



请直接打印，已按题目首字拼音字母排版

总题量(297)：单选(131)简答(49)判断(51)

单选(131)

- 1、AutoCAD 菜单文件 acad.mnu 中的菜单节标题***BUTTONSn 和***POPS 分别对应的两种菜单是 ()。-->**B.下拉菜单和图标菜单**
- 2、AutoCAD 菜单文件aCad.mnu 中的菜单节标题***image 和***pop6 的两种菜单是 ()。-->**B.图标菜单和下拉菜单**
- 3、AutoCAD 菜单文件 acad.mnu 中的菜单节标题***pop6 和***image 分别对应的两种菜单是 ()。-->**A.下拉菜单和图标菜单**
- 4、AutoCAD 菜单文件 acad.mnu 中的菜单节标题***screen 和***popo 分别对应的两种菜单是 ()。-->**D.屏幕菜单和光标菜单**
- 5、AutoCAD 绘图软件的菜单中常用的两种菜单是 ()。-->**A.下拉菜单和图标菜单**
- 6、AutoCAD 绘图软件中光标菜单的标题为)。-->**A.popO**
- 7、CAD/CAM 是 () 的英文缩写。-->**B.计算机辅助设计和计算机辅助制造**
- 8、CAD/CAM 系统的工作过程不包括下面哪个环节? () -->**D.应力、应变分析**

- 9、CAD/CAM 系统基本功能不包括下面哪个功能 () ?
C.检验评价功能
- 10、CAD/CAM 系统是由 () 组成的。-->**C.工作人员、硬件和软件**
- 11、CAD/CAM 系统中, CAE 是指 ()。-->**C.计算机辅助工程**
- 12、CAD/CAM 系统中软件分为几大类, 他们是 ()。-->**B.系统软件、支撑软件、应用软件**
- 13、CAD/CAM 系统的工作过程不包括下面哪个环节 () ? -->**应力、应变分析**
- 14、CAD/CAM 系统基本功能不包括下面哪个功能? ()。-->**C.检验评价功能**
- 15、CAD 技术起源于一种人机对话系统, 该系统为 () 技术的发展奠定了基础。-->**A.交互式图形生成**
- 16、CAPP 是根据产品的 ()
C.设计结果
- 17、CAQS 是 () 的缩写。-->**B.计算机辅助质量管理体系**
- 18、CIMS 所研究的对象是 ()。-->**C.一个车间或一个企业**
- 19、CIMS 系统的各个子系统的联系不包括 ()。-->**D.信息传输联系**
- 20、CIMS 系统的各个子系统的联系不包括 ()-->**D.信息传输联系**
- 21、DBMS 是指 ()。-->**A.数据库管理系统**
- 22、E.RP 是 () 的缩写。-->**企业资源计划**
- 23、FMS 的物流系统中不包括 ()。-->**D.数控机床**
- 24、(*30 (+42)) 的运行结果为 ()。-->**D.180**
- 25、(/21.0 (+52)) 的运行结果为 ()。-->**B.3.0**
- 26、() 是 PDM 系统中最基本、最核心的功能, 是实现 PDM 系统其他相关功能的基础。
-->**电子仓库**
- 27、按照机床运动的控制轨迹分类, 加工中心属于 ()。-->**A.轮廓控制**
- 28、表面模型提供的信息没有 ()。-->**D.体表**
- 29、产品数据管理系统的一般体系结构包含四个层次: 用户界面层、功能模块及开发工具层、框架核心层和 ()。-->**A.系统支撑**
- 30、当控制图同时满足 () , 可认为生产过程基本处于稳定状态。
-->**D.控制界限内的点子排列没有缺陷**
- 31、动态判断生产过程是否正常可采用 () 方法。-->**C.控制图**
- 32、二叉树的遍历体式格局中, 先右后左的体式格局不包括 ()。
-->**A.DLR**
- 33、二维图形变换是指对点、线、面进行相关操作, 以完或 () 的改变
D 括前三项
- 34、二维图形变换是指对点、线、面进行相关操作, 以完成 () 的改变。-->**D.包括前三项**
- 35、基本图形资源软件是一种 ()。-->**B.支撑软件**
- 36、计算机辅助制造进行的内容有 ()。-->**B.进行过程控制及数控加工**
- 37、计算机辅助制造是指 ()。-->**D.计算机在产品制造方面有关应用的统称**
- 38、计算机辅助制造应具有的主要特性是 ()。-->**A.适应性、灵活性、高效率等**

