机械制造技术基础

|  |
| --- |
| 一、填空题（将正确答案填写在题中空缺的横线上。每空1分，共1×20=20分。）   1. 切削用量是指： 切削速度 、 进给量 、 背吃刀量（切削深度） 。 2. 刀具角度标注的正交平面参考系由： 基面 、 切削平面 和 正交平面 组成。 3. YT类硬质合金主要由： 碳化钨 、 碳化钛 和 钴 组成。 4. 工艺基准按照用途不同可以分为： 定位基准 、 测量基准 、 装配基准 和 工序基准 。 5. 获得零件形状精度的方法有： 轨迹法 、 成形法 和 展成法（范成法）。 6. 机械加工工序安排的原则是： 先基准面，后其它面 、 先主要表面，后次要表面 、 先主要平面，后主要孔 及 先安排粗加工工序，后安排精加工工序 。   二、判断题（在每个小题前面的括号中做标记，正确者做“√”，错误者“×”。每小题1分，共1×10=10分。）  （√）1.工件在夹具中定位时，欠定位是绝对不允许的，过定位特殊情况下是可以存在的。  （√）2.低碳钢的塑性太高，可以通过正火适当降低塑性，提高硬度。  （×）3.常见的预备热处理有退火和淬火等形式。  （×）4.修配装配法特别适合于大批大量生产方式下的高精度多环尺寸链的装配。  （√）5.主轴的纯径向跳动误差在用车床加工端面时不引起加工误差。  （×）6.自激振动的振动频率接近于或低于工艺系统的低频振型的固有频率。  （√）7.磨削的径向磨削力大，且作用在工艺系统刚性较差的方向上。  （×）8.切削厚度对切屑变形没有影响  （×）9.砂轮的硬度与磨料的硬度是同一个概念。  （√）10.刃倾角主要影响刀头的强度和切屑流动的方向。  三、简答题（每小题4分，共4×5=20分。）   1. 试述铣削过程中逆铣的加工特点。   关键点：（每个关键点1分，共4分。答对4个关键点即可）  逆铣时，刀齿由**切削层内切入**，从**待加工表面切出**，**切削厚度由零增至最大**。由于刀刃并非绝对锋利，所以刀齿在刚接触工件的一段距离上不能切入工件，只是在**加工表面上挤压、滑行**，使工件表面产生**严重冷硬层**，**降低表面质量**，并**加剧刀具磨损**。  一般情况下，在**粗加工或是加工有硬皮的毛坯**时，采用逆铣。  2机床结构中换置机构有什么作用？举出两种以上的典型换置机构。  关键点：（每个关键点1分，共4分。答对4个关键点即可）  机床传动链中，换置机构主要起到：变换**传动比**和**传动方向**。  如**挂轮变速机构**，**滑移齿轮变速机构**，**离合器换向机构**等。  2.试述粗基准的选用原则。  关键点：（每个关键点1分，共4分。答对4个关键点即可）   * 1. 该表面加工余量要求均匀时；   2. 加工余量最小的表面；   3. 位置精度要求较高的表面；   4. 粗基准的表面要求平整光洁；   5. 粗基准一般只使用一次。   3.简述切削过程中的三个变形区域的变化特点。  关键点：（每个关键点1分，共4分。答对其中4个关键点即可）  第一变形区：从**始剪切线开始发生塑性变形**，到**终剪切线晶粒的剪切滑移**基本完成。  第二变形区：切屑沿前刀面排出时，进一步受到**前刀面的挤压和摩擦**，使靠近前刀面处的**金属纤维化**，纤维化方向基本上和前刀面平行。  第三变形区：**已加工表面受到刀刃钝园部分和后刀面的挤压与摩擦**，产生变形与回弹，造成**纤维化与加工硬化**。  这三个变形区汇集在刀刃附近，切削层金属在此处与工件母体分离，一部分变成切屑，很小一部分留在已加工表面上。  3.简述刀具磨损的过程。  关键点：（每个关键点1分，共4分。）  典型的刀具磨损分为三个阶段：**初期磨损阶段**；**正常磨损阶段**；**急剧磨损阶段**。  **第一阶段的磨损很快，第二阶段的磨损比较缓慢均匀，尽量避免达到第三阶段，在这之前及时更换刀具**。  四、分析题（每小题8分，共8×5=40分。）   1. 