

什么是一种比较精密的量具装置—机械量具比千分表更精密的叫什么表？-股识吧

一、什么是工夹量具

工：工具，如装拆用的扳手。

夹：夹具。

量：量具。

一个习惯性的统称而已。

二、测量值与真实值之间总是有差异的，这种差异称为_____。 它是不可避免的，但可以减小，如采用更精密的测量

三、测量值与真实值之间总是有差异的，这种差异称为_____。 它是不可避免的，但可以减小，如采用更精密的测量

误差；

多次测量求平均值。

测量值和真实值之间的偏差叫误差。误差可以减小，而不能绝对避免，即无论使用何种测量工具，采用什么测量方法，误差总是存在的，但是选用更精密的测量工具，改进测量方法，均可使误差减小，通常采用多次测量取平均值的方法来减小误差。

误差是测量测得的量值减去参考量值。

测得的量值简称测得值，代表测量结果的量值。

所谓参考量值，一般由量的真值或约定量值来表示。

对于测量而言，人们往往把一个量在被观测时，其本身所具有的真实大小认为是被测量的真值。

扩展资料：造成误差的原因：1、测量因素测量时，因仪器设计或摆置不良等所造成的误差，包括余弦误差、阿贝误差等。

余弦误差是发生在测量轴与待测表面成一定倾斜角度。

通常，余弦误差会发生在两个测量方向，必须特别小心。

 ;

例如测量内孔时，径向测量尺寸需取最大尺寸，轴向测量需取最小尺寸。

同理，测量外侧时，也需注意取其正确位置。

测砧与待测工件表面必须小心选用，如待测工件表面为平面时需选用球状之测砧、工件为圆柱或圆球形时应选平面之测砧。

2、环境因素测量时受环境或场地之不同，可能造成的误差有热变形误差和随机误差为最显著。

热变形误差通常发生于因室温、人体接触及加工后工件温度等情形下，因此必须在温湿度控制下，不可用手接触工件及量具、工件加工后待冷却后才测量。

但为了缩短加工时在加工中需实时测量，因此必须考虑各种材料之热胀系数作为补偿，以因应温度材料的热膨胀系数不同所造成的误差。

参考资料：股票百科-误差

四、下列关于误差的说法中，正确的是（ ）A．误差不是错误，只能尽量减小而不能消除B．改进方法认真操作，

（1）误差就是在正确测量的情况下，测量值与真实值之间存在的差异，因此误差不是不是错误，只能尽量减小而不能消除，故A正确；

（2）选用更精密的测量仪器，改进实验方法，多次测量取平均值，熟练实验技能等都可以减小误差，但不能消除误差．故选项BCD错误．故选A．

五、机械量具比千分表更精密的叫什么表？

机械量具暂时没有听说比千分表更精密的，而且机械千分表的精度一般是正负0.002mm一般比较仪较机械千分表更精密一些

六、什么是测量长度的工具？什么是尺子上的单位？

游标卡尺、刻度尺、卷尺、螺旋测微器等这些都属于测量长度的工具。

毫米、厘米、分米、米 等这些长度单位就是尺子上的单位。

1、游标卡尺（VERNIER CALLIPER）：是一种测量长度、内外径、深度的量具。

标卡尺由主尺和附在主尺上能滑动的游标两部分构成。

主尺一般以毫米为单位，而游标上则有10、20或50个分格，根据分格的不同，游标

卡尺可分为十分度游标卡尺、二十分度游标卡尺、五十分度格游标卡尺等，游标为10分度的有9mm，20分度的有19mm，50分度的有49mm。

2、刻度尺：是以长度单位为标准作刻度记号，测量物体长度的工具，刻度尺的分度值一般为1mm，一般规格的学生量程为10cm、15cm、20cm。

刻度尺测量长度是物理实验的基本技能，也是其他测量仪器正确读数的基础。

3、“米”（metre）：国际单位制基本长度单位，符号为m。

“米”的定义起源于法国。

1米的长度最初定义为通过巴黎的子午线上从地球赤道到北极点的距离的千万分之一，并与随后确定了国际米原器。

随着人们对度量衡学的认识加深，米的长度的定义几经修改。

1983年起，米的长度被定义为“光在真空中于1/299 792 458秒内行进的距离”。

4、厘米：是一个长度计量单位，等于一米的百分之一。

长度单位，英语符号即缩写为：cm。

1厘米=1/100米。

1cm（厘米）=10mm（毫米）=0.1dm（分米）=0.01m（米）。

扩展资料：长度测量方法：1、长度的测量：长度的测量是最基本的测量，最常用的工具是刻度尺。

2、长度的单位及换算：长度的国际单位是米(m)，常用的单位有千米(Km)，分米(dm)厘米(cm)，毫米(mm)微米(μm)纳米(nm)。

1Km = 1000 m，1m = 10 dm，1dm = 10 cm，1cm = 10 mm，1mm = 1000 μm ，1 μm = 1000nm

长度的单位换算时，小单位变大单位用除，大单位换小单位用乘。

误差：测量值与真实值之间的差异。

误差不能避免，能尽量减小；

错误能够避免，是不该发生的。

减小误差的基本方法：多次测量求平均值，另外，选用精密仪器，改进测量方法也可以减小误差。

参考资料：股票百科-长度测量

七、机械制图中百分表的原理和用途是什么？

百分表原理 1. 结构原理与读数方法 百分表是一种精度较高的比较量具，它只能测出相对数值，不能测出绝对数值，主要用于测量形状和位置误差，也可用于机床上安装工件时的精密找正。

百分表的读数准确度为0.01mm。

当测量杆1向上或向下移动1mm时，通过齿轮传动系统带动大指针5转一圈，小指针7转一格。

刻度盘在圆周上有100个等分格，各格的读数值为0.01mm。

小指针每格读数为1nm。

测量时指针读数的变动量即为尺寸变化量。

刻度盘可以转动，以便测量时大指针对准零刻线。

百分表的读数方法为：先读小指针转过的刻度线（即毫米整数），再读大指针转过的刻度线（即小数部分），并乘以0.01，然后两者相加，即得到所测量的数值。

2. 使用百分表常装在表架上使用，百分表可用来精确测量零件圆度、圆跳动、平面度、平行度和直线度等形位误差，也可用来找正工件。

????

[?????????????????????.pdf](#)

[???asi ??????](#)

[????????????????](#)

[????????????](#)

[?????????????????????.doc](#)

[?????????????????????????????????????...](#)

??

<https://www.gupiaozhishiba.com/store/62270399.html>