

7-2

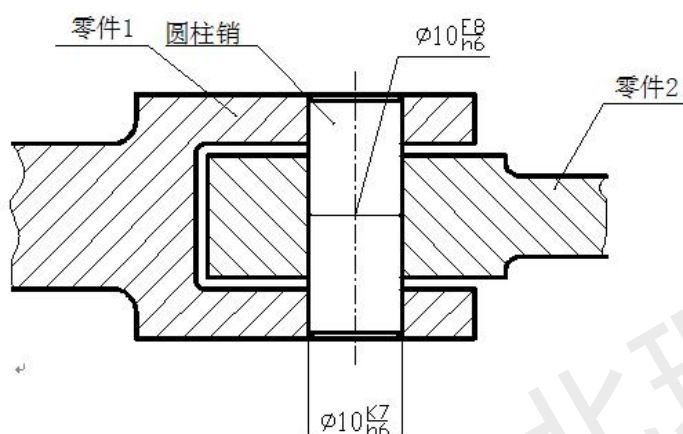
1.

配合标记	孔的极限尺寸		轴的极限尺寸		配合种类
	最大	最小	最大	最小	
$\phi 25 \frac{H7}{k6}$	$\phi 25.021$	$\phi 25$	$\phi 25.015$	$\phi 25.002$	过渡配合

2.

配合标记	基本尺寸	配合制度	公差等级		孔偏差数值		轴偏差数值		配合种类
			孔	轴	上	下	上	下	
$\phi 33 \frac{H7}{s6}$	$\phi 33$	基孔制	7	6	+0.025	0	+0.0059	+0.0043	过盈配合
$\phi 20 \frac{H7}{g6}$	$\phi 20$	基孔制	7	6	+0.021	0	-0.007	-0.020	间隙配合

3.说明下图中零件的配合代号及其含义。



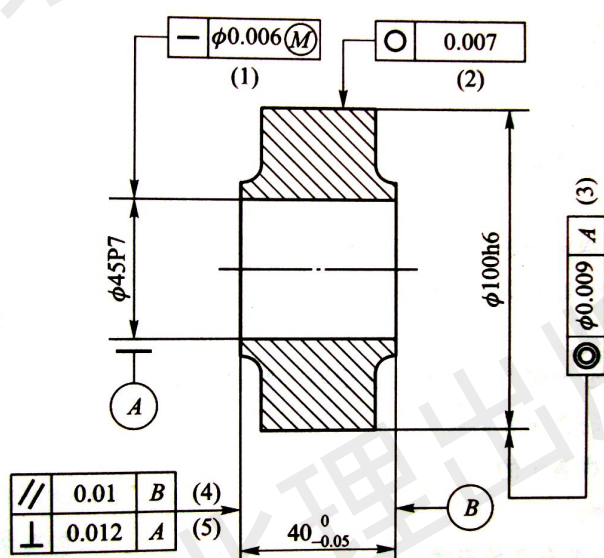
(1) 零件 1 与圆柱销的配合代号为 $\phi 10 \frac{H7}{h6}$ 。

零件 2 与圆柱销的配合代号为 $\phi 10 \frac{F8}{h6}$ 。

(2) $\phi 10_{-0.012}^{+0.008}$ 的含义是:

- A. 相配合孔、轴的基本尺寸为 $\phi 10$ 。
- B. 配合的基准制为 基轴制。
- C. 孔的基本偏差代号为 F，公差等级为 8。
- D. 轴的基本偏差代号为 h，公差等级为 6。

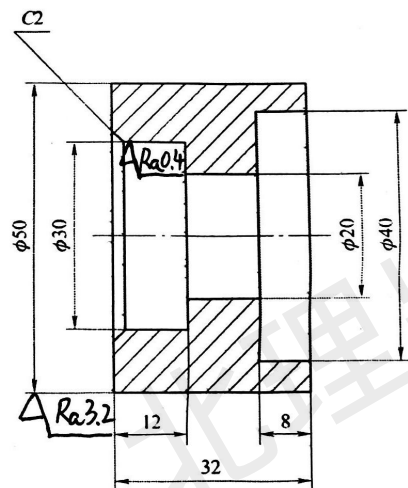
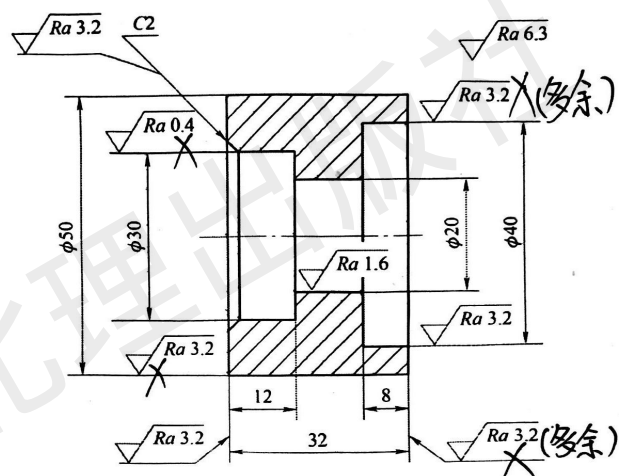
4.