分析车削过程中，由于刀具的刀尖安装高于回转工件的中心时，刀具的实际前角和实际后角的变化趋势。   关键点：（每个关键点2分，共8分）  若车刀刀尖高于工件回转轴线，则由于**切削速度方向的变化**，引起**基面和切削平面的位置改变**，则**工作前角增大**，**工作后角减小**。（可以自己作图分析）  2.分析机床主轴纯径向跳动对工件回转类加工（如车削）和刀具回转类加工（如镗削）两种不同加工形式的影响。  关键点：（每个关键点2分，共8分）  机床主轴纯径向跳动对工件回转类加工（如车削）的影响，**加工的外园轴与回转中心不同轴，即是偏心轴**。**偏心距即是主轴纯径向跳动误差值**。  机床主轴纯径向跳动对刀具回转类加工（如镗削）的影响，**主轴轴承孔或滚动轴承外园的圆度误差将直接复映到工件内园表面上**，形成**椭圆内孔**。  2.试分析高刚度轴类零件，采用两端顶尖支承车削后零件的实际形状。  关键点：  **工件刚度大于两端顶尖的刚度**，应用**静力学知识，推导工件，两端顶尖刚度与工件变形（位移）的关系**（本关键点6分），可知：加工出来的**工件呈两端粗，中间细的马鞍形**（结论2分）。  2.假如用两台相同的机床完成同一批零件相同的工序，加工完毕后，零件混在一起测量，测得的零件尺寸分布曲线可能是什么形状？为什么？  关键点：（每个关键点2分，共8分）  可能会出现**双峰曲线**。  将两批零件混在一起测量，由于两台机床调整时，**常值系统误差一般是不同**的，而且**精度也可能存在区别**。因此得到的零件尺寸分布曲线可能是双峰曲线，且可能是**两个凸峰高度不等**的曲线。   1. 拟定CA6140车床主轴主要表面的加工顺序时，可以列出以下四种方案： 2. 钻通孔——外表面粗加工——锥孔粗加工——外表面精加工——锥孔精加工 3. 外表面粗加工——钻深孔——外表面精加工——锥孔粗加工——锥孔精加工 4. 外表面粗加工——钻深孔——锥孔粗加工——锥孔精加工——外表面精加工 5. 外表面粗加工——钻深孔——锥孔粗加工——外表面精加工——锥孔精加工   试分析比较各方案特点，指出最佳方案。  关键点：（每个关键点1分，共5分。答对5个关键点即可）   1. 第一种：先钻孔使粗加工外表面时不能利用中心孔定位； 2. 第二种没有划分粗、精加工阶段，锥孔粗加工时会破坏精加工过的外表面； 3. 第三种一是精加工外圆时要重新加上锥堵，会破坏锥孔表面；二是锥孔加工误差大，它是主轴零件上的重要表面，宜以轴颈定位精磨。 4. 第四种粗加工外表面顶尖定位可靠，粗精加工按阶段分开进行，内外互为基准，反复加工，逐步提高精度，基准重合。   方案4最佳。  五、计算题（本大题共计10分。）  如图示套筒零件，除缺口B外，其余表面均已加工,尺寸分别为,。试分析当加工缺口B保证尺寸时，有几种定位方案？计算出各种定位方案的工序尺寸，并选择其最佳方案。  关键点：  第一种方案：（本关键点3分）  如果可以的话，以D面为定位基准。  则工序尺寸为：mm。  第二种方案：（本关键点3分）  以C面定位，则工序尺寸为*Xc=*。尺寸链图是： （） *Xc*  第三种方案：（本关键点3分）  以A面定位，则工序尺寸为*XA=*。尺寸链图是：  显然，*T8<T15+T40+TXA*，该尺寸链没有意义。也就是说， *XA*  以A面定位时，无论如何加工，无法达到图样尺寸， （）  即：（mm）。  综合考虑上述三种情况，可能第二种方案比较可行。  （结论1分） |

《机械制造基础》试题及答案

