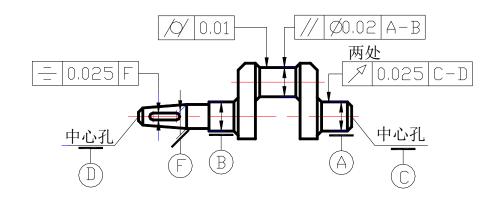
2015 年理工大学互换性与技术测量期末考试试题(A)卷

		适用班级	机电		
考试形式		考试时间	100 分钟	备注	

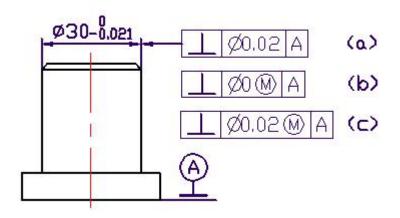
一、 填空题:按题意在以下空格中填入适当的文字或数字。(每空1分,本题共30分)	
1、按 R5 系列,在第一个数 10 后面的三个优先数为、、。	
2、使用具有性的零件,可以减少修理机器的时间和费用。	
3、尺寸公差是指,配合公差是指。	
4、孔的最小极限尺寸与轴的最大极限尺寸具有某些共性,按占有材料量的多少来看,它	们都是
尺寸,按用光滑极限量规检验来看,它们都用规检验。	
5、因为 N7 的基本偏差是由 n7 的基本偏差按	⁰³⁶ , Ф
$25\mathrm{n}6$ = $\Phi25_{_{+0.015}}^{_{+0.028}}$,则 $\Phi25\mathrm{N}7$ = $\underline{\phi25_{_{-0.028}}^{-0.007}}$ 。	
6、在设计工作中,公差与配合的选用主要包括:、和。	
7、当被测要素遵循包容要求时,要求实际要素遵守边界,当零件要素应用最大实体要	求时,
要求实际要素遵守边界,当零件要素应用最小实体要求时,要求实际要素遵守边	2界。
8、形状误差是指被测实际要素对其理想要素的变动量。理想要素的位置应符合	
°	
9、国家标准规定评定表面粗糙度的高度参数有、 和。	
10、设计光滑极限量规应遵循原则,即	
对于孔: DmDmin 且 DaDmax	
对于轴: dmdmax 且 dadmin	
11、滚动轴承公差国标规定,轴承按基本尺寸精度和旋转精度分为个精度等级,其中	级
精度最低,级精度最高。	
12、螺纹中径合格性的判断原则是:实际螺纹的作用中径不能超出的中径,而实际	螺纹中
任意部位的单一中径不能超出的中径。	
二、 选择题:选择正确的答案,并将序号写在空白处。(每题 2 分,共 20 分)	
1、零件的作用尺寸是。	
a,测量得到的实际尺寸 b,设计给定的尺寸	
c,理想边界的尺寸 d,由实际尺寸与形位误差综合形成的尺寸	
2、 基本偏差为 n, p 的轴与基准孔可形成。	
a,间隙配合 b,过渡配合	
c,过盈配合 d,过渡或过盈配合	
3 用于配合尺寸的公差等级范围大致为。	
a, IT01到IT1 b, IT2到IT5	
c, IT5 到 IT12 d, IT12 到 IT18	
4 径向全跳动的公差带形状和的公差带形状相同。	
a,圆度 b,圆柱度	
c,同轴度 d,位置度	

5、	今测到孔心的坐标对理论正确尺寸	寸的偏离量,在 X 方向为+3 μ m,在 Y j	方向为-4µm,则该孔的
位置	度误差为。		
	a , $5 \mu m$	b, -1 μ m	
	c, 7 µ m	d, 10 µ m	
6,	按最大实体要求相关时,要求被	测要素的不超过最大实体实效尽	2寸。
	a,局部实际尺寸	b,体外作用尺寸	
	c,形状误差	d,位置误差	
7、	3.2/ 的意义是 。		
/\	<u></u>	b , Rz 的最大允许值为 3.2 μ m	
		d , Ra 的最小允许值为 3.2 μ m	
8,	光滑极限量规工作通规的磨损极		
		b, 最小极限尺寸	
	c, 最大实体尺寸		
9、		内圈固定,则当它受方向固定的径向负	负荷作用时,内圈所受的
是_	0		
	 a , 局部负荷	b, 摆动负荷	
	c, 循环负荷		
10、	普通内螺纹的螺距累积误差和牙	型半角误差都使作用中径。	
	a , 减小	b , 增大	
	c,可能增大也可能减小		
=	县非斯·对于下列 久 斯 正确的。	上题后括号中打"√",不正确的在题后	括号中打"×"。(每
	分, 共 10 分)		111 A 1.11 V · (中
1,		必须把零件的加工误差控制在给定的	公美范围内 ()
2,	优先数系为 1, 2, 4, 8		
3、	若两个零件的实际尺寸相等则其		()
4、	φ30H7/r7 与φ30R7/h7 两者配金		()
5、	若径向圆跳动测得值小于同轴度		()
6,		且其极限间隙或极限过盈必须严格得	到保证的场合。
•	()	11/ MINI (1/1/1/ MINI MINI MINI MINI MINI MINI MINI MIN	>1 N/ 000 H 2
7、	轮廓中线 m 是评定表面粗糙度数	值的基准线。	()
8,	轴用工作量规(卡规)和孔用工作		()
9,	滚动轴承与轴和壳体孔的配合均		()
10、	中径和顶径公差带相同的两种普通		()
四	、 本题包含两小题,共 21 分) .	
1,	根据图中形位公差的标注,在表	各内填写各项形位公差的名称及其公差	带形状和大小。(12分)