- 39、计算机辅助质量管理体系的作用不包括以下 ()。-->**质量保证**
- 40、建模技术将显示世界中的产品及相关信息转换为计算机内部能够处理、存储和管理的 () 表达方法。-->**B.数字化**
- 41、控制图是对 () 进行测定、记录、评估和监督过程是否处于统计控制状态的一种统计方法。-->**C.过程质量特性值**
- 42、利用计算机辅助设计与制造技术, 进行产品的设计和制造, 可以提高产品质量缩短产品研制周期, 它又称为 ()。-->**A.CAD/CAM**
- 43、零件编码是指将零件设计制造信息用 () 表示。-->**C.代码**
- 44、零件的成组编码是 ()。-->**B.根据零件相似性而得到的**
- 45、派生式 CAPP 系统中零件组的划分是建立在零件特征 () 的基础上。-->**B.相似性**
- 46、确定数控机床坐标轴时, 一般应先确定 ()。-->**C.Z 轴**
- 47、柔性制造系统 (FMS) 特别适合于 () 生产。-->**B.多品种、中小批量**
- 48、生产管理的基本内容有生产准备、生产组织、生产计划和 ()。
-->**D.生产过程**
- 49、数编程软件属于 () 软件。-->**支撑软件**
- 50、数控机床闭环控制系统的反馈装置是装在 ()。-->**C.机床工作台上**
- 51、数控机床的“回零”操作是指回到 ()。-->**C.机床的参考点**
- 52、数控机床的回零操作是指回到 ()。-->**机床的参考点**
- 53、数控机床开机时一般要进行回参考点操作, 其目的是 ()
D.建立机床坐标系
- 54、数控机床开机时一般要进行回参考点操作, 其目的是 ()。
-->**B.建立机床坐标系**
- 55、所谓数控编程一般是指 () 程序的编制。-->**A.零件**
- 56、通常所说的数据结构一般指数据的 ()。-->**B.逻辑结构**
- 57、物料需求计划的对象是 ()。-->**物料**
- 58、下而各项不属于车间生产流程分析算法的是 ()。-->**B.编码分类法**
- 59、下距不属于 CAD 图形输入设备的是 ()。
B 数光式打印
- 60、下列不属于 CAD/CAM 集成系统的结构类型的是 ()。-->**B.计算机辅助质量管理体系**
- 61、下列不属于图形输出设备的是 ()。-->**B.鼠标器**
- 62、下列不属于图形输入设备的是 ()。-->**打印机**
- 63、下列不属于狭义 CAD/CAM 集成系统组成的是 ()。-->**D.CAQ 模块**
- 64、下列不属于制定零件族相似性标准方法的是 ()。-->**B.聚类分析法**
- 65、下列各项中, 不属于 CAM 工作范畴的内容是 ()。-->**B.应力、应变分析**
- 66、下列哪种设备不属于图形输入设备?-->**C.绘图仪**
- 67、下列软件不属于 CAD/CAM 系统应用软件的是 ()。-->**D.系统软件**
- 68、下列选项中不属于 ERP 系统新增加的典型功能与关键技术的是 ()。-->**A.工作流**
- 69、下面不是零件分组的方法的是 ()。-->**D.零件编码法**
- 70、下面不属于 CAD 图形输入设备的是 ()。-->**B.激光式打印机**
- 71、下面不属于输出 CAD 图形输出设备的是 ()。-->**C.扫描仪**

- 72、下面设备不属于图形输出设备的是 ()。-->C.扫描仪
- 73、下述 CAD/CAM 过程的操作中，属于 CAM 的范畴的是 ()。
B.GT
- 74、下述 CAD/CAM 过程的操作中，属于 CAD 范畴的为 ()。-->D.几何造型
- 75、下述 CAD/CAM 过程的操作中，属于 CAM 范畴的为 ()。-->C.数控加工
- 76、下述 CAD/CAM 过程的概念中，属于 CAD 范畴的是 ()。-->D.几何造型
- 77、下述 CAD/CAM 过程的概念中，属于 CAM 范畴的是 ()。-->A.进行过程控制及数控加工
- 78、下述 CAD/CAM 过程的概念中，属于 CAM 范畴的是 ()。-->D.数控加工
- 79、下述 CAD/CAM 过程的概念中，属于 CAD 范畴的是 ()。-->D.几何造型
- 80、下述 CAD; CAM过程的操作中，属于 CAM 的范畴的是 ()。
-->C.GT
- 81、现代机械工业中的所谓数控编程一般是指 () 程序的编制。
-->A.零件
- 82、线框模型的数据结构是 () 两张表结构。-->C.边表和点表
- 83、线性表采用链式存储结构时，其地址 ()。-->D.连续与否均可以
- 84、线性表采用链式存储时，其地址 ()。-->D.连续与否均可以
- 85、线性表的顺序存储结构适合于存储的数据是 ()。-->D.工程手册中的数表
- 86、线性表是 ()。-->A.一个有限序列，可以为空
- 87、线性表是具有n个 () 的有限序列 (n≠0)。-->C.数据元素
- 88、以下不是实体建模表示方法的是 ()。-->二维表
- 89、以下不属于计算机辅助工程分析的是 ()。-->B.图形绘制
- 90、以下数据结构不属于线性结构的是 ()。-->D.树
- 91、应用软件可分为 () 等系统。-->A.检索型、自动型、交互型、智能型
- 92、语句 (Car (Auto (CAD14))) 的执行结果是 ()。-->A.Auto
- 93、语句 (lat' (Auto (CAD14))) 的执行结果是 ()。-->D.(CAD14)。
- 94、语句 (subtrAut0CAD: 43) 的执行结果是 ()。-->C.oCA
- 95、语句 (ubtr'AutoC、D53) 的执行结果是 ()。-->B.CAD
- 96、在 AutoCAD 绘图软件的菜单文件中，图标菜单的段标题为 ()。
-->A.***image
- 97、在 AutoCAD 的对话框构件中，确定 (OK) 按钮对应的关键字为 ()。-->A.accePt
- 98、在 AutoCAD 的对话框构件中，button、edit-box、text 是最为常用的，它们所对应的构件的中文名称分别是 ()。-->D.按钮、编辑框、文本
- 99、在 AutoCAD 的对话框构件中，lide,edit-box,image-button 是最为常用的，它们所对应的构件的中文名称分别是 ()。-->C.滚动条、编辑框、图像按钮
- 100、在 AutoCAD 绘图软件的菜单文件中，下拉菜单的段标题为 ()。
-->C.***POpn
- 101、在 AutoCAD 绘图软件的菜单文件中，按钮的段标题为 ()。
-->D.***buttonsn