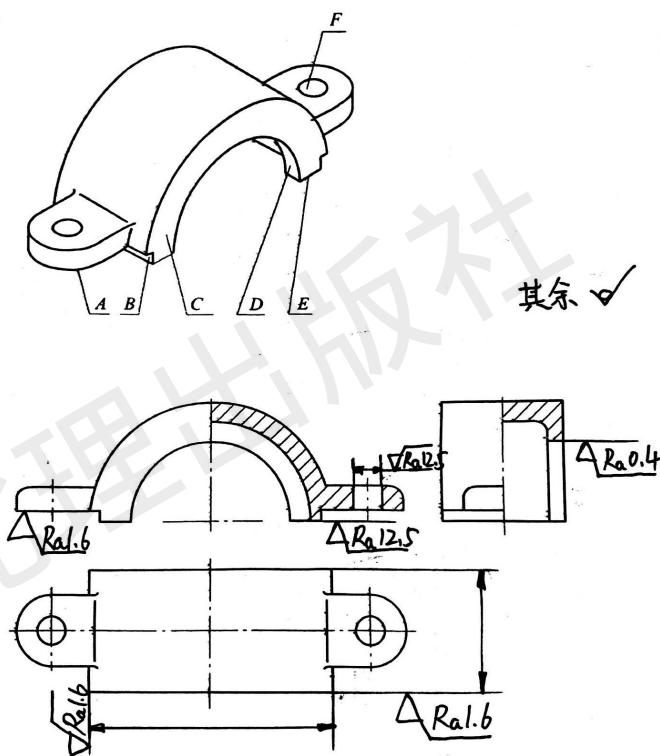
图中形位公差序号	形位公差项目	被测要素	基准要素	公差值
(1)	直线度 (—)	直径为 45 内孔 轴线	无	$\phi 0.006$
(2)	圆度 (○)	直径为 100 的 外圆柱表面	无	0.007
(3)	平行度 (//)	左端面	右端面	0.01
(4)	垂直度 (⊥)	左端面	直径为 45 内 孔轴线	0.012
(5)	同轴度 (◎)	直径为 100 的 圆柱表面轴心 线	直径为 45 内 孔轴线	$\phi 0.009$

7-3

1.



2.



7-4

一、填空

1. 一组视图 、 完整尺寸、 标题栏 、 技术要求
2. 形状、尺寸
3. 加工位置原则、工作位置原则、自然安放位置原则
4. 起点、长宽高
5. 轴套类、盘盖类、叉架类、箱体类。
6. 技术要求；轮廓算术平均偏差 R_a ；粗糙
7. $\sqrt{\quad}$ ，去除材料； \checkmark ，不去除材料
9. 技术要求中统一标明；标题栏附近统一标注出，其余
10. 公差带大小，公差，20，IT01、IT0、IT1、IT2、……、IT18，降低，标准公差代号，等级。
11. 小，高
12. 间隙，过渡，过盈
13. 基孔制，基轴制，基孔制。

二、选择题

- 1.A 2.A 3.B 4.A 5.A 6.B 7.C 8.A 9.C 10.A

7-5 识读零件图

一、看懂主轴零件图，并填空

1. 主轴，1: 2，45 号钢
2. 主视图、断面图、局部放大图
3. 标准螺纹，16，2，中径和顶径，6g。

二、看懂端盖零件图，并填空

1. 全剖，局部剖



- 2.
3. Ra3.2
4. 3 个，20，24，均匀分布
5. 3
6. 基本偏差代号，公差等级。

三、看懂轴承盖零件图，并填空

1. 轴承盖，HT150，盘盖类
2. 全剖，左视图
3. 左端面，下表面，内孔
4. 6.3 微米，25 微米

四、看懂轴承盖零件图，并填空

2. 解释含义：4 个沉头孔，小孔直径 18，大孔直径 28，深度 24.
3. +0.035，0，0.035
4. 定形尺寸： $\phi 85.8^{+0.035}_0$ ， $\phi 140$ ， $\phi 106$ ， $\phi 250$ ，2×销孔 $\phi 4^{+0.012}_0$ ，
 $4 \times \phi 18$
 $\square \phi 28 \times 24$ ，85，74
定位尺寸：48.5，30°， $\phi 200$
5. $\phi 85.8^{+0.035}_0$ 内孔表面

五、识读零件图，并填空

1. 座体，HT200，箱体类，1: 2
2. 主视图，全剖，局部剖，局部视图
3. (1) 内孔中心线，端面；(2) 115，150 和 115
4. K7，1.6；中心线， $\phi 80K7$ ， $\phi 0.03$ ，底面。