形位公差标注	形位公差名称	公差带形状和大小
(2) 0.01		
// Ø0.02 A-B		
Ø 0.025 C−D		
= 0.025 F		

2、 下图中给出了垂直度的三种标注方法(a)、(b)、(c), 试根据各种标注的含义填写下表。(9分)



标注 方法	尺寸公差与形 位	Φ 30 $^{\circ}_{-0.021}$ 的轴线对基准面 A 的最大允许垂直度误差			
714	公差的处理原则	最大实体状态时	最小实体状态时		
(a)	独立原则				

(b)	包容要求(最	-	
	大实体状态下		
	零形位公差要		
	求)		
(c)	最大实体要求		

五、 已知配合孔、轴的极限偏差为 Φ 30H8/m7= Φ 30 $_0^{+0.033}$ / Φ 30 $_{+0.008}^{+0.029}$

试计算配合为 ϕ 30M8/h7 的孔、轴的极限偏差;计算配合的极限间隙(或极限过盈);说明该配合的配合类别;绘出孔、轴的公差带图(标出极限间隙或过盈)。(19 分)

互换性与技术测量1答案

一、 填空题:按题意在以下空格中填入适当的文字或数字。(每空1分,本题共30分)						
1, 16, 25, 40						
2 、 <u>互换</u> _						
。、 <u>允许尺寸的变动量</u> , <u>允许间隙或过盈的变动量</u>						
4、最大实体、						
5、 <u>特殊规则</u> 、 <u>φ25^{-0.007}</u> 。						
6、基准制的选择、公差等级的选择和配合种类的选择。						
7、最大实体、最大实体实效,最小实体实效。						
8、最小条件。						
9、 <u>Ra</u> 、 <u>Rz</u> 和 <u>Ry</u> 。						
10、泰勒						
Dm <u>≥</u> Dmin <u>H</u> Da <u>≤</u> Dmax						
dm <u> </u>						
11, <u>5</u> , <u>G</u> , <u>B</u> .						
12、 <u>最大实体牙型</u> , <u>最小实体牙型</u> 。						
二、 选择题:选择正确的答案,并将序号写在空白处。(每题 2 分,共 20 分)						
1, <u>d</u> • 2, <u>d</u> • 3 <u>c</u> • 4 <u>b</u> • 5, <u>d</u> •						
6, <u>b</u> 7, <u>a</u> . 8, <u>c</u> . 9, <u>a</u> . 10, <u>a</u> .						
三 是非题:对于下列各题,正确的在题后括号中打"√",不正确的在题后括号中打"×"。(
题 1 分, 共 10 分)						
1, (
6 , (\times) 7 , (\checkmark) 8 , (\times) 9 , (\times) 10 , (\checkmark)						
四 、 本题包含两小题, 共 21 分。						
1,						
形位公差标注 形位公差名称 公差带形状和大小						

形位公差标注	形位公差名称	公差带形状和大小
(2) 0.01	圆柱度	形状:两同轴圆柱面 大小:半径差为 0.01mm
// Ø0.02 A-B	平行度	形状: 平行于公共基准轴线 A-B 的圆柱面 大小: 直径为 0.02mm
Ø 0.025 C−D	径向圆跳动	形状: 垂直于公共基准轴线 C-D 的任一测量平面内且圆心在基准轴线上的两同心圆大小: 半径差为 0.025mm

- 0.025 F

对称度

形状:对称配置在通过基准轴线 F 的辅助平面两侧的两平行平面 大小:距离为 0.025mm

<u>2、</u>

标注 方法	尺寸公差与形 位 公差的处理原	ϕ 30 $^{0}_{-0.021}$ 的轴线对基准面 A 的最大允许垂直度误差	
	则	最大实体状态时	最小实体状态时
(a)	独立原则	Ф 0.02	Φ 0.02
(b)	包容要求(最大 实体状态下零 形位公差要求)	<u>0</u>	Ф 0.021
(c)	最大实体要求	Ф 0.02	Ф 0.041

五、

解: 1、 对于Φ30M8 用特殊规则计算

ES=-ei+ Δ =-(+8)+(33-21)=+4 μ m (2 分)

EI=ES- T_D =+4-33=-29 μ m (2 分)

对于Φ30h7

es=0 (2分)

ei=es- T_d =0-21=-21 μ m (2 β)

2、 最大间隙 X_{max}=ES-ei=+4-(-21)=+25 μ m (2分)

最大过盈 Y_{max}=EI-es=-29-0= -29 μ m (2 分)

3、 该配合是过渡配合 (2分)

4、 孔、轴公差带图如下: (5分)

未注单位: 微米