一、单选题（共 30 道试题，共 90 分。）1.  钻孔有两种基本方式，其一是钻头不转，工件转，这种加工方式容易产生（　B ）误差。A. 轴线歪斜 B. 锥度  C. 轴线歪斜和锥度 D. 轴线歪斜和腰鼓形2.  （　C　　）时，前角应选大些。A. 加工脆性材料   B. 工件材料硬度高；  C. 加工塑性材料    D. 脆性或塑性材料3.  主要影响切屑流出方向的刀具角度为 (  C  )A. 前角  B. 后角  C. 刃倾角   D. 主偏角4.  减小主偏角，（ A ）。A. 使刀具寿命得到提高   B. 使刀具寿命降低   C. 利于避免工件产生变形和振动 D. 对切削加工没影响5.  下列刀具材料中，适宜制作形状复杂机动刀具的材料是（ B ）A. 合金工具钢  B. 高速钢   C. 硬质合金钢  D. 人造聚晶金刚石6.  成批加工车床导轨面时，宜采用的半精加工方法是（ A ）A. 精刨 B. 精铣  C. 精磨   D. 精拉7.  （　B 　）时，选用软的砂轮。A. 磨削软材料   B. 磨削硬材料    C. 磨削断续表面   D. 精磨8.  机床主轴齿轮（　B 　）要求高些。A. 传递运动的准确性   B. 传动的平稳性   C. 载荷分布的均匀性   D. 侧隙9.  精加工时，应选用（　C 　）进行冷却。A. 水溶液   B. 乳化液   C. 切削油   D. 温度较高的水溶液10.  加工φ100的孔，常采用的加工方法是（ C ）A. 钻孔   B. 扩孔  C. 镗孔   D. 铰孔11.  在切削平面内测量的角度有（ D ）A. 前角   B. 后角  C. 主偏角   D. 刃倾角12.  车床刀架的横向运动方向与车床回转轴线不垂直，车出的工件将呈现出（ D ）。A. 腰鼓形和锥度。  B. 腰鼓形   C. 锥度   D. 端面中凸形13.  数控机床主要适用的场合是（ B ）A. 定型产品的大批量生产     B. 多品种小批量生产    C. 中等精度的定型产品   D. 修配加工14.  主运动是由工件执行的机床有（ A ）A. 车床     B. 镗床     C. 磨床     D. 牛头刨床15.  积屑瘤很不稳定，时生时灭，在（ ）产生积屑瘤有一定好处，在（ ）时必须避免积屑的产生。( D )A. 精加工，粗加工    B. 半精加工，粗加工    C. 粗加工，半精加工   D. 粗加工，精加工16.  加工一个精度为9级的齿轮，应用（ A　）。A. 铣齿    B. 滚齿    C. 剃齿     D. 磨齿17. （ C ）用来减少车刀与工件已加工表面之间的摩擦。A. 增大前角    B. 减小前角    C. 增大副偏角    D. 减小副偏角18.  粗加工选择切削用量的基本原则是（ A ）。A. 选取大的切削深度          B. 在单位时间内切除尽量少的加工余量   C. 选取小的切削深度          D. 选取大的切削速度19.  车细长轴时，为减小其弯曲变形宜用（ A ）A. 大的主偏角     B. 小的主偏角     C. 中等主偏角     D. 零主偏角20.  加工一个窄长平面，精度为ＩＴ９，Ｒａ≤６.３um，应选用（ C ）。A. 铣削   B. 磨削    C. 刨削    D. 车削21. （ A ）主要用于连接。A. 三角螺纹    B. 梯形螺纹     C. 方牙螺纹    D. 三角螺纹和梯形螺纹22.  粗加工时，在保证合理的刀具耐用度的前提下，（　A 　）。A. 首先选取大的ａＰ，其次选较大的ｆ，最后取适当的ｖ；B. 首先选取大的ｆ，其次选较大的ａＰ，最后取适当的ｖC. 首先选取大的ｖ，其次选较大的ｆ，最后取适当的ａＰD. 首先选取大的ａＰ，其次选较大的ｆ，最后取大的ｖ23.  切削铸铁和青铜等脆性材料时产生切屑形态为（ C ）A. 带状切屑    B. 节状切屑    C. 崩碎切屑    D. 带状切屑或带状切屑24.  切槽刀刀尖安装高于中心时，（　 B　）。A. 工作前角γoe减小                B. 工作前角γoe增大  C. 工作后角αoe增大                D. 工作前角γoe和工作后角αoe都增大25.  加工一淬火钢的外圆，其加工顺序为（　A 　）。A. 车削－淬火－磨削                 B. 车削－磨削－淬火C. 淬火－车削－磨削                 D. 车削－淬火－车削26.  