- 102、在 AutoCAD 绘图软件的菜单文件中，下拉菜单的段标题为 ()。-->B.***popn
- 103、在 Autolip 环境下，(*10 (- 73)) 的运行结果为 ()。-->C.40
- 104、在 AutoLISP 语言中，(cdr' xyz) 的运行结果为 ()。-->D.(yz)。
- 105、在 CIMS 中，早期的制造资源计划简称为 ()。-->C.MRP-11
- 106、在 CIMS 中，制造资源计划简称为 ()。-->C.MRP-11
- 107、在 CAD/CAM 系统中，CAM 是指 () -->B.计算机辅助制造
- 108、在 CAD/CAM 系统中，() 是联接 CAD、CAM 的纽带。
-->C.CAPP
- 109、在 CAID/CAM 系统中，CAM 是指 ()
B.计算机辅助制造
- 110、在 CIMS 中，制造资源计划简称为 ()
C.MRP-II
- 111、在 CIMS 中，制造资源计划简称为 ()。-->MRP-I
- 112、在 CIMS 中，制造资源计划简称为 ()。-->C.MRP-III
- 113、在对话框构件中，按钮构件为 ()。-->B.button
- 114、在对话框构件中，单选按钮构件为 ()。-->B.radiobutton
- 115、在对话框构件中，滚动条构件为 ()。-->B.lider
- 116、在多品种、小批量的零件生产中，宜采用 ()。-->A.数控机床
- 117、在二维图形的旋转变换中，其旋转中心 ()。-->D.可位于任意点
- 118、在二维图形的坐标变换中，若图上一点由初始坐标 (x, y) 变换成坐标 (x'呀')，其中错 F=ax + cy, y'=bx + dy; 当 b=c=0, a=d≠1 时，则该变换实现 ()。-->B.相对原点放大
- 119、在各种数据结构中，最常用、最简单的方式为 ()。-->B.线性表
- 120、在计算机技术的相关领域，通常将数据的存储结构称为数据的 ()。-->C.物理结构
- 121、在计算机技术的相关领域，通常将数据在磁盘上的存储结构称为数据的 ()。-->A.物理结构
- 122、在派生式 CAPP 系统中，利用分类编码进行零件分类成组的主要依据是 ()。-->B.特征矩阵
- 123、在三维几何实体的实现模式中，有一种方法其基本思想是：在计算机内部存储若干基本体素，基本体素通过集合运算 (布尔运算) 生成复杂的三维几何实体，该方法是 ()。-->A.CSG 法
- 124、在数控机床 CNC 系统的组成中，核心部分为 ()。-->B.CNC 装置
- 125、在一棵树中，除终端结点外，每个结点可以有 () 个直接后继。-->D.任意多个
- 126、在质量控制图中，中间的一条细实线 CL 表示 ()。-->C.质量特性值分布的中心位置
- 127、只要数控机床的伺服系统是开环的，一定没有 () 装置。-->B.反馈
- 128、主生产计划的对象是()。
C.最终产品
- 129、主生产计划的对象是 ()。-->C.最终产品
- 130、属于计量值控制图的有 ()。-->C.中位数一极差控制图
- 131、属于计数值控制图的有 ()。-->不合格品数控制图

简答(49)

- 1、AutoLISP 语言的主要功能是什么?。...
- 2、CAD/CAM 系统的基本功能是什么?
- 3、CAD/CAM 系统的配置应考虑哪些问题?...
- 4、CAD/CAM 系统的支撑软件包括哪些软件?...
- 5、CAD/CAM 系统硬件选择原则是什么?。...
- 6、简述 CIMS 的组成。
- 7、简述 CIMS 的组成。
- 8、简述 CAD/CAM 集成的作用。
- 9、简述 CAD/CAM 系统的工作过程。
- 10、简述 CAD/CAM 系统的基本功能。</div>>答案: CAD...
- 11、简述 CAD/CAM 系统主要硬件配置类型及其特点...
- 12、简述成组工艺的基本原理。
- 13、简述创成式 CAPP 系统的特点。
- 14、简述创成式 CAPP 系统的特点。
- 15、简述创成式 CAPP 系统工作原理。
- 16、简述从单向链表的第 25 个元素前插入一个数据...
- 17、简述从单向链表的第 25 个元素前插入一个数据...
- 18、简述从单向链表中侧除第 20 个数据元素的过程...
- 19、简述从单向链表中删除第 16 个数据元素的过程...
- 20、简述从单向链表中删除第 9 个数据元素的过程...
- 21、简述计算机辅助质量管理的意义和作用。...
- 22、简述决策表的结构和作用。
- 23、简述控制图的作用。
- 24、简述派生式 CAPP 系统的特点。
- 25、简述企业资源计划 ERP 的技术特点是什么?。...
- 26、简述数据、数据结构、数据类型的基本概念。...
- 27、简述数据的物理结构与逻辑结构特征，它们之间...
- 28、简述物料需求计划 MRP 的基本功能。...
- 29、简述在单向链表的第 18 个元素前插入一个数据...
- 30、简述在单向链表的第 6 个元素前插入一个数据...
- 31、简述在单向链表的第 8 个元素前插入一个数据...
- 32、简要分析比较 CAQ 中几种常用的质量信息采集...
- 33、简要说明 CAPP 的作用。
- 34、简要说明数控加工编程的基本过程及主要内容...
- 35、简要说明应用 CAPP 的意义。
- 36、零件分类编码的基本依据是什么?。...
- 37、派生式 CAPP 系统与创成式 CAPP 系统的工作原理...
- 38、企业生产管理包含哪些基本内容?...
- 39、生产管理的基本任务是什么?
- 40、什么是 CAD/CAM?
- 41、什么是计算机集成制造系统 (CIMS)，是由哪几个层...
- 42、数控机床的主要组成部分有哪些?...
- 43、一般 CAD/CAM 系统的软件包含哪几个层次? 各层...
- 44、一般 CAD/CAM 系统的软件包含哪几个层次? 各层...
- 45、一个完善的 CAD/CAM 系统应该具有哪些基本...
- 46、与传统的工艺设计相比 CAPP 有何优点?。...
- 47、指出数据结构中的二叉树与一般树的主要区别...
- 48、指出数控加工中的绝对坐标和相对坐标的主要...
- 49、装配建模的两种方法的特点是什么?。...

