

用于国家职业技能鉴定

国家职业技能鉴定指导

模具制造工

MOJU ZHIZAO GONG

劳动和社会保障部教材办公室组织编写

(初级 中级 高级)

MOJU
ZHIZAO GONG



中国劳动社会保障出版社

MOJU ZHIZAO GONG

内 容 简 介

本书由劳动和社会保障部教材办公室组织编写,是国家职业资格培训教材《模具制造工(初级)》《模具制造工(中级)》《模具制造工(高级)》的配套用书。本书由初级、中级、高级3个部分组成,主要内容包括学习要点、知识试题、技能试题和参考答案。为方便应试人员了解鉴定形式与难度要求,还有知识考核模拟试卷。

本书由教学经验丰富、参与题库开发的考评专家编写,保证了国家职业资格培训教材、国家职业技能鉴定的对应性,题型一致,题量丰富,仿真性强,是考核鉴定前培训和自学的最佳指导用书,也是各级各类职业技术学校模具制造专业师生的必备资料,还可供从事模具制造工作的相关人员参考。

责任编辑 / 肖 明
责任校对 / 薛宝丽
封面制作 / 丁海涛
版式设计 / 朱 琳

ISBN 978-7-5045-6509-9



9 787504 565099 >

定价: 29.00元

用于国家职业技能鉴定

国家职业技能鉴定指导

模具制造工

MOJU ZHIZAO GONG

(初级 中级 高级)

主 编 孙 钢

编 者 孙 钢 葛宁黎 徐正炎

徐涌波 黄浙剑

MOJU
ZHIZAO GONG



中国劳动社会保障出版社

图书在版编目(CIP)数据

模具制造工: 初级 中级 高级 / 劳动和社会保障部教材办公室组织编写. —北京: 中国劳动社会保障出版社, 2007

国家职业技能鉴定指导

ISBN 978-7-5045-6509-9

I. 模… II. 劳… III. 模具-制造-职业技能鉴定-自学参考资料 IV. TG760.6

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2007) 第 144858 号

中国劳动社会保障出版社出版发行

(北京市惠新东街1号 邮政编码: 100029)

出版人: 张梦欣

*

北京金明盛印刷有限公司印刷装订 新华书店经销

787毫米×1092毫米 16开本 17.5印张 411千字

2007年12月第1版 2007年12月第1次印刷

定价: 29.00元

读者服务部电话: 010-64929211

发行部电话: 010-64927085

出版社网址: <http://www.class.com.cn>

版权专有 侵权必究

举报电话: 010-64954652

前 言

实行职业资格证书制度是国家提高劳动者素质、增强劳动者就业能力的一项重要举措。为在模具制造从业人员中推行职业资格证书制度，服务于企业和社会培训，劳动和社会保障部教材办公室根据本职业的发展实际与培训考核的要求，组织编写了专用于职业资格培训、社会力量办学培训的模具制造工职业《国家职业资格培训教材》（以下简称《教材》）。

《教材》的出版引起了社会有关方面的广泛关注，特别受到职业培训机构和参加培训人员的重视。为了进一步满足培训单位和参加培训人员的需求，劳动和社会保障部教材办公室、中国劳动社会保障出版社依据《教材》内容组织有关专家编写了《国家职业技能鉴定指导——模具制造工（初级 中级 高级）》（以下简称《指导》）作为该职业《教材》的配套用书，推荐使用。《指导》遵循“考什么、编什么”的原则编写，通过对《教材》内容的细化和完善，力求达到联系培训与考核，为培训教学提供训练素材，为应试者提供检验标准的目的。依据《教材》的内容，《指导》按照初级、中级、高级3部分设置了学习要点、知识试题、技能试题及参考答案等内容，并配有知识考核模拟试卷，以方便应试人员了解鉴定的形式和难度要求。

