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10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

王先逵. 机械制造工艺学（第4版）[M]. 北京：机械工业出版社，2020年.