答案: AtitoLISP 语言是一种嵌入在 AutoCAD 内部的 UsP 编程语

言，是 LISP 语言和 AutoCAD 有机结合的产物。AutoLISP 采用 TLISP 的语法和习惯约定，具有 LISP 的特性。但它针对 AutoCAD 又增加了许多功能（住分）。例如人 utoUSP 可以方便地调用 A 时。cAD 的绘图命令使设计和绘图完全融为一体，可以实现对 Auto 以。当前图形数据库的直接访问、修改，为实现对屏幕图形的实时修改、交互设计、参数化设计以及在绘图领域中应用人工智能提供了方便。概括地说，AutoLISP 综合了人工智能语言 LisP 的特性和 A.utoCAD 强大的图形编辑功能的特点是一种人工智能绘图语言。

2、CAD/CAM 系统的基本功能是什么？

答案：（不分次序）一是快速计算和生成图形的能力。二是存储大量程序和信 息并快速检索的能力。三是人机交互通讯的操作功能。四是快速输入、输出图形及其他信息的能力。

3、CAD/CAM 系统的配置应考虑哪些问题？

答案：（答出以下六项以上且正确者得满分。）工作能力，经济性，使用方便性，工作可靠性，维修方便性，标准化程度及可扩充性，工作环境要求，响应时间及处理速度，采用的语言，磁盘容量。

4、CAD/CAM 系统的支撑软件包括哪些软件？

参考答案：

（1）功能独立型支撑软件

功能独立型支撑软件包括交互绘图软件、几何建模软件、优化方法软件、有限元分析软件、数控编程软件、数据库系统软件、模拟仿真软件等。

（2）功能集成型支撑软件

功能集成型支撑软件一般提供设计、分析、造型、数控编程及加工控制等多种模块，功能比较齐全，是开展 CAD/CAM 的主要软件，如 Pro/E 软件、UGNX 软件等。

5、CAD/CAM 系统硬件选择原则是什么？

答案：（答对其中 8 项即可，每项 1 分，共 8 分）从应用的观点出发，在选择硬件系统时应特别考虑下述几点：一是工作能力，二是经济性，三是使用方便性，四是工作可靠性，五是维修方便性，六是标准化程度及可扩充性，七是工作环境，八是响应时间及处理速度，九是采用的语言，⑩磁盘容量等。

6、简述 CIMS 的组成。

答案：（不分次序）一是管理信息系统 MIsE 二是工程设计系统 CADjCAPPjCAM。三是质量保证系统 QAS。四是制造自动化系统 MAS。五是数据库系统。六是计算机网络系统。

7、简述 CIMS 的组成。

答案：CIMS 是由四个应用分系统和两个支撑系统组成的。四个应用分系统是：管理信息系统、工程设计系统、质量保证系统和制造自动化系统；两个支撑分系统是：数据库和通讯网络。

8、简述 CAD/CAM 集成的作用。

答案：一是有利于系统各应用模块之间的资源共享，提高了系统运行效率，降低系统成本；二是避免了应用系统之间信息传递误差，特别是人为的传递误差，从而提高了产品的质量；三是有利于实现并行作业，缩短产品上市周期、提高产品质量和企业的市场竞争力；四是有利于实现面向制造的设计

（DesignforManufacturability,DFM）和面向装配的设计

（DesignforAssembly, DFA），降低成本，提高产品竞争力；五是有益于敏捷制造等先进制造模式的实施，扩大企业的市场机遇。

9、简述 CAD/CAM 系统的工作过程。

参考答案：（每小项 1 分，共 8 分）。

CAD/CAM 系统的工作过程主要包括

- （1）建立产品模型；
- （2）工程分析与优化；
- （3）详细设计；
- （4）CAPP；
- （5）NC 编程；
- （6）检验与评价；
- （7）作业计划；
- （8）生产运行控制。

