

测绘科学技术《互换性与技术测量考试资料》新版

姓名:_____ 年级:_____ 学号:_____

题型	选择题	填空题	解答题	判断题	计算题	附加题	总分
得分							

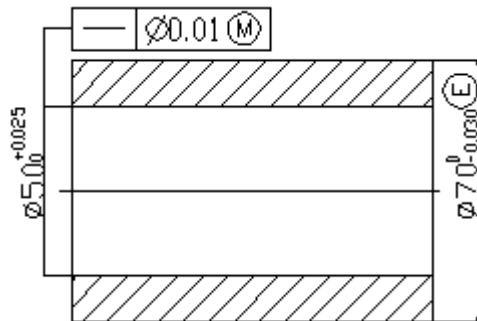
评卷人	得分

- 1、判断题: 圆柱齿轮根据不同的传动要求, 同一齿轮的三项精度要求, 可取相同的精度等级, 也可以取不同的精度等级相组合。
- 2、填空题: 孔、轴的 $ES < ei$ 的配合属于 () 配合, $EI > es$ 的配合属于 () 配合。
- 3、判断题: 圆柱度公差是控制圆柱形零件横截面和轴向截面内形状误差的综合性指标。
- 4、判断题: 测量内圆锥使用塞规, 而测量外圆锥使用环规。
- 5、判断题: 对称度的被测中心要素和基准中心要素都应视为同一中心要素。
- 6、判断题: 内螺纹的作用中径不大于其单一中径。
- 7、判断题: 若测得某轴实际尺寸为 10.005mm, 并知系统误差为 +0.008mm, 则该尺寸的真值为 10.013mm。
- 8、多项选择题: 下列论述中正确的有 ()。
A. 因为有了大批量生产, 所以才有零件互换性, 因为有互换性生产才制定公差制。
B. 具有互换性的零件, 其几何参数应是绝对准确的。
C. 在装配时, 只要不需经过挑选就能装配, 就称为有互换性。
D. 一个零件经过调整后, 再进行装配, 检验合格, 也称为具有互换性的生产。
E. 不完全互换不会降低使用性能, 且经济效益较好。
- 9、填空题: 花键联结与单键联结相比, 其主要优点是 ()
- 10、多项选择题: 对于径向全跳动公差, 下列论述正确的有 ()。
A. 属于形状公差。
B. 属于位置公差。
C. 属于跳动公差。
D. 与同轴度公差带形状相同。
E. 当径向全跳动误差不超差时, 圆柱度误差肯定也不超差。
- 11、填空题: 根据零部件互换程度的不同, 互换性可分 () 互换和 () 互换。
- 12、填空题: 齿轮公法线长度变动 (ΔF_w) 是 () 的指标, 公法线平均长度偏差 (ΔE_w) 是 () 的指标。
- 13、判断题: 选择表面粗糙度评定参数值应尽量小好。
- 14、填空题: 为了以尽可能少的标准公差带形成最多种标准配合, 国家标准规定了两种配合制, 即 () 和 ()。
- 15、判断题: 零件的加工难易程度取决于公差等级的高低, 与基本偏差无关。
- 16、单项选择题: 某滚动轴承的内圈转动、外圈固定, 则当它受方向固定的径向负荷作用时, 外圈所受的是 ()。
A. 定向负荷
B. 摆动负荷

C. 旋转负荷

17、问答题：已知零件图，计算后回答问题

- 1、 $\Phi 50$ 孔，若 $D_a = \Phi 50.015$ ， $f = 0.020$ ，问孔是否合格？
- 2、 $\Phi 70$ 的轴，若 $d_a = \Phi 69.990$ ， $f = 0.025$ ，问轴是否合格？



18、填空题：量块的研合性是指（ ）。

19、判断题：螺纹中径是指螺纹大径和小径的平均值。

20、判断题：一般来说，需要严格保证配合性质时，应采用包容要求。

21、填空题：零件尺寸链中的封闭环就根据（ ）确定。

22、多项选择题：形位公差带形状是距离为公差值 t 的两平行平面内区域的有（ ）。A. 平面度。

B. 任意方向的线的直线度。

C. 给定一个方向的线的倾斜度。

D. 任意方向的线的位置度。

E. 面对面的平行度。A. 平面度。

B. 任意方向的线的直线度。

C. 给定一个方向的线的倾斜度。

D. 任意方向的线的位置度。

E. 面对面的平行度。

23、填空题：齿轮标记 6DFGB10095-88 的含义是：6 表示（ ），D 表示（ ），F 表示（ ）。

24、填空题：系统误差可用（ ），（ ）等方法消除。

25、填空题：配合公差带具有（ ）和（ ）两个特性。配合公差带的大小，由（ ）决定；配合公差带的位置由（ ）决定。

26、多项选择题：下述论述中不正确的有（ ）。A. 无论气温高低，只要零件的实际尺寸都介于最大、最小极限尺寸之间，就能判断其为合格。

B. 一批零件的实际尺寸最大为 20.01mm ，最小为 19.98mm ，则可知该零件的上偏差是 $+0.01\text{mm}$ ，下偏差是 -0.02mm 。

C. $j \sim f$ 的基本偏差为上偏差。

D. 对零部件规定的公差值越小，则其配合公差也必定越小。

E. $H7/h6$ 与 $H9/h9$ 配合的最小间隙相同，最大间隙不同。

27、多项选择题：表面粗糙度值越小，则零件的（ ）。A. 耐磨性好。

B. 配合精度高。

C. 抗疲劳强度差。

D. 传动灵敏性差。

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/387006112130006110>