《国家职业技能鉴定指导——模具制造工（初级 中级 高级）》由孙钢、葛宁黎、徐正炎、徐涌波、黄浙剑编写，孙钢主编。

编写《指导》有相当的难度，是一项探索性工作。由于时间仓促，缺乏经验，不足之处在所难免，恳切欢迎各使用单位和个人提出宝贵意见和建议。

劳动和社会保障部教材办公室

目 录

第一部分 初级模具制造工

一、学习要点	(1)
二、知识试题	(3)
(一) 判断题	(3)
(二) 单项选择题	(6)
(三) 多项选择题	(34)
三、技能试题	(46)
(一) 实际操作题	(46)
(二) 模拟操作题	(57)
(三) 情景题	(61)
四、模拟试卷	(67)
知识考核模拟试卷 (一)	(67)
知识考核模拟试卷 (二)	(76)
五、参考答案	(85)

第二部分 中级模具制造工

一、学习要点	(94)
二、知识试题	(96)
(一) 判断题	(96)
(二) 单项选择题	(101)
(三) 多项选择题	(120)
(四) 画图题	(132)
(五) 分析计算题	(134)
三、技能试题	(136)
(一) 实际操作题	(136)

(二) 模拟操作题	(148)
(三) 情景题	(157)
四、模拟试卷	(162)
知识考核模拟试卷 (一)	(162)
知识考核模拟试卷 (二)	(168)
五、参考答案	(176)

第三部分 高级模具制造工

一、学习要点	(188)
二、知识试题	(190)
(一) 判断题	(190)
(二) 单项选择题	(195)
(三) 多项选择题	(210)
三、技能试题	(222)
(一) 实际操作题	(222)
(二) 模拟操作题	(238)
(三) 情景题	(247)
四、模拟试卷	(251)
知识考核模拟试卷 (一)	(251)
知识考核模拟试卷 (二)	(257)
五、参考答案	(264)

第一部分 初级模具制造工

一、学习要点

工作内容	学习要点	重要程度
识图知识与机械基础	1. 机械制图的基本规定	熟知
	2. 主视图的投影规律	掌握
	3. 常见的基本投影特征	掌握
	4. 识读组合体的基本方法	掌握
	5. 机件的表达方法	熟知
	6. 简单零件图的识读	掌握
	7. 简单装配图的识读	了解
	8. 螺纹的要素、种类和标注	掌握
	9. 键、销的标记和连接画法	了解
	10. 常见机械传动的形式和特点	熟知
量具与公差配合	1. 长度测量器具的使用	掌握
	2. 角度测量器具的使用	熟知
	3. 量规的使用	了解
	4. 极限与配合中的基本术语及其定义	熟知
	5. 配合的种类和基孔制、基轴制配合的特点	掌握
	6. 形位公差的项目和符号	熟知
	7. 形位公差的标注与识读	了解
	8. 表面粗糙度的评定参数	了解
	9. 表面粗糙度的代（符）号及标注	熟知
金属材料 and 热处理	1. 金属材料性能的分类	熟知
	2. 常用的金属材料种类和牌号	掌握
	3. 常用的热处理	掌握
	4. 常用的模具钢及热处理	掌握
金属切削与刀具	1. 金属切削加工基础知识	熟知
	2. 刀具的几何参数及对切削性能的影响	掌握
钳工相关知识	1. 划线的作用与方法	熟知
	2. 钳工手工工具及量具使用要点	掌握

续表

工作内容	学习要点	重要程度
钳工相关知识	3. 孔加工与螺纹加工	掌握
	4. 钳工常用设备及使用要点	熟知
	5. 装配基础知识	了解
机械加工知识	1. 车削基本知识	熟知
	2. 铣削与刨削基本知识	熟知
	3. 磨削基本知识	了解
	4. 加工方法的公差等级	掌握
	5. 切削加工的经济精度	掌握
机床夹具知识	1. 夹具的组成	了解
	2. 六点定位原则	熟知
	3. 定位支撑点的分布	掌握
	4. 定位的种类	了解
	5. 定位的方法与定位元件	熟知
模具基本结构及其 模架的加工	1. 冲裁模的分类	了解
	2. 冲裁模的典型结构	熟知
	3. 冷冲模模架的加工	掌握
	4. 注射模的基本结构	熟知
	5. 注射模模架的加工	掌握