10、简述 CAD/CAM 系统的基本功能。答案：CAD/CAM 系统的工作过程就是信息不断产生、修改、交换、存取的过程。由此可知，CAD/CAM 系统应具备 5 个基本功能：（1）人机交互功能（2）图形显示功能（3）信息处理功能（4）存储功能（5）输入输出功能。

3、CAD/CAM 系统的支撑软件包括哪些软件？

答案：

11、简述 CAD/CAM 系统主要硬件配置类型及其特点。

答案：CAD/CAM 系统硬件配置大致有 4 种类型：主机系统、成套系统、超级微型机 CAD 工作站与个人计算机 C 八 D 工作站。这 4 种 CAD/C 八 M 硬件系统配置，仅在规模大小上存在一定差别，其中主机系统主要用于分析计算、数据处理，而超级微型机 CA1）工作站和 PCCAD 则具有较好的交互功能，且价格低廉。

12、简述成组工艺的基本原理。

答案：在机械加工中，成组工艺是把零件的几何信息（形状、尺寸、精度、表面粗糙度等）和工艺信息（材料、热处理、批量等）相近似的零件组成一个个零件族（组），按零件族进行加工制造（1 分），从而减少对品种，扩大对批量，便于采用高效的生产方法，从而提高对劳动生产率和经济效益

13、简述创成式 CAPP 系统的特点。

答案：创成式 CAPP 系统的特点有 2 一是通过逻辑推理，自动决策生产零件的工艺过程。二是具有较高的柔性，适应范围广。三是便于计算机辅助设计和计算机辅助制造系统的集成。

14、简述创成式 CAPP 系统的特点。

答：创成式 CAPP 系统的特点有（1）通过逻辑推理，自动决策生产零件的工艺过程。（2）具有较高的柔性，适应范围广。（3）便于计算机辅助设计和计算机辅助制造系统的集成。

15、简述创成式 CAPP 系统工作原理。

答案：创成 CAPP 系统工作原理是：根据输入的或直接从 CAD 系统获得的零件信息，依靠系统中的工艺数据和决策方式自动生成零件的工艺规程。

16、简述从单向链表的第 25 个元素前插入一个数据的过程。

答案：一是需先为这个数据元素申请一个储存空间，得到一个新结点；二是然后找到第 24 个结点；三是将第 24 个结点的指针指向这个新结点的地址；四是将这个新结点的指针指向第 25 个结点的地址。

17、简述从单向链表的第 25 个元素前插入一个数据的过程。

答案：简述从单向链表的第 25 个元素前插入一个数据的过程。一是需先为这个数据元素申请一个储存空间，得到一个新结点；。二是然后找到第 24 个结点；三是将第 24 个结点的指针指向这个新结点的地址；四是将这个新结点的指针指向第 25 个结点的地址。

18、简述从单向链表中删除第 20 个数据元素的过程。

答案：一是需先找到第 19 个结点；二是然后将第 19 个结点的指针指向第 21 个结点的地址；三是释放第 20 个结点所占储存空间。

19、简述从单向链表中删除第 16 个数据元素的过程。

答案：一是需先找到第 15 个结点。二是然后将第 15 个结点的指针指向第 17 个结点的地址。三是释放第 16 个结点所占储存空间。

20、简述从单向链表中删除第 9 个数据元素的过程。

答案：一是需先找到第 8 个结点。二是然后将第 8 个结点的指针指向第 10 个结点的地址。三是释放第 9 个结点所占储存空间。

21、简述计算机辅助质量管理的意义和作用。

参考答案：

CAQ 系统是以计算机、网络和数据库为手段，充分发挥计算机的信息处理和数据存储、管理能力，协助人们完成质量管理、质量保证和质量控制中的各项工作，以克服传统的质量系统存在的不足，提高产品质量及质量管理水平和效率，降低质量保证和质量管理的成本。

CAQ 系统的作用：

- （1）质量计划的制定；
- （2）质量信息采集与处理；
- （3）质量评价与控制；
- （4）质量综合管理。

22、简述决策表的结构和作用。

答案：决策表的结构：决策表是用符号描述事件之间逻辑关系的一种表格，它用双线或粗线将表格划分成四个区域，其中左上方列出所有条件，左下方列出根据条件组合可能出现的所有动作，双线右侧为一个矩阵，其中上方为条件组合，下方为对应的决策动作。因此矩阵的每一列可看成是一条决策规则。决策表的作用：是用表格结构来描述和处理“条件”和“动作”之间的关系和方法。

23、简述控制图的作用。

参考答案：

控制图的作用如下：

- （1）评定加工过程的状态，发现并及时消除生产过程中的失调现象，从而起到保证质量、防患于未然的作用。
- （2）减少废品和返工，从而提高生产效率、降低成本、提高生产能力。
- （3）可以区分质量的偶然波动与异常波动，使操作者减少不必要的过程调整。
- （4）提供重要的过程参数数据以及它们的时间稳定性。

24、简述派生式 CAPP 系统的特点。

参考答案：（每小项 1 分，共 5 分）。

- （1）以成组技术为理论基础，理论上比较成熟。
- （2）应用范围比较广泛，有较好的适用性。
- （3）在回转类零件中应用普遍。
- （4）继承和应用了企业较成熟的传统工艺，但柔性较差。
- （5）对于复杂零件和相似性较差的零件难以形成零件组。