齿轮副的侧隙的确定（ A ）。A. 按齿轮工作条件决定   B. 按齿轮的精度等级    C. 决定于齿数   D. 决定于模数27.  硬质合金刀具的前角（　A 　）高速钢刀具的前角。A. 小于   B. 等于    C. 大于     D. 大于或等于28.  主运动不是旋转运动的机床有（ C ）A. 车床        B. 磨床      C. 牛头刨床        D. 钻床29.  加工花键孔可采用的方法是（ C ）A. 车削     B. 钻削      C. 拉削      D. 铣削30.  加工一外圆（材料为铝），精度为ＩＴ６，Ｒａ≤０.６ｕｍ，其加工方案为（　C 　）。A. 粗车－半精车－粗磨－精磨－研磨                B. 粗车－半精车－粗磨－精磨C. 粗车－半精车－精车－精细车                    D. 粗车－半精车－粗磨－精细车二、判断题（共 10 道试题，共 10 分。）1.  砂轮的硬度取决于组成砂轮磨粒的硬度。( A )A. 错误       B. 正确2.  高速钢，顾名思义是用于现代高速切削的刀具材料。( A )A. 错误      B. 正确3.  铣削时铣刀转速越高，则切削速度越快。( A )A. 错误      B. 正确4.  加工塑性材料和加工脆性材料相比，刀具应选用较大的前角和后角。( B )A. 错误      B. 正确5.  拉削加工由于主运动速度较低，故不适于大量生产。( A )A. 错误      B. 正确6.  磨削软材料时，应选较硬的砂轮；磨削硬材料时，应选较软的砂轮。( B )A. 错误      B. 正确7.  为避免积屑瘤的产生，切削塑性材料时，应避开中速切削。( B )A. 错误      B. 正确8.  数控机床主要适用于新产品试制开发。( B )A. 错误      B. 正确9.  刀具切削部分材料应具有高的硬度、高的耐磨性和高的红硬性等性能。( B )A. 错误      B. 正确10.  切削钢件时，因其塑性较大，故切屑成碎粒状。( A )A. 错误      B. 正确

一、单选题（共 20 道试题，共 60 分。）1.  在玻璃上开一窄槽，宜采用的加工方法是（ C ）A. 电火花     B. 激光       C. 超声波     D. 电解2.  退火一般安排在 ( A )。A. 毛坯制造之后      B. 粗加工之后      C. 半精加工之后     D. 精加工之后3.  粗基准是指（ A ）。A. 未经加工的毛坯表面作定位基准          B. 已加工表面作定位基准C. 粗加工的的定位基准                    D. 精加工时的定位基准4.  零件机械加工工艺过程组成的基本单元是（ B ）。A. 工步       B. 工序       C. 安装      D. 走刀5.  轴类零件定位用的顶尖孔是属于： (  A  )A. 精基准     B. 粗基准     C. 辅助基准  D. 自为基准6.  一个（或一组）工人在一个工作地，对一个（或同时加工几个）工件所连续完成的那部分机械加工工艺过程称为（ C ）。A. 工步      B. 工位        C. 工序      D. 安装7.  在安排零件的切削加工工序时，常遵循的原则是：（ A ）。A. 先加工基准面，后加工其它表面         B. 先加工加工其它表面，后加工基准面C. 先精加工，后粗加工                   D. 先安排次要表面的加工，穿插加工主要表面8.  精基准是用下列哪一种表面作定位基准的？（ C ）A. 精度最高的表面      B. 粗糙度值最低的表面      C. 已经加工过的表面   D. 未加工的表面9.  基准是（ A ）。A. 用来确定生产对象上几何要素关系的点、线、面     B. 在工件上特意设计的测量点C. 工件上与机床接触的点                           D. 