二、知识试题

(一) 判断题 下列判断正确的请在括号内打“√”，错误的打“×”。

1. 图纸的幅面分为 A1、A2、A3、A4、A5 五种基本幅面。 ()
2. 图纸中所标注的尺寸数值必须是实物尺寸大小，与图形的比例无关。 ()
3. 实物与其图形相应的线性尺寸之比称为比例。 ()
4. 机械图样中的粗线与细线的宽度比为 3:1。 ()
5. 机件的真实大小以图样上所注的尺寸数值为依据，与图形大小及绘图的准确度无关。 ()
6. 角度的数字应写成水平方向。 ()
7. 尺寸线应平行，并保持一定的间距。 ()
8. 用正投影法所绘制的物体投影图称为视图。 ()
9. 点的投影永远是点。 ()
10. 线段的投影永远是线段。 ()
11. 平面的投影永远是平面。 ()
12. 由两个以上的基本几何体组合而成的形体称为组合体。 ()
13. 零件图是制造和检查零件的依据。 ()
14. 运动副中的低副是滑动摩擦，易制造和维修。 ()
15. 运动副中的高副是滚动摩擦，易磨损，效率低。 ()
16. 螺旋传动可把主动件的直线往复运动转变为从动件的回转运动。 ()
17. 台虎钳是典型的螺杆位移的传动。 ()
18. 用来测量、检验零件及产品尺寸和形状的工具叫量具。 ()
19. 国际制单位中长度单位的基准单位选用毫米 (mm)。 ()
20. 游标卡尺是一种高等测量精度的量具。 ()
21. 游标卡尺主要由尺身和游标两部分组成。 ()
22. 测量器具的分度值越小，测量零件时的精度越高。 ()
23. 测量器具中所能测出的最大与最小值的范围称为测量范围。 ()
24. 游标卡尺的分度值由尺身刻度线与游标刻度线间距的差值确定。 ()
25. 千分尺是利用螺旋副的运动原理制成的一种测量工件尺寸的精密量具。 ()
26. 塞尺是用来检验两个结合面之间间隙大小的片状量规。 ()
27. 0.02 mm 游标卡尺的尺身 50 mm 对应游标 49 格。 ()
28. 用塞规止端检验孔径能够通过，表明工件已报废。 ()
29. 基本尺寸可以是一个整数，也可以是一个小数。 ()
30. 某轴的标注尺寸为 $\phi 60_{-0.021}^0$ ，那么该轴的基本尺寸是 $\phi 60$ 。 ()
31. 尺寸公差是允许尺寸的变动量。 ()
32. 尺寸公差越小，尺寸的精度就越高。 ()

