

2019 年福建省高等职业教育入学考试第二次质量检查

制造类专业基础知识参考答案

一、单项选择题（每题 3 分，共 60 分）

1. A 2. D 3. A 4. B 5. B 6. C 7. A 8. C 9. A 10. B
11. C 12. A 13. D 14. D 15. C 16. D 17. A 18. D 19. C 20. D

二、填空题（每空 2 分，共 60 分）

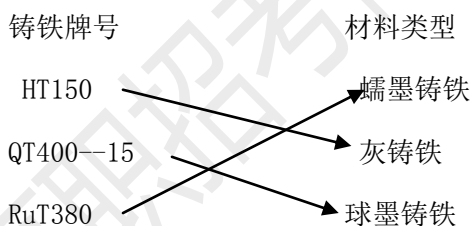
1. 长对正、高平齐、宽相等。
2. 牙型、直径、线数、螺距和导程、旋向。
3. 压力角相等、模数相等。
4. $60 \leq L \leq 100$ 。
5. 强度、刚度。
6. 过渡配合、过盈配合、间隙配合。
7. 钳工锉、异形锉、整形锉。
8. 淬火、高温回火。
9. 定位、测量、装配。
10. 前刀面、后刀面。
11. 阴极区、阳极区、弧柱区
12. 2.42mm。

三、判断题（每小题 2 分，共 30 分）

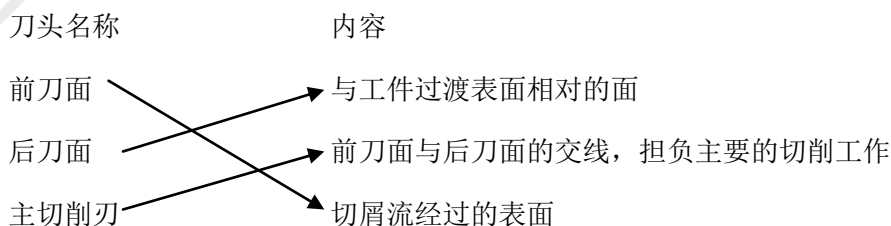
1. √ 2. × 3. × 4. × 5. × 6. √ 7. √ 8. √ 9. × 10. ×
11. √ 12. × 13. × 14. √ 15. √

四、简答题（共 55 分）

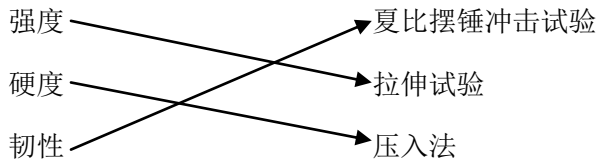
1. 请将下列铸铁牌号与相应的材料类型用线条对应连接（9 分）



2. 请将下列车刀刀头的名称与相应的内容用线条对应连接（9 分）



3. 将下列金属材料力学性能与其的测定试验进行正确连线。(9分)



4. (12分)(各配3分)

答: 1) 保证零件的质量。2) 合理使用机床。3) 及时发现毛坯缺陷。4) 适应热处理工序的需要。

5. (16分)

答: 切削用量的三要素是: 切削速度, 进给量, 切削深度。(各配2分)

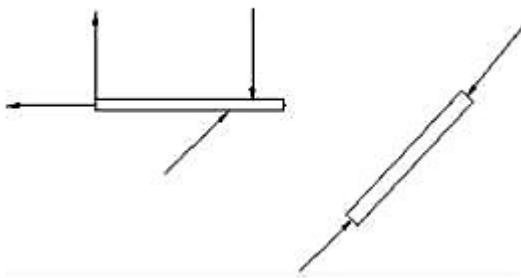
选择原则是: (各配5分)