25、简述企业资源计划 ERP 的技术特点是什么？

答案：简述企业资源计划 ERP 的技术特点是什么？。答案：ERP 是信息时代的现代企业向国际化发展的更高层管理模式，也代表对集成化企业管理软件系统的较高水平。ERP 的技术及系统特点包括：一是更加面向市场二是强调企业流程与工作流

三是更多地强调财务四是较多地考虑人力资源/5)采用对新的计算机技术

26、简述数据、数据结构、数据类型的基本概念。

答案：数据是描述客观事物的数字、字符及所有能输入到计算机中并可被计算机接受和处理的各种符号的集合。数据结构一般指数据的逻辑结构，它仅考虑数据之间的逻辑关系、独立于数据的存储介质。数据类型是程序设计语言确定变量所具有的种类。

27、简述数据的物理结构与逻辑结构特征，它们之间的关系？

答案：数据的物理结构也称存储结构；数据的逻辑结构仅考虑数据之间的逻辑关系；数据的物理结构是数据的逻辑结构在计算机中的映像；数据的逻辑结构独立于数据的存储介质。

28、简述物料需求计划 MRP 的基本功能。

参考答案：

MRP 具体的计划与管理功能如下：

(1) 向生产供应部门提出准确和完整的物料明细表，以及它们的需要时间。

(2) 充分利用库存来控制物料进货量和进货时间，确保按期交货而又尽可能降低库存。

(3) 按产品的装配过程和零部件的工艺路线确定每个计划周期对生产单位的生产能力需求量。

(4) 的动态跟踪计划的实施，根据生产实际进度和主生产计划的变化，调整、更新物料需求计划。

29、简述在单向链表的第 18 个元素前插入一个数据的过程。

答案：一是需先为这个数据元素申请一个存储空间，得到一个新结点。766 二是然后找到第 17 个结点。三是将第 17 个结点的指针指向这个新结点的地址。四是将这个新结点的指针指向第 18 个结点的地址。

30、简述在单向链表的第 6 个元素前插入一个数据的过程。

答案：一是需先为这个数据元素申请一个存储空间，得到一个新结点。二是然后找到第 5 个结点。三是将第 5 个结点的指针指向这个新结点的地址。4) 将这个新结点的指针指向第 6 个结点的地址。

31、简述在单向链表的第 8 个元素前插入一个数据的过程。

答案：一是若在第 8 个数据元素位置前插入一个数据元素，需先为这个数据元素申请一个储存空间，得到一个新结点；二是然后找到第 7 个结点；三是将第 7 个结点的指针指向这个新结点的地址；四是再将这个新结点的指针指向第 8 个结点的地址即可。

32、简要分析比较 CAQ 中几种常用的质量信息采集方法。

参考答案：(每小项 3 分，共 9 分)。

(1) 质量信息的手工采集

手工采集质量信息，就是质检人员利用各种手动量仪对工件或产品进行质检操作，或采用“目测”的方式对生产线运行状态进行质检操作。

(2) 质量信息的半自动采集

半自动采集质量信息，是指质检人员的检测活动是手动的，而信息的传递与处理却是自动的。

(3) 质量信息的自动采集

自动采集质量信息是利用计算机控制的坐标测量机或其他全自动测试仪器，对工件或生产线的运行状态进行检测，可以实现质量信息的自动采集及处理，还可将分析结果自动送到生产设备的控制装置，实现“半闭环”或全闭环的质量控制。

33、简要说明 CAPP 的作用。

答案：CAPP 的作用是利用计算机来进行零件加工工艺过程的制订，把毛坯加工成工程图纸上所要求的零件。它是通过向计算机输入被加工零件的几何信息(形状、尺寸等)和工艺信息(材料、热处理、批量等)，由计算机自动输出零件的工艺路线和工序内容等工艺文件的过程。

34、简要说明数控加工编程的基本过程及主要内容。

一般来讲，数控编程的基本过程及主要内容包括：零件工艺分析、数值计算，编写程序，制作控制介质，程序输入，程序校验及首件试切。

35、简要说明应用 CAPP 的意义。

答：应用 CAPP 的意义如下：(1) 可以将工艺设计人员从大整繁重、重复性的手工劳动中解放出来，使他们能从事新产品开发、工艺装备改进及新工艺研究等创造性工作。(2) 节省工艺编制时间和编制费用，可以大大地缩短工艺设计周期，保证工艺设计的质量，提高产品在市场上的竞争能力。(3) 有助于对工艺设计人员的宝贵经验进行集中、总结和继承，提高工艺过程合理化的程度，从而实现工艺过程的计算机优化设计。(4) 较少依赖于个人经验，有利于实现工艺过程的标准化，提高相似或相同零件工艺过程的一致性。(5) CAPP 是连接 CAD/CAM 的桥梁，为实现 CAD/CAM 系统集成创造了条件。

36、零件分类编码的基本依据是什么？

答案：零件分类是依据零件的各方面特征来进行的，一般按以下 3 个方面的特征分类。1) 结构特征：零件的几何形状、尺寸大小、结构功能和毛坯类型等。二是工艺特征：零件的毛坯形状、加工精度、表面粗糙度、加工方法、材料、定位夹紧方式，选用的机床类型等。三是生产组织与计划特征：加工批量、制造资源状况和工艺过程跨车间、工段及厂际协作等情况。