33. 孔的尺寸减去相配合的轴的尺寸为负时是过盈。 ()
34. 配合是相互结合的孔和轴公差带之间的关系。 ()
35. 可能具有间隙或过盈的配合, 称为过渡配合。 ()
36. 在基孔制配合中, 孔的最小极限尺寸与基本尺寸相等。 ()
37. 在基轴制配合中, 轴的最大极限尺寸与基本尺寸相等。 ()
38. 当被测部分为线或表面时, 指引线的箭头应垂直于被测部分轮廓或其引出线, 并应与该要素的尺寸线对齐。 ()
39. 当被测部分为轴线、球心、中心平面时, 指引线的箭头应明显地与该要素的尺寸线错开。 ()
40. 零件的表面粗糙度越小, 则表面性能越好。 ()
41. 表面粗糙度符号的尖端在标注中必须从材料外指向表面。 ()
42. 金属材料的性能包括力学性能和工艺性能。 ()
43. 质量密度小于 $5 \times 10^3 \text{ kg/m}^3$ 的金属称为轻金属。 ()
44. 热膨胀性指的是金属材料随温度变化膨胀和收缩的特性。 ()
45. 金属都有固定的熔点。 ()
46. 金属的氧化性随温度的升高而加速。 ()
47. 材料的伸长率和断面收缩率数值越大, 表示材料的塑性越差。 ()
48. 疲劳极限 σ_{-1} 的数值越大, 材料抵抗破坏的能力越强。 ()
49. 含碳量大于 0.0218%、小于 2.11% 的合金称为碳素钢。 ()
50. 优质碳素钢在使用前一般要进行热处理来改善力学性能。 ()
51. 合金钢就是在碳钢的基础上, 渗入了数种合金元素。 ()
52. 低合金钢的强度显著高于相同含碳量的碳素结构钢。 ()
53. 渗碳零件的加工工艺路线是, 一般在切削加工前进行渗碳, 精加工前进行淬火及低温回火。 ()
54. 表面热处理可以使零件获得高硬度和耐磨性的表面, 而心部具有足够的塑性和韧性。 ()
55. 去应力退火消除内应力, 钢的组织也会发生改变。 ()
56. 淬火的目的是为了提高材料的硬度和强度。 ()
57. 生产中常把淬火及高温回火的热处理工艺称为调质。 ()
58. 冷冲模的材料, 预先热处理常用球化退火, 最终热处理采用淬火后低温回火。 ()
59. 热作模具钢, 常采用低碳合金钢。 ()
60. 金属切削加工时, 主运动和进给运动都是唯一的。 ()
61. 主运动是消耗功率大、速度最高的运动。 ()
62. 在切削加工中, 主运动是唯一的, 进给运动也是唯一的。 ()
63. 在切削运动中, 既要有主运动, 也要有进给运动。 ()
64. 进给量和切削深度越大, 金属的切除量越多。 ()
65. 钻头有两条对称的主切削刃, 两条切削刃的角度为顶角, 为 118° 。 ()
66. 划线的精度一般要求达到 $0.25 \sim 0.5 \text{ mm}$ 。 ()
67. 铰削时, 铰削后角应控制在 $8^\circ \sim 10^\circ$ 。 ()
68. 当铰削后角确定后, 铰子的楔角越大, 前角越小。 ()
69. 起锯角一般以 15° 左右为宜。 ()

70. 铰削的精度可达 0.01 mm , 表面粗糙度达 $R_a 0.8$ 。 ()