粗加工时, 低的切削速度, 大的进给量和切削深度。

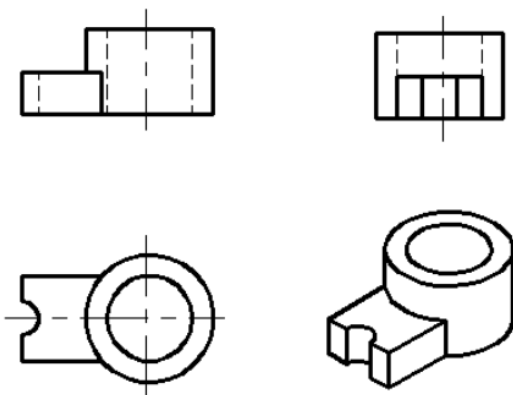
精加工时, 大的切削速度, 小的进给量和切削深度。

五、作图题 (共 65 分)

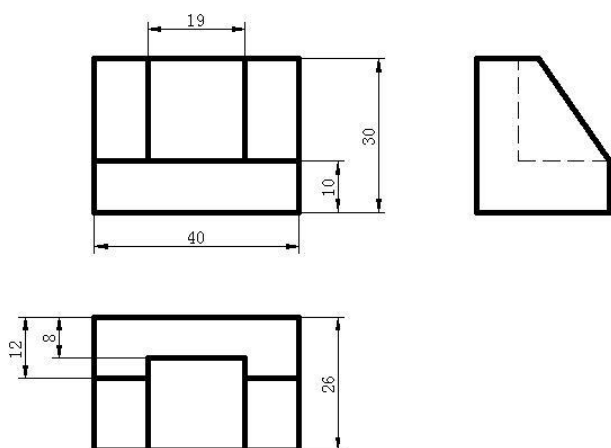
1. (10分)(各配5分)



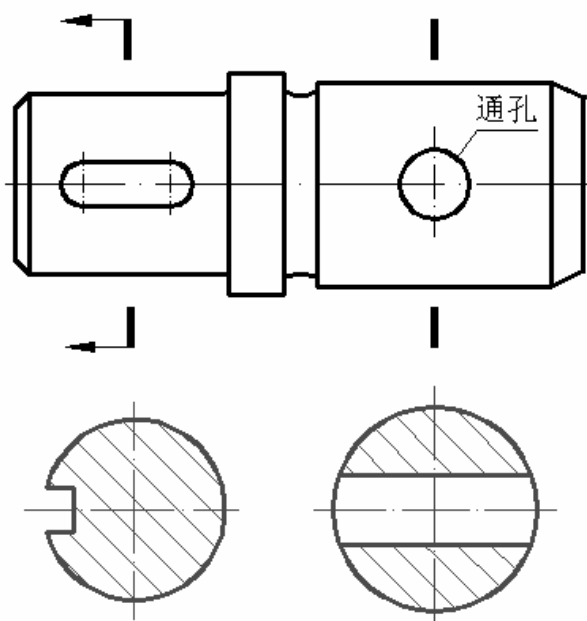
2. (10分)(各配5分)



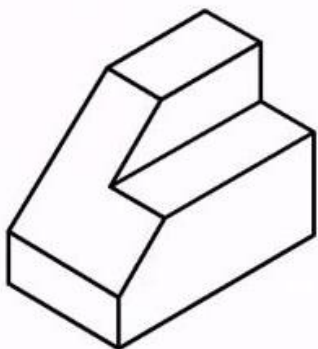
3. (15分) (各配5分)



4. (10分) (各配5分)



5. (20分)



六、计算题 (共 30 分)

1. (15 分) (各配 3 分)

解: $\because z_2/z_1 = n_1/n_2 = 1500/500 = 3$

$$\therefore z_2 = 3 z_1 \quad (1)$$

$$\text{又} \because z_2 + z_1 = 120 \quad (2)$$

由 (1)、(2) 得: $z_1 = 30 \quad z_2 = 90$

$$a = m/2 * (z_2 + z_1) = 4/2 * 120 = 240 \text{ mm}$$

2. (15 分)

解:

1) 该轮系为定轴轮系 (2 分)

2) $i = (Z_3 \times Z_5 \times Z_7) / (Z_1 \times Z_4 \times Z_6) = 40$ (6 分)

3) (7 分)