37、派生式 CAPP 系统与创成式 CAPP 系统的工作原理有何不同？

答案：派生法是以对标准工艺规程的检索和修改为基础，而标准工艺是由有经验的工艺人员制订的。设计新零件工艺规程时要对标准工艺进行检索，并经编辑和修改而得到。创成法是由计算机软件系统，根据输入的或直接由 CAD 系统获得的零件信息，依靠系统中的工艺数据和各种工艺决策自动设计出工艺规程。

38、企业生产管理包含哪些基本内容？

答：生产管理涉及企业的整个生产过程和生产活动，概括起来有以下几个方面：生产准备、生产组织、生产计划和生产控制。

39、生产管理的基本任务是什么？

生产管理的基本任务主要有以下几个方面：

(1) 树立“质量第一，为用户服务”的观点，生产适销对路的产品。在生产中，按用户所需的品种、质量、数量和交货期等组织生产。

(3 分)

(2) 全面完成企业计划所规定的目标和任务，在保证产品质量的前提下，以提高企业的经济效益为中心。(3 分)

(3) 加强企业各种资源的管理，提高资源的综合利用率。(2 分)

40、什么是 CAD/CAM？

答案：现代计算机技术、机械设计技术和机械制造技术相互渗透、融合产生对计算机辅助设计(CAD)和计算机辅助制造(CAM)，两者的集成称为 CAD/CAM。

41、什么是计算机集成制造系统(CIMS)，是由哪几个层次组成的？

答案：CIMS 是在信息技术、自动化技术、管理与制造技术的基础上，通过计算机及其软件的辅助把过程中各种分散的自动化系统有机地集成起来，以形成适用于多品种、中小批量生产的追求总体高效益的智能生产系统。由管理信息系统(1 分)、工程设计系统、质量保证系统、制造自动化系统以及数据库和通讯网络组成。

42、数控机床的主要组成部分有哪些？

答案：数控机床主要有以下五个组成部分：一是主机；二是控制装置；三是驱动装置；四是辅助装置；5) 编程机及其附属设备。

43、一般 CAD/CAM 系统的软件包含哪几个层次？各层次软件的作用是什么？

参考答案：

一般 CAD/CAM 系统的软件应该包含三个层次：

(1) 系统软件

其主要功能是调度、监控和维护计算机系统；负责管理计算机系统中各种独立的硬件，使得它们可以协调工作。。

(2) 支撑软件

支撑软件是指直接支持用户进行 CAD/CAM 工作的通用性功能软件，它是 CAD/CAM 系统的核心，不同的支撑软件都依赖一定的操作系统。

(3) 应用软件

应用软件是指用户为解决实际问题自行开发或委托开发的程序系统。它是在系统软件和支撑软件的基础上，根据用户具体要求开发的用户化的应用程序。

44、一般 CAD/CAM 系统的软件包含哪几个层次？各层次软件的作用是什么？

答：(1) 系统软件其主要功能是调度、监控和维护计算机系统；负责管理计算机系统中各种独立的硬件，使得它们可以协调工作。

(2) 支撑软件支撑软件是指直接支持用户进行 CAD/CAM 工作的通用性功能软件，它是 CAD/CAM 系统的核心，不同的支撑软件都依赖一定的操作系统。(3) 应用软件应用软件是指用户为解决实际问题自行开发或委托开发的程序系统。它是在系统软件和支撑软件的基础上，根据用户具体要求开发的用户化的应用程序。

45、一个完善的 CAD/CAM 系统应该具有哪些基本功能？

答：完善的 CAD/CAM 系统应具有下述基本功能：(1) 存储大量程序、信、息及快速检索的能力；(2) 人机交互通信的操作功能；(3) 输入、输出图形及信息的能力。

46、与传统的工艺设计相比 CAPP 有何优点？

答案：与传统工艺设计相比 CAPP 有何优点？2•代替手工劳动；提高对设计质量；•设计周期短、效率高；•有利于计算机集成制造。

47、指出数据结构中的二叉树与一般树的主要区别。

答案：一般树至少要有有一个结点，但二叉树可以是空的；•一般树的每一个结点可以有任意多个子树，但在二叉树中每个结点的子树数不能超过 2；•一般树中结点的子树不区分它们之间的次序，而二叉树中的子树有左右之分，其次序不能颠倒。

48、指出数控加工中的绝对坐标和相对坐标的主要不同点。

答案：绝对坐标方式就是系统所有运动命令都涉及到某一个基准点，这个基准点叫做原点或叫做零点。给出的位置命令是对零点的绝对距离。增量坐标方式是指一个命令的基准点就是前一项操作的终点。每一个尺寸数据都用作系统的距离增量。

49、装配建模的两种方法的特点是什么？。

答案：一是自底向上的装配设计的特点是：装配设计思路简单，操作快捷、方便。其缺点是缺少规划和全局的考虑，工作效率较低。二是自顶向下的装配设计的特点是：可以首先确定各个子装配或零件的空间位置和体积、全局性的关键参数，这些参数将被装配中的子装配和零件所引用；使各个装配部件之间的关系变得更加密切；有利于不同的设计人员共同设计。

判断(51)