71. 麻花钻近钻心处后角的增大使横刃斜角随之增大。 ()
72. 钻小孔时应适当降低切削速度, 钻大孔时可适当提高切削速度。 ()
73. 扩孔的精度可达 $IT10 \sim IT9$, 表面粗糙度可达 $R_a 3.2$ 。 ()
74. 铰孔中存在的主要问题是所铰端面或锥面出现振纹。 ()
75. 由于新钻头比使用过的钻头精度高, 因此尽量选用新钻头来改制铰钻。 ()
76. 铰孔的精度一般可达 $IT9 \sim IT7$, 表面粗糙度可达 $R_a 1.6$ 。 ()
77. 为了减小铰刀刀刃的负荷, 铰削余量越少越好。 ()
78. 铰刀的齿距在圆周上是均匀分布的。 ()
79. 机用丝锥是碳素工具钢的滚牙丝锥。 ()
80. 铰孔进给时, 铰刀应采用顺时针旋向; 退刀时, 应采用逆时针旋向。 ()
81. 为了保证工件表面有较好的纹理, 研磨时应保持操作方向始终不变。 ()
82. 油石抛光前应选择适当种类的油石, 钢件越硬, 油石的硬度也应越大。 ()
83. 划线要一次划成, 当线条不够清晰时, 可轻轻地再重划一次。 ()
84. 强力操作时, 使力应尽量朝向台虎钳的固定钳口方向。 ()
85. 当台虎钳的夹紧力不够大时, 可用套管或其他工具接长手柄, 以增长夹紧力臂, 使工件夹紧可靠。 ()
86. 使用电钻前, 应先空转 1 min , 以检查电钻运转是否正常。 ()
87. 砂轮机的托架与砂轮的距离一般应保持在 3 mm 以内。 ()
88. 钻削通孔, 当孔即将钻穿时, 应相应减小压力。 ()
89. 使用立钻钻孔, 在改变进给的过程中不必停止主轴的转动, 可直接运用进给箱中有关的机构完成。 ()
90. 静不平衡会引起方向垂直于旋转轴线的力矩。 ()
91. 切削中工件的转动是主运动。 ()
92. 车削可加工工件的内外回转面及端面。 ()
93. 铣削的精度比车削高。 ()
94. 磨削的尺寸精度可达 $IT6 \sim IT5$, 表面粗糙度 R_a 达 $0.8 \sim 0.2$ 。 ()
95. 一般机床夹具至少由夹具体、定位元件和夹紧装置三部分组成。 ()
96. 工件定位后就能保证在机械加工中不会改变其正确的位置。 ()
97. 工件要占有正确的加工位置, 必须限制它的六个自由度。 ()
98. 一个空间物体, 不加任何约束, 它具有六个自由度。 ()
99. 过定位是错误的, 绝对不能出现在工件的定位中。 ()
100. 支撑板与短 V 形块都约束了工件的两个自由度, 其定位效果是一样的。 ()
101. 杠杆二点式浮动支撑只约束了工件的一个自由度。 ()
102. 冲裁模的上模部分是活动部分。 ()
103. 冲裁间隙的值为 $Z = (D_a - d_t)/2$ 。 ()
104. 冲裁间隙越大, 冲裁力就越大。 ()
105. 考虑到模具在使用过程中的磨损使刃口间隙增大, 为提高模具寿命应取 $Z_{\min}$ 为初始间隙。 ()
106. 敞开式冲裁模在使用和安装时较为简单、方便。 ()

