

测绘科学技术《互换性与技术测量必看考点》考试题

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

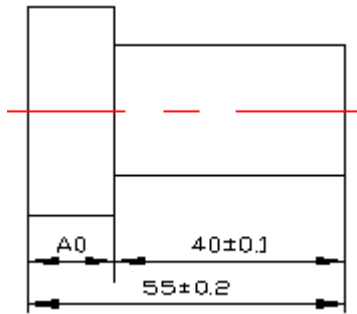
- 1、判断题：基轴制过渡配合的孔，其下偏差必小于零。
- 2、多项选择题：以下各组配合中，配合性质相同的有（ ）。A. 30H7 / f6 和 30H8 / p7
B. 30P8 / h7 和 30H8 / p7
C. 30M8 / h7 和 30H8 / m7
D. 30H8 / m7 和 30H7 / f6
E. 30H7 / f6 和 30F7 / h6。
- 3、判断题：形位公差带都是按几何概念定义的，与测量方法无关。
- 4、判断题：选用优先数列时，应按照先疏后密的规则进行选取，以避免规格过多。
- 5、填空题： $\phi 50H8 / h8$ 的孔、轴配合，其最小间隙为（ ），最大间隙为（ ）。
- 6、判断题：跳动公差带不可以综合控制被测要素的位置、方向和形状。
- 7、单项选择题：尺寸公差与形位公差采用独立原则时，零件加工后的实际尺寸和形位误差中有一项超差，则该零件（ ）。A. 合格
B. 尺寸最大
C. 不合格
D. 变形最小
- 8、判断题：量块按“级”使用时，应以其标称值作为工作尺寸，该尺寸包含了量块的制造误差
- 9、单项选择题：最大实体尺寸是指（ ）。A. 孔和轴的最大极限尺寸
B. 孔和轴的最小极限尺寸
C. 孔的最小极限尺寸和轴的最大极限尺寸
D. 孔的最大极限尺寸和轴的最小极限尺寸
- 10、填空题：图样上规定键槽对轴的对称度公差为 0.05mm，则该键槽中心面偏离轴的轴线距离不得大于（ ）mm。
- 11、填空题：量块的研合性是指（ ）。
- 12、问答题：测量误差按其性质可分为哪几类？各有何特征？实际测量中对各类误差的处理原则是什么？
- 13、判断题：要提高封闭环的精确度，在满足结构功能的前提下，就应尽量简化结构，即应遵循“最短尺寸链原则”。
- 14、判断题：图样标注 $\phi 200 -0.021\text{mm}$ 的轴，加工得愈靠近基本尺寸就愈精确。
- 15、单项选择题：如果某轴一横截面实际轮廓由直径分别为 $\Phi 40.05\text{mm}$ 和 $\Phi 40.03\text{mm}$ 的两个同心圆包容而形成最小包容区域，则该横截面的圆度误差为（ ）。A. 0.02mm
B. 0.04mm
C. 0.01mm

D. 0.015mm

16、单项选择题：用功能量规控制形状误差大小的方法适用于（ ）

- A、遵守独立原则时
- B、生产现场
- C、遵守最小实体要求时
- D、图纸上标注跳动公差时

17、问答题：加工一台阶轴，如图所示，若先加工 $A_1=550.2$ 、 $A_2=400.1$ ，求尺寸 A_0 及其偏差。



18、填空题：圆柱度和径向全跳动公差带相同点是公（ ），不同点是前者公差带轴线位置浮动而后者轴线的位置是固定的。

19、判断题：汽车发动机曲轴和凸轮轴上的正时齿轮，车床主轴与丝杠之间的交换齿轮，主要要保证其传动的准确性。

20、单项选择题：公差原则是指（ ）。A. 确定公差值大小的原则

- B. 制定公差与配合标准的原则
- C. 形状公差与位置公差的关系
- D. 尺寸公差与形位公差的关系

21、判断题：尺寸公差与形位公差采用独立原则时，零件加工的实际尺寸和形位误差中有一项超差，则该零件不合格。

22、填空题：在同一公差组内各项公差与极限偏差应保持（ ）相同或不同的精度等级。

23、填空题：按 GB/T307.3-1996 规定向心轴承的公差等级分为（ ）级，（ ）级广泛应用于一般精度机构中。

24、填空题：按测量方法分类，用游标卡尺测量轴的直径属于（ ）测量，（ ）测量以及（ ）测量。直接；绝对；接触

25、单项选择题：齿轮副的侧隙用于（ ）A. 补偿热变形

- B. 补偿制造误差和装配误差
- C. 储存润滑油
- D. 以上三者

26、问答题：评定表面粗糙度时，为什么要规定轮廓中线？

27、判断题：轴上有一键槽，对称度公差为 0.03mm，该键槽实际中心平面对基准轴线的最大偏离量为 0.02mm，它是符合要求的。

28、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。

29、填空题：公差等级的选择原则是（ ）的前提下，尽量选用（ ）的公差等级。

30、问答题：为什么要规定基准制？为什么优先采用基孔制？

31、问答题：如图所示，两个孔均以底面为定位和测量基准，求孔 1 对底面的尺寸 A 应控制在多大范围内才能保证尺寸 600.060mm？

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/797004006130006110>