

2011年注册资产评估师考试机电设备评估基础讲义：第一章(4) PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/646/2021_2022_2011_E5_B9_B4_E6_B3_A8_c47_646618.htm

导读：为帮助考试预习2011年注册资产评估师考试辅导知识，百考试题特整理2011年注册资产评估师考试机电设备评估基础讲义：第一章(4)供考生复习。相关推荐：#0000ff>2011年注册资产评估师考试机电设备

评估基础讲义：第一章汇总 第四节 零件加工质量 一、加工精度 加工精度是加工后实际几何参数与理想几何参数相符合的程度。公差是指零件加工过程允许误差的变化范围。(一)

尺寸精度 尺寸精度指零件表面本身的尺寸和表面间相互距离

尺寸精度。尺寸有关术语如图1-15，包括基本尺寸、极限尺寸、尺寸偏差、尺寸公差、公差带。基本尺寸：根据使用要求，通过强度、刚度计算或结构方面考虑确定的尺寸。极限

尺寸：允许尺寸变化的极限值，较大者称为最大极限尺寸、较小者称为最小极限尺寸。尺寸偏差：最大极限尺寸减去基本尺寸称为上偏差，最小极限尺寸减去基本尺寸称为下偏差

。公差带：代表上下偏差的两条直线所限定的区域称为公差带，也是最大极限尺寸和最小极限尺寸所限定的区域。尺寸公差带由“公差带大小”和“公差带位置”两个要素确定。

上偏差 = 最大极限尺寸 - 基本尺寸 下偏差 = 最小极限尺寸 - 基本尺寸 尺寸公差 = 上偏差 - 下偏差 尺寸公差 = 最大极限尺寸 - 最小极限尺寸。(一)形状精度 形状精度指零件加工后表面实际所得的形状与理想形状的符合程度。如图1-16 为了在机器零件中实现正确装配，有时单靠尺寸精度来控制零件的几何形状已不够了，还要对零件表面的几何形状及相互位置提出

技术要求。在图1-16中，虽然同样保持在尺寸公差范围内，却可能加工成图式几种不同的形状，若将此轴装在精密机械上，显然会有不同的效果。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com