1、CAD 系统可以使人人与计算机取长补短，发挥各自特性，达到最佳合作效果。（）

对

2、CAD/CAM 技术以及其应用水平已经成为衡量一个国家工业生产技术水平现代化程度的唯一标志。（）

-->错

3、CAD 的诞生是以 1970 年计算机图形学的诞生为标志的（）。

-->错

4、CAD 系统仅用于绘制工程图纸，其主要内容为计算机图形学。

（） -->错

5、CAD 系统可以使人人与计算机取长补短，发挥各自特性，达到最佳合作效果（）。

-->对

6、CAD 系统中，实体建模的方法只有构造实体几何表示法及边界表示法两种。-->错

7、CAD 系统中表示物体几何信息的建模方式有线框建模、表面建模和实体建模（）。

-->对

8、CAD 的诞生是以 1970 年计算机图形学的诞生为标志的。（）

错

9、表面模型提供的信息有边表和面表（）。

-->错

10、布尔运算，算是把基本实体模型组合成复杂实体模型的工具。（）。

-->对

11、采用数控机床加工零件时，机床的数控系统需要获得编成程序形式的被加工零件的工艺流程、零件尺寸、工艺参数和走刀运动的数据等（）。

-->对

12、产品的设计制造过程共 6 个阶段，CAD/CAM 技术贯穿了几乎所有的阶段。（）。

-->对

13、车削加工是机械加工中最常用的加工方法之一，它主要用于加工平面、孔、盘、套和板类等基本零件。-->错

14、车削加工是机械加工中最常用的加工方法之一，它主要用于加工平面、孔、盘、套和板类等基本零件。（）

-->错

15、创成式 CAPP 系统克服了派生式 CAPP 系统存在的不足。-->对

16、创成式 CAPP 系统克服了派生式 CAPP 系统存在的不足。（）。

-->对

17、创成式 CAPP 在回转类零件中应用普遍（）。

-->错

18、创成式 CAPP 中只利用决策表表示工艺决策知识。-->错

19、创成式 CAPP 中只利用决策表表示工艺决策知识。（）

-->错

20、端面车削主要是针对回转体零件上的螺纹特征所使用的一种加工方法。-->错

21、端面车削主要是针对回转体零件上的螺纹特征所使用的一种加工方法。（）。

-->错

22、对称变换是指变换前后的点对于 x 轴、y 轴、某一直线或点。对称变换只改变图形的方位，并且改变其形状和大小。-->错

23、基本实体构造就是定义和描述基本的实体模型，包括拓扑法和扫描法。-->错

24、基本实体构造就是定义和描述基本的实体模型，包括拓扑法和扫描法。（）。

-->错

25、几何建模就是以人类语言能够理解的方式，对几何实体进行确切的定义，再以一定的数据结构形式对其加以数学描述，从而在计算机内部构造一个数字化模型。（）。

-->错

26、计算机辅助质量管理系统是指运用计算机实现质量信息采集、分析、处理、传递，实现质量控制、质量保证、质量管理的自动化。（）

-->

27、建立 CAD/CAM 系统时，有时软件系统所需费用要大于硬件系统。（）

-->对

28、零件的几何信息、主要包括零件的几何信息和加工信息。（）。

-->错

29、零件的信息主要包括零件的几何信息和加工信息。（）

-->错

30、零件分组的方法有直接观察法、工艺过程分析法和分类编码法。（）。

-->对

31、零件信息包括零件名称、图号、材料、几何形状及尺寸、加工精度、表面质量、热处理以及其他技术要求等。（）。

-->对

32、零件信息的描述与输入是 CAPP 系统运行的基础和依据（）。

-->对

33、企业的生产计划一般由 4 种：超短期、短期、中期和长期。（）。

-->错

34、企业资源计划 ERP 是 MRP 的拓展应用和深入开发（）。

-->错

35、三维建模方法是建立在点、线、面和基本体素基础上的，因此它既包含了物体的几何信息，也包含了物体的制造信息。-->错

36、三维建模方法是建立在点、线、面和基本体素基础上的，因此它既包含了物体的几何信息，也包含了物体的制造信息。（）

-->错

37、三维图形变换是二维图形变换的扩展。-->对

38、实现自动绘图只是 CAD 系统的功能之一。（）。

-->对

39、数控机床的坐标系统通常规定 X 轴与机床主轴轴线平行。（）。

-->错

40、数控机床的坐标系统通常规定错轴平行于工件的装夹面（）。

-->对

41、数控机床的坐标系统通常规定错轴与机床主轴轴线平行。（）。

-->错

42、数控机床坐标系采用右手笛卡尔直角坐标系。（）

-->对

43、数控机床坐标系采用左手笛卡尔直角坐标系。-->错

44、图形变换是指图形的几何信息经几何变换后产生新图形的过程中，所涉及的构造或修改图形的方法。-->对

45、微机 CAD 系统将在 CAD 工作中占越来越大的份额（）。

-->对

46、未来 CAD/CAM 技术将为新产品设计提供一个综合性的环境支持系统，它能全面支持异地的、数字化的、采用不同设计哲理与方法的设计工作。（）

-->对

47、物料需求计划系统的核心就是计算物料需求量。（）

对

48、信息集成是 CAD/CAM/CAPP 集成的核心。（）。

-->对

49、在图形交互式自动编程过程中，加工工艺决策是加工能否顺利完成的基础。（）。

-->对

50、综合式 CAPP 系统兼顾了派生式 CAPP 与创成式 CAPP 的优点，克服了各自的不足。-->对

51、综合式 CAPP 系统兼顾了派生式 CAPP 与创成式 CAPP 的优点，克服了各自的不足。（）。

-->对