

- | | |
|--|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> 上市公司 实力雄厚 品牌保证 | <input checked="" type="checkbox"/> 权威师资阵容 强大教学团队 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 历次学员极高考通过率 辅导效果有保证 | <input checked="" type="checkbox"/> 辅导紧跟命题 考点一网打尽 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 辅导名师亲自编写习题与模拟试题 直击考试精髓 | <input checked="" type="checkbox"/> 专家 24 小时在线答疑 疑难问题迎刃而解 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 资讯、辅导、资料、答疑 全程一站式服务 | <input checked="" type="checkbox"/> 随报随学 反复听课 足不出户尽享优质服务 |

开设班次：（请点击相应班次查看班次介绍）

基础班	串讲班	精品班	套餐班	实验班	习题班	高等数学预备班	英语零起点班
-----	-----	-----	-----	-----	-----	---------	--------

网校推荐课程：

思想道德修养与法律基础	马克思主义基本原理概论	大学语文	中国近现代史纲要
经济法概论（财经类）	英语（一）	英语（二）	线性代数（经管类）
高等数学（工专）	高等数学（一）	线性代数	政治经济学（财经类）
概率论与数理统计（经管类）	计算机应用基础	毛泽东思想、邓小平理论和“三个代表”重要思想概论	

[更多辅导专业及课程>>](#)[课程试听>>](#)[我要报名>>](#)

绝密 ★ 考试结束前

浙江省 2013 年 7 月高等教育自学考试

机械产品质检技术试题

课程代码：01958

请考生按规定用笔将所有试题的答案涂、写在答题纸上。

选择题部分

注意事项：

- 答题前，考生务必将自己的考试课程名称、姓名、准考证号用黑色字迹的签字笔或钢笔填写在答题纸规定的位置上。
- 每小题选出答案后，用 2B 铅笔把答题纸上对应题目的答案标号涂黑。如需改动，用橡皮擦干净后，再选涂其他答案标号。不能答在试题卷上。

一、单项选择题(本大题共 10 小题，每小题 2 分，共 20 分)

在每小题列出的四个备选项中只有一个是符合题目要求的，请将其选出并将“答题纸”的相应代码涂黑。错涂、多涂或未涂均无分。

1. 用圆柱光滑量规检验轴的合格性时，判为合格的条件是

- | | |
|------------|--------|
| A. 通规通 | B. 止规止 |
| C. 通规通，止规止 | D. 止规通 |

2. 工艺系统的各种误差统称为

- A.原理误差
C.系统动态误差
- 3.零件的加工质量包括零件的加工精度和
- A.尺寸精度
C.形状精度
- 4.刀具磨损属于
- A.系统动态误差
C.原理误差
- 5.投影仪属于
- A.量具
C.量仪
- 6.细长轴的长度和直径之比大于
- A.10
C.15
- 7.用三点法测量圆度误差满足
- A.测量坐标值原则
C.测量跳动原则
- 8.用圆度仪测量圆柱度时，测得值取若干截面圆度误差中的
- A.最大值
C.均值
- 9.将配合副中零件的公差放大，对加工后的零件进行测量分组，按对应组进行装配，同组的可以互换。这样即能保证装配精度，又经济。这种装配方法称为
- A.完全互换法
C.调整法
- 10.普通车床前后顶尖对机床导轨的等高性属于机床的
- A.静态精度
C.动态精度
- B.系统静态误差
D.原始误差
- B.表面质量
D.位置精度
- B.系统静态误差
D.测量误差
- B.量规
D.计量仪器
- B.20
D.30
- B.与理想因素比较原则
D.测量特征参数原则
- B.最小值
D.最大值与最小值的绝对值之和
- B.分组选配法
D.修配法
- B.定位精度
D.传动精度

二、多项选择题(本大题共 5 小题，每小题 2 分，共 10 分)

在每小题列出的五个备选项中至少有两个是符合题目要求的，请将其选出并将“答题纸”的相应代码涂黑。错涂、多涂、少涂或未涂均无分。

- 11.零件的加工精度包括
- A.加工精度
C.形状精度
- B.表面质量
D.位置精度

E.尺寸精度

12.工艺系统的动态误差包括

- A.热变形误差
B.受力变形误差
C.内应力引起的变形误差
D.刀具磨损
E.夹具调整误差

13.零件表面质量控制的内容包括

- A.表面粗糙度
B.积屑瘤
C.鳞刺
D.表面硬化
E.应力状态

14.装配质量主要包括

- A.检测精度
B.装配精度
C.操作性能
D.装配成本
E.使用性能

15.平面度的检测方法主要有

- A.钢丝法
B.平尺法
C.光学仪器法
D.指示器法
E.研点检测法

非选择题部分

注意事项:

用黑色字迹的签字笔或钢笔将答案写在答题纸上,不能答在试题卷上。

三、填空题(本大题共 8 小题,每空 1 分,共 20 分)

16.按决定测量结果的全部因素或条件是否改变,测量可分为____和____。

17.测量器具的计量检定就是确保器具的____、____和____。

18.三坐标测量机的测量方法主要有____、____、和____。

19.机械产品的几何误差包括尺寸误差、____和____。

20.利用圆度仪测量圆度误差时,有____和____两种测量方式。

21.切削加工前的毛坯检验主要是对毛坯进行____、____和外观质量检验。

22.冲击试验根据试样的形状和断裂形式可分为____、____和____。

23.机床的装配精度包括定位精度、传动精度、____、____和____。

四、名词解释(本大题共 5 小题,每小题 2 分,共 10 分)

24.系统误差

- 25.测量器具
- 26.相对测量
- 27.修配法
- 28.机床的传动精度

五、简答题（本大题共 4 小题，每小题 5 分，共 20 分）

- 29.为何车削细长轴时，从主轴向尾座反向车削可减少轴的变形？
- 30.简述测量器具的选择依据。
- 31.检测技术的发展趋势主要体现在哪些方面？
- 32.简述五种装配方法。

六、分析与绘图（本大题共 2 小题，每小题 10 分，共 20 分）

- 33.请分析检测误差的来源及其减少或消除方法。
- 34.请建立图示零件的综合检验卡，标明工步内容、工艺装备，并针对图中的跳动公差要求利用指示器法设计一种检测方案，绘出检测方案简图，简要说明其检测步骤。