107. 导板式冲裁模适用于冲裁行程不大于导板厚度的冲裁。()

108. 导柱和导套常采用 20 钢, 经热处理渗碳使其获得规定硬度。()

109. 采用双顶尖法装夹导柱, 是保证导柱加工精度的一个重要环节。()

(二) 单项选择题 下列每题的选项中只有一个是正确的, 请将其代号填在横线空白处。

1. 已知 A0 的图纸幅面是 $841\text{ mm} \times 1\,189\text{ mm}$, 则 A4 图纸的幅面是_____。

- A. $297\text{ mm} \times 420\text{ mm}$ B. $298\text{ mm} \times 420\text{ mm}$
C. $210\text{ mm} \times 297\text{ mm}$ D. $210\text{ mm} \times 298\text{ mm}$

2. 已知 A0 的图纸幅面是 $841\text{ mm} \times 1\,189\text{ mm}$, 则 A3 图纸的幅面是_____。

- A. $298\text{ mm} \times 420\text{ mm}$ B. $297\text{ mm} \times 420\text{ mm}$
C. $210\text{ mm} \times 298\text{ mm}$ D. $210\text{ mm} \times 297\text{ mm}$

3. 机械图样中粗线与细线的宽度比为_____。

- A. 2:1 B. 3:1 C. 4:1 D. 5:1

4. 图样中的尺寸以_____为单位时, 不需标注单位符号(或名称)。

- A. μm B. mm C. cm D. m

5. 直径的符号用_____表示。

- A. R B. Φ C. S D. $S\Phi$

6. 半径的符号用_____表示。

- A. R B. Φ C. S D. $S\Phi$

7. 物体_____, 在正投影面上得到的视图称为主视图。

- A. 从下往上看 B. 从上往下看 C. 从前往后看 D. 从左往右看

8. 物体_____, 在水平投影面上得到的视图称为俯视图。

- A. 从下往上看 B. 从上往下看 C. 从前往后看 D. 从左往右看

9. 物体_____, 在侧投影面上得到的视图称为左视图。

- A. 从下往上看 B. 从上往下看 C. 从前往后看 D. 从左往右看

10. 三视图之间的三等关系之一是, 主视图与俯视图_____。

- A. 长对正 B. 高平齐 C. 宽相等

11. 三视图之间的三等关系之一是, 主视图与左视图_____。

- A. 长对正 B. 高平齐 C. 宽相等

12. 三视图之间的三等关系之一是, 俯视图与左视图_____。

- A. 长对正 B. 高平齐 C. 宽相等

13. 线段平行投影面, 其投影_____。

- A. 不反映实长 B. 反映实长 C. 积聚成点

14. 线段倾斜投影面, 其投影_____。

- A. 不反映实长 B. 反映实长 C. 积聚成点

15. 线段垂直投影面, 其投影_____。

- A. 不反映实长 B. 反映实长 C. 积聚成点

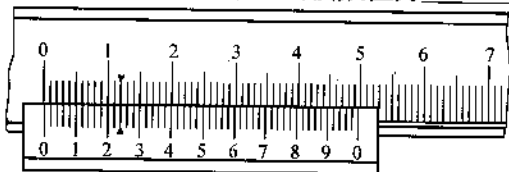
16. 平面平行于投影面, 其投影为_____。

- A. 类似形 B. 实形 C. 一直线

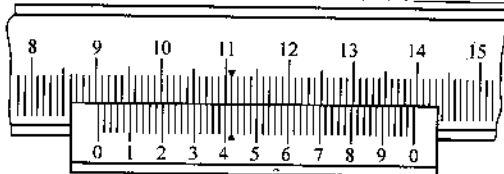
17. 平面倾斜于投影面, 其投影为_____。

- A. 类似形 B. 实形 C. 一直线

18. 平面垂直于投影面, 其投影为_____。
- A. 类似形 B. 实形 C. 一直线
19. 金属材料的剖面符号(剖面线)用间隔相等, 与水平成_____的细实线画出。
- A. 15° B. 25° C. 35° D. 45°
20. 当机件只有局部形状尚未表达清楚时, 为方便画图应采用_____。
- A. 基本视图 B. 斜视图 C. 局部视图 D. 旋转视图
21. 当机件上的倾斜部分具有明显的回转轴线时, 可采用_____。
- A. 基本视图 B. 斜视图 C. 局部视图 D. 旋转视图
22. 调质处理是工件经淬火后在_____进行高温回火。
- A. $350 \sim 550^\circ\text{C}$ B. $450 \sim 650^\circ\text{C}$ C. $550 \sim 750^\circ\text{C}$ D. $650 \sim 850^\circ\text{C}$
23. 普通平键标记为: GB/T 1096 键 $18 \times 11 \times 100$, 其中数字 18 表示_____。
- A. 宽度 B. 高度 C. 长度
24. 圆锥销标记为: 锥 GB/T 117 8×30 , 其中数字 8 表示_____。
- A. 大头直径 B. 小头直径 C. 平均直径
25. 开口式带传动, 用于两轴轴线平行且旋转方向_____的场合。
- A. 相同 B. 相反 C. 交错
26. 交叉式带传动, 用于两轴轴线平行且旋转方向_____的场合。
- A. 相同 B. 相反 C. 交错
27. 半交叉式带传动, 用于两轴轴线平行且旋转方向_____的场合。
- A. 相同 B. 相反 C. 交错
28. 能在过载时可产生打滑, 应采用_____。
- A. 链传动 B. 带传动 C. 齿轮传动
29. 能在低速、重载和高温的条件下及尘土飞扬的不良环境中工作, 应采用_____。
- A. 链传动 B. 带传动 C. 齿轮传动
30. 能保持瞬时传动比恒定, 平稳性较高, 传递运动准确、可靠, 应采用_____。
- A. 链传动 B. 带传动 C. 齿轮传动
31. 下列量具与量规属于标准量具的是_____。
- A. 游标卡尺 B. 百分表 C. 量块 D. 螺母量规
32. 在工厂的生产中, 长度单位有时还采用丝米, 那么 1 丝米 = _____ 米。
- A. 0.001 B. 0.000 1 C. 0.000 01 D. 0.000 001
33. 按下图所示读数为 0.02 mm 的游标卡尺的读数值为 _____ mm。