工件的运动中心10.  在每一工序中确定加工表面的尺寸和位置所依据的基准，称为（ B ）。A. 设计基准     B. 工序基准       C. 定位基准       D. 测量基准11.  为了避免产生定位误差，（　B　）。A. 应符和基准统一原则             B. 应符合基准重合原则C. 应符合基准统一和基准重合原则   D. 应先粗加工后精加工12.  工步是指（ B ）。A. 在一次装夹过程中所完成的那部分工序内容B. 使用相同的刀具对同一个表面所连续完成的那部分工序内容C. 使用不同刀具对同一个表面所连续完成的那部分工序内容D. 使用同一刀具对不同表面所连续完成的那部分工序内容13.  现要加工一批小光轴的外圆，材料为45钢，淬火硬度为HRC40~45，批量为2000件，宜采用的加工方法是（ D ）A. 横磨        B. 纵磨     C. 深磨      D. 无心外圆磨14.  定位基准是指（ C ）。A. 机床上的某些点、线、面    B. 夹具上的某些点、线、面C. 工件上的某些点、线、面    D. 刀具上的某些点、线、面15. 淬火一般安排在(  C  )。A. 毛坯制造之后      B. 粗加工之后      C. 半精加工之后     D. 精加工之后16. 安装时，一般先定位后夹紧，而在（ A ）上安装工件时，定位与夹紧同时进行。A. 三爪卡盘     B. 四爪卡盘       C. 花盘      D. 三爪卡盘和四爪卡盘17.  在普通车床两顶尖上加工细长光轴，加工后发现有鼓形误差（中间部分直径大，两端部分直径小），其主要原因是（ B ）。A. 刀架刚度不足     B. 工件刚度不足      C. 两顶尖刚度不足   D. 纵向导轨在水平面内直线度误差18.  加工零件时，选择精基准的原则是：基准重合和（ A ）A. 基准同一       B. 余量最小            C. 先面后孔         D. 先粗后精19.  车削加工中大部分切削热传给了（ D ）。A. 机床       B. 工件       C. 刀具     D. 切屑20.  零件的生产纲领是指（ D ）。A. 一批投入生产的零件数量                B. 生产一个零件所花费的劳动时间C. 一个零件从投料到产出所花费的时间      D. 零件的全年计划生产量二、判断题（共 20 道试题，共 40 分。） 1.  粗加工应采用以润滑作用为主的切削液。（ A ）A. 错误           B. 正确2.  为保证加工要求不允许出现欠定位。（ B ）A. 错误           B. 正确3.  精加工应采用以冷却作用为主的切削液。（ A ）A. 错误           B. 正确4.  加工高精度表面时所用的定位基准称为精基准。（ A ）A. 错误           B. 正确5.  粗加工过程中，所使用的定位基准面称为粗基准面。（ A ）A. 错误          B. 正确6.  机床通用夹具有卡盘、分度头、钻模、镗模等。（ A ）A. 错误          B. 正确7.  工件安装时被约束的自由度数少于六个就是不完全定位。（ B ）A. 错误          B. 正确8.  在切削加工过程中，工件要正确定位就必须完全约束其六个自由度。（ A ）A. 错误          B. 正确9.  零件表面的最终加工就是精加工。（ A ）A. 错误          B. 正确10.  过定位是指工件被约束的自由度数超过了六个。（ A ）A. 错误          B. 正确11.  车削有硬皮的毛坯件时，为保护刀刃，第一次走刀，切深应小些。（ A ）A. 错误          B. 正确12.  大量生产时，零件加工总余量比单件生产时零件加工总余量小。（ B ）A. 错误          B. 正确13.  粗基准在一个方向上只使用一次。（ B ）A. 