 对材料无敏感度，任何材料均能打印

C. 适合制作少量的个性化定制物品，对于批量生产优势不明显

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：  
<https://d.book118.com/506041043214010122>

D.