- A. 0.12 B. 0.24 C. 0.46 D. 1.2
34. 按下图所示读数为 0.02 mm 的游标卡尺的读数值为 _____ mm。



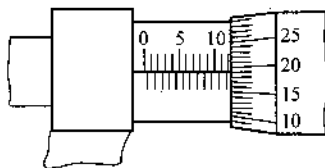
A. 9.41

B. 9.42

C. 11.20

D. 11.40

35. 按下图所示千分尺的读数为_____mm。



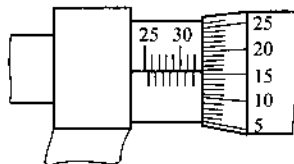
A. 10.19

B. 11.19

C. 12.19

D. 12.69

36. 按下图所示千分尺的读数为_____mm。



A. 32.155

B. 32.655

C. 32.65

D. 32.66

37. 测量圆锥孔或外圆锥的锥度时, 可采用_____。

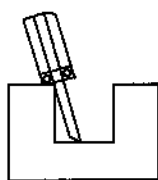
A. 塞规

B. 螺纹量规

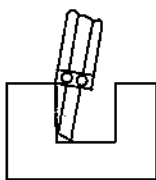
C. 量块

D. 圆锥量块

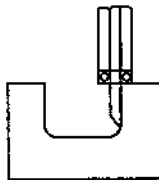
38. 在下图中为游标卡尺测量工件深度, 图_____的测量位置正确。



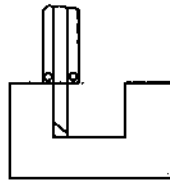
A.



B.



C.



D.

39. 在被测工件的同一位置或同一截面的不同方向多次测量, 正确的测量结果应取各次读数的_____。

A. 最大值

B. 最小值

C. 平均值

40. 基准孔是指在基孔制配合中选作基准的孔, 其孔的_____。

A. 上偏差为 0

B. 下偏差为 0

C. 上下偏差均为 0

D. 上下偏差均不为 0

41. 基准轴是指在基轴制配合中选作基准的轴, 其轴的_____。

A. 上偏差为 0

B. 下偏差为 0

C. 上下偏差均为 0

D. 上下偏差均不为 0

42. 通过测量获得的尺寸, 称为_____。

A. 基本尺寸

B. 实际尺寸

C. 最大极限尺寸

D. 最小极限尺寸

43. 设计给定的尺寸, 称为_____。

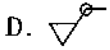
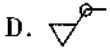
A. 基本尺寸

