

**Câu 1:**

a)  $\varnothing 40 \frac{H8}{e9}$  (môi lắp lỏng)

$$H8 \begin{cases} ES = 39 \mu m \\ EI = 0 \mu m \end{cases} \quad e9 \begin{cases} es = -50 \mu m \\ ei = -112 \mu m \end{cases}$$

$$S_{\max} = 151 \mu m \quad S_{\min} = 50 \mu m \quad T_S = 101 \mu m$$

b)  $\varnothing 60 \frac{H7}{n6}$  (môi lắp trung gian)

$$H7 \begin{cases} ES = 30 \mu m \\ EI = 0 \mu m \end{cases} \quad n6 \begin{cases} es = 39 \mu m \\ ei = 20 \mu m \end{cases}$$

$$S_{\max} = 10 \mu m \quad N_{\max} = 39 \mu m \quad T_{NS} = 49 \mu m$$

c)  $\varnothing 40 \frac{S7}{h6}$  (môi lắp chặt)

$$S7 \begin{cases} ES = -34 \mu m \\ EI = -59 \mu m \end{cases} \quad h6 \begin{cases} es = 0 \mu m \\ ei = -16 \mu m \end{cases}$$

$$N_{\max} = 59 \mu m \quad N_{\min} = 18 \mu m \quad T_N = 41 \mu m$$

**Câu 2:**

- Thông số có thể đo:
  - + Sai lệch độ đồng tâm.
  - + Sai lệch độ song song.
- Sơ đồ vi phạm:
  - + Nguyên tắc chuẩn thống nhất.
  - + Nguyên tắc xích truyền kích thước ngắn nhất.

**Câu 3:**

Giống nhau: Đều là phép so sánh với đơn vị đo

Khác nhau:

<u>Đo</u>	<u>Kiểm tra</u>
- Kết quả là giá trị bằng số.	- Kết quả là mộ khoảng giá trị (đạt hay không đạt).
- Thường dùng trong nghiên cứu và giai đoạn đầu của quá trình sản xuất.	- Số lượng sản phẩm nhiều, dùng khi xuất xưởng.

**Câu 4:**

- Giải thích ký hiệu: Sai lệch cho phép độ vuông góc của bề mặt B với mặt chuẩn A là  $10 \mu m$
- Để đo thông số theo yêu cầu có nhiều sơ đồ khác nhau, Dưới đây trình bày một trong các phương án. (Phương án này sử dụng êke, đồng hồ so độ chính xác 0,01 hay 0,001 và bàn chuẩn)