错误          B. 正确14.  工件在机床上的安装一般经过定位和夹紧两个过程。（ B ）A. 错误          B. 正确15.  电火花加工只能加工硬脆的导电材料，不能加工韧、软的导电材料。（ A ）A. 错误          B. 正确16.  用六个支承点就可使工件实现完全定位。（ A ）A. 错误          B. 正确17.  安装就是工件在机床上每装卸一次所完成的那部分工艺过程。（ B ）A. 错误          B. 正确18.  采用已加工表面作为定位基准面，称为精基准面。（ B ）A. 错误          B. 正确19.  工件夹紧后即实现了完全定位。（ A ）A. 错误          B. 正确20.  采用机床夹具装夹工件，工件的加工表面与定位表面之间的相互位置关系主要由夹具来保证。（ B ）A. 错误          B. 正确

一、单选题（共 20 道试题，共 60 分。）1.  选择表面粗糙度评定参数值时，下列论述正确的有 ( B )。A. 同一零件上工作表面应比非工作表面参数值大     B. 摩擦表面应比非摩擦表面的参数值小C. 配合质量要求高，参数值应大                   D. 受交变载荷的表面，参数值应大2. 下列孔、轴配合中，应选用过渡配合的有（ A ）。A. 既要求对中，又要拆卸方便                    B. 工作时有相对运动C. 要求定心好，载荷由键传递                    D. 高温下工作，零件变形大3.  机床主轴齿轮（　B 　）要求高些。A. 传递运动的准确性     B. 传动的平稳性     C. 载荷分布的均匀性     D. 侧隙4.  孔的作用尺寸是在配合面的全长上（ C ）。A. 与实际轴外接的最小理想孔的尺寸              B. 孔的最大实体尺寸C. 与实际孔内接的最大理想轴的尺寸              D. 孔的最小实体尺寸5.  决定配合公差带大小的有（ C ）。A. 标准公差     B. 基本偏差      C. 孔轴公差之和      D. 极限间隙或极限过盈6.  位置度公差为0.05mm，今测得要素实际位置偏离理想位置为0.03mm，则此位置度误差为（ C ）。A. 0.03mm    B. 0.05mm      C. 0.06mm       D. 0.1mm7.  基本偏差一般是（ D ）。A. 上偏差    B. 下偏差       C. 0            D. 公差带靠近零线的那个偏差8.  齿轮副的侧隙的确定（ A ）。A. 按齿轮工作条件决定      B. 按齿轮的精度等级     C. 决定于齿数     D. 决定于模数9.  属于位置公差的有 ( D )。A. 平面度      B. 圆度     C. 直线度       D. 倾斜度10.  配合公差等于配合的（ B ）。A. 孔和轴的上偏差之和      B. 孔和轴的公差之和    C. 孔的公差     D. 孔和轴的下偏差之和11.  径向全跳动是（ A ）误差的综合反映。A. 圆柱度误差和同轴度      B. 垂直度和圆柱度      C. 平行度和圆柱度  D. 位置度和圆柱度12.  属于形状公差的有 ( A )。A. 圆柱度       B. 同轴度      C. 圆跳动        D. 平行度。13.  轴承的配合的基本尺寸是（ C ）。A. 轴承的内径和宽度       B. 轴承的外径和宽度    C. 轴承的内径和外径    D. 轴承的宽度14.  公差与配合标准的应用主要解决（ D ）。A. 公差等级      B. 基本偏差       C. 配合性质    D. 配合基准制15.  下列有关公差等级的论述中，正确的有( C )。A. 公差等级高，则公差带宽。B. 在满足使用要求的前提下，应尽量选用高的公差等级。C. 