

浙江省 2015 年 4 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:

1. 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。

2. 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。

- 铸件毛坯中各处化学成分的不均匀现象称为  
A. 偏析                      B. 收缩                      C. 浇不足                      D. 夹渣
- 金属零件焊接后在基本金属上形成孔洞,这种缺陷称为  
A. 裂纹                      B. 气孔                      C. 未焊透                      D. 烧穿
- 在螺纹精度检测中,三针法检测主要是测量  
A. 外螺纹螺距                      B. 外螺纹中径  
C. 外螺纹外径                      D. 内螺纹最小直径
- 平面度误差检测方法必须要符合  
A. 最小区域准则                      B. 最大区域准则                      C. 绝对测量                      D. 相对测量
- 以下哪个方法可用于位置误差检测  
A. 光隙法                      B. 指示器法                      C. 仿形法                      D. 圆度仪法
- 细长轴零件加工中反向走刀车削是为了  
A. 减小表面粗糙度                      B. 克服细长轴变形  
C. 提高切削速度                      D. 提高刀具寿命
- 采用近似形状的刀具而产生的工件加工误差是属于  
A. 工件安装误差                      B. 测量误差                      C. 系统调整误差                      D. 原理误差

8. 机床内联系传动链首末两端之间的相对运动精度称为
- A. 定位精度                      B. 传动精度                      C. 几何精度                      D. 工作精度
9. 在装配中,如配合零件相关尺寸的公差之和小于或等于装配允许的偏差,可以采用
- A. 完全互换法装配                      B. 分组选配法装配
- C. 调整法装配                      D. 修配法装配
10. 通端螺纹塞规的功能是
- A. 检查工件内螺纹的作用中径和大径                      B. 检查工件内螺纹的单一中径
- C. 检查工件外螺纹的作用中径和大径                      D. 检查工件外螺纹的单一中径

**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. 轧制件毛坯外观检测内容主要有
- A. 形状不正确                      B. 非金属夹杂物                      C. 裂纹
- D. 脱碳                      E. 烧穿
12. 可以保证零件具有互换性的装配方法有
- A. 完全互换法                      B. 修配法                      C. 固定调整配法
- D. 调整法                      E. 不完全互换法
13. 机械产品的表面质量包括
- A. 表面粗糙度                      B. 波度                      C. 平面度误差
- D. 表面物理力学状态                      E. 同轴度
14. 工件安装误差主要包括
- A. 基准位移误差                      B. 基准不重合误差                      C. 夹紧误差
- D. 原理误差                      E. 刀具误差
15. 万能对刀尺的主要作用有
- A. 测量工件的受力变形                      B. 测量工件到三面刃铣刀位置                      C. 实现准确对刀
- D. 测量工件到立铣刀位置                      E. 测量工件的尺寸

**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 10 小题,每空 1 分,共 20 分)**

16. 加工精度是指零件加工后的\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、位置等实际几何参数与理想几何参数相符合的程度。
17. 零件的加工质量包括\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_两个方面。

18. 机器的性能、寿命、可靠性等取决于\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_。
19. 石材平板测量器具的精度等级由 000、00、\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_四个精度等级。
20. 系统误差是指在相同条件下多次测量同一量时,误差的\_\_\_\_\_和\_\_\_\_\_保持不变,或随条件变化而按确定规律变化的误差。
21. 由于测量误差的存在而使测量结果不能确定的程度称为\_\_\_\_\_,它一般以测量误差\_\_\_\_\_来表征。
22. 没有传递放大信号的测量器具称为\_\_\_\_\_,比如\_\_\_\_\_。
23. 角度测量的量具有\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_。
24. 常用的螺旋测微量具有\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_、杠杆千分尺和内测千分尺。
25. 三坐标测量机按照原理可以分为\_\_\_\_\_、\_\_\_\_\_和光学坐标式。

四、名词解释(本大题共 5 小题,每小题 2 分,共 10 分)

26. 实际尺寸
27. 示值误差
28. 原始误差
29. 机械零件几何误差
30. 主动测量

五、简答题(本大题共 4 小题,每小题 5 分,共 20 分)

31. 简述如何使用塞尺测量间隙大小?
32. 简述工件影响外圆径向尺寸精度的原因。
33. 简述加工质量与零件使用性能关系。
34. 简述立式加工中心装配精度检测项目有哪些?

六、分析与绘图题(本大题共 2 小题,每小题 10 分,共 20 分)

35. 分析在车削细长轴过程中,因为工件温度升高,工件可能产生何种变形?
36. 请建立图示零件的综合检验卡,标明工步内容、工艺装备。