B. 实际尺寸

C. 最大极限尺寸

D. 最小极限尺寸

44. 某孔的标注尺寸为 $\phi 20^{+0.033}_0$, 那么该孔的上偏差为_____mm。

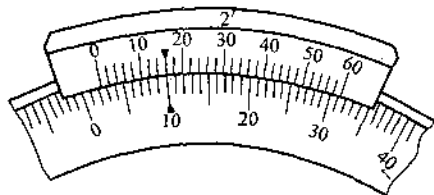
- A. 0 B. 20.033 C. +0.033 D. 20
45. 某轴的标注尺寸为 $\phi 120^{+0.034}_{-0.022}$, 那么该轴的公差为_____ mm。
A. 0.34 B. 0.022 C. 0.012 D. 0.056
46. 在基孔制配合中, 基准孔的最小极限尺寸_____基本尺寸。
A. 大于 B. 等于 C. 小于
47. 在基轴制配合中, 基准轴的最大极限尺寸_____基本尺寸。
A. 大于 B. 等于 C. 小于
48. _____ 常用来限制平面的形状公差。
A. 直线度 B. 平面度 C. 圆度 D. 圆柱度
49. _____ 常用来限制被测实际要素相对基准要素在平行方向上的误差。
A. 平行度 B. 平面度 C. 垂直度 D. 倾斜度
50. 形位公差的附加要求符号_____表示只许中间部分向材料外凸起。
A. (+) B. (-) C. ($\triangleright$) D. ($\triangleleft$)
51. 形位公差的附加要求符号_____表示只许中间部分向材料外凹入。
A. (+) B. (-) C. ($\triangleright$) D. ($\triangleleft$)
52. 评定表面粗糙度参数_____是表示轮廓算术平均偏差。
A. R_y B. R_z C. R_a D. R_b
53. 零件所有表面具有相同的表面粗糙度要求, 并且用去除材料的方法获得, 应选择_____符号。
A.  B.  C.  D. 
54. 零件的铸造表面、锻压表面等用不去除材料的方法获得, 应选择_____符号。
A.  B.  C.  D. 
55. 允许尺寸变化的两个界限值称为_____。
A. 基本尺寸 B. 极限尺寸 C. 公差 D. 偏差
56. 公差等级是确定尺寸的_____的等级。
A. 精确程度 B. 大小 C. 配合 D. 误差
57. 基准圆柱孔的基本尺寸为 30 mm, 公差等级为 7 级, 其代号写成_____。
A. $\phi 30h7$ B. $\phi 30H7$ C. $\phi 307h$ D. $\phi 307H$
58. 最小极限尺寸减其基本尺寸所得的代数差称为_____。
A. 上偏差 B. 下偏差 C. 实际偏差 D. 基本偏差
59. 尺寸公差带图的零线表示_____尺寸。
A. 最大极限 B. 最小极限 C. 基本 D. 实际
60. $\phi 40H8$ 的公差等级_____ $\phi 400H8$ 的公差等级。
A. 高于 B. 等于 C. 低于
61. $\phi 40H8$ 的公差值_____ $\phi 400H8$ 的公差值。
A. 大小 B. 等于 C. 小于
62. 既要求对中, 又要求拆卸方便的孔轴, 应选_____配合。
A. 间隙 B. 过渡 C. 过盈
63. 工作时具有相对运动的孔轴, 应选_____配合。

- A. 间隙 B. 过渡 C. 过盈

64. 主要靠过盈保证静止或传递载荷的孔轴, 应选_____配合。

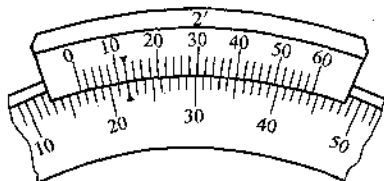
- A. 间隙 B. 过渡 C. 过盈

65. 下图所示万能角度尺的读数值为_____。



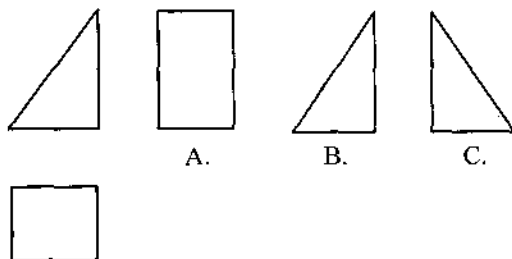
- A. $2^{\circ}16'$ B. 10° C. $10^{\circ}30'$ D. 16°

66. 下图所示万能角度尺的读数值为_____。

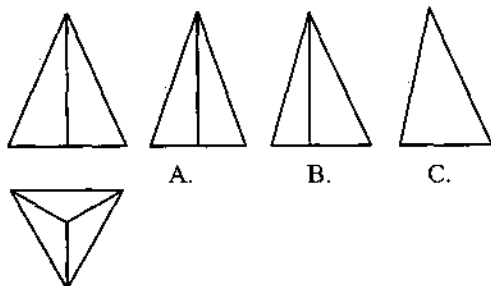


- A. 22° B. $16^{\circ}24'$ C. $10^{\circ}24'$ D. $16^{\circ}12'$

67. 已知主视图 and 俯视图, 正确的左视图是_____。



68. 已知主视图 and 俯视图, 正确的左视图是_____。



69. 已知主视图 and 俯视图, 正确的左视图是_____。