公差等级的高低，影响公差带的大小，决定配合的精度D. 孔、轴相配合，均为同级配合。16.  当两要素在0°～90°之间的某一角度时，用哪项公差控制被测要素对基准的方向误差。（ A ）。A. 倾斜度         B. 垂直度         C. 平行度        D. 位置度17.  下列配合零件，应选用过盈配合的有( B )。A. 有轴向运动      B. 不可拆联接       C. 要求定心且常拆卸      D. 承受较大的冲击负荷18.  某配合的最大间隙为20μm，配合公差为30μm，则它是（ C ）配合。A. 间隙       B. 过盈        C. 过渡      D. 过渡或过盈19.  测一零件对称度，已知被测实际轴线各点距基准轴线的最大距离为16μm，最小距离为＋8μm，则其对称度为（ D ）。A. 8μm       B. 16μm        C. 24μm        D. 32μm20.  下列配合零件应选用基孔制的有（C ）A. 滚动轴承外圈与外壳孔。                   B. 同一轴与多孔相配，且有不同的配合性质C. 滚动轴承内圈与轴                         D. 轴为冷拉圆钢，不需再加工二、判断题（共 20 道试题，共 40 分。）1.  配合公差的数值愈小，则相互配合的孔、轴的公差等级愈高。（ B ）A. 错误              B. 正确2.  基轴制过渡配合的孔，其下偏差必小于零。（ A ）A. 错误              B. 正确3.  滚动轴承内圈与轴的配合，采用基孔制。 （ B ）A. 错误              B. 正确4.  过渡配合可能具有间隙，也可能具有过盈，因此，过渡配合可能是间隙配合，也可能是过盈配合。（ B ）A. 错误              B. 正确5.  某实际要素存在形状误差，则一定存在位置误差。（ A ）A. 错误              B. 正确6.  某孔要求尺寸为 ，今测得其实际尺寸为φ19.962mm，可以判断该孔合格。（ A ）A. 错误             B. 正确7. 零件的尺寸精度越高，通常表面粗糙度参数值相应取得越小。（ B ）A. 错误             B. 正确8. 公差可以说是允许零件尺寸的最大偏差。（ A ）A. 错误             B. 正确9. 基本偏差决定公差带的位置。 （ B ）A. 错误             B. 正确10. 圆柱度公差是控制圆柱形零件横截面和轴向截面内形状误差的综合性指标。（ B ）A. 错误             B. 正确11. 孔、轴公差带的相对位置反映加工的难易程度。（ A ）A. 错误             B. 正确12. 配合公差的大小，等于相配合的孔轴公差之和。（ B ）A. 错误             B. 正确13. 孔的基本偏差即下偏差，轴的基本偏差即上偏差。（ A ）A. 错误             B. 正确14.  未注公差尺寸即对该尺寸无公差要求。（ A ）A. 错误             B. 正确15.  基本尺寸不同的零件，只要它们的公差值相同，就可以说明它们的精度要求相同。（ A ）A. 错误             B. 正确16.  滚动轴承内圈与轴的配合，采用间隙配合。（ A ）A. 错误             B. 正确17.  有相对运动的配合应选用间隙配合，无相对运动的配合均选用过盈配合。（ A ）A. 错误             B. 正确18.  国家标准规定，孔只是指圆柱形的内表面。（ A ）A. 错误             B. 正确19.  选择表面粗糙度评定参数值应尽量小好。（ A ）A. 错误             B. 正确20.  从制造角度讲，基孔制的特点就是先加工孔，基轴制的特点就是先加工轴。（ A ）A. 错误             B. 正确