

<<极限配合与技术测量>>

图书基本信息

书名：<<极限配合与技术测量>>

13位ISBN编号：9787111102281

10位ISBN编号：7111102282

出版时间：2005-9

出版时间：机械工业出版社

作者：马丽霞 编

页数：122

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<极限配合与技术测量>>

内容概要

《极限配合与技术测量（机械加工技术专业）》是中等职业教育国家规划教材，是根据机械加工技术专业教学改革整体方案及《极限配合与技术测量》教学大纲的基本要求编写的。

《极限配合与技术测量（机械加工技术专业）》的主要任务是，使学生具备机械加工高素质劳动者和中、初级专门人才所必备的极限与配合的基本知识，几何量测量的基本理论，检测产品的基本技能。主要内容包括极限与配合、表面粗糙度、形状和位置公差、花键公差、螺纹公差、齿轮公差等最新国家标准以及技术测量的基础知识。

《极限配合与技术测量（机械加工技术专业）》是机械加工技术专业与机械类专业的国家规划教材，可供初中后三、四年制的中等职业学校机械类专业应用，亦可供从事机械制造的工程技术人员参考。

<<极限配合与技术测量>>

书籍目录

前言第一章 绪论第一节 互换性概论第二节 互换性生产的实现第三节 课程的地位、性质和任务习题第二章 极限与配合第一节 极限与配合的词汇第二节 极限与配合的基本内容第三节 极限与配合的应用习题第三章 技术测量基础第一节 长度基准和尺寸传递第二节 测量方法的分类及特点第三节 计量器具的分类及其技术指标第四节 孔、轴尺寸与锥度第五节 测量误差基本知识第六节 计量器具的维护与保养习题第四章 形状公差和位置公差及其误差的检测第一节 概述第二节 形状公差与形状误差的检测第三节 位置公差与位置误差的检测第四节 线轮廓度与面轮廓度第五节 公差原则简介习题第五章 表面粗糙度第一节 概述第二节 表面粗糙度的评定第三节 表面粗糙度的标注第四节 表面粗糙度的检测习题第六章 平键、花键联结的公差第一节 平键联结的公差与检测第二节 矩形花键联结的公差与检测习题第七章 普通螺纹结合的公差与检测第一节 概述第二节 螺纹几何参数误差对互换性影响第三节 普通螺纹的公差与配合第四节 普通螺纹的检测习题第八章 直齿圆柱齿轮的公差与检测第一节 概述第二节 齿轮误差的评定指标及检测第三节 齿轮副误差的评定指标及检测第四节 渐开线圆柱齿轮精度标准及应用习题实验实验一 线性尺寸测量实验二 形状和位置误差测量实验三 表面粗糙度检测实验四 角度锥度测量实验五 螺纹测量实验六 圆柱齿轮测量参考文献

<<极限配合与技术测量>>

章节摘录

一、几何参数误差 具有互换性的零（部）件，其几何参数一定要做得绝对准确吗？
从加工角度上看是不可能的。

因为在零件的加工过程中，无论设备的精度和操作者的技术水平多高，几何参数绝对准确一致的零件是加工不出来的，加工误差是客观存在的。

从使用要求上也是没有必要的。

几何参数误差是零件加工后的实际几何参数相对其理想几何参数的偏离量。

包括尺寸误差、形状误差、位置误差及表面粗糙度。

二、几何参数公差 几何参数误差对零件的使用性能和互换性是有一定影响的。

实践证明，只要把零件的几何参数误差控制在一定的范围之内，零件的使用性能和互换性就能得到保证。

几何参数公差是零件几何参数允许的变动量。

它包括尺寸公差、形状公差、位置公差等。

公差是限制误差的，以保证互换性的实现。

因此，建立各种几何参数的公差标准，是对零件误差的控制和实现零（部）件互换性的基础。

三、标准化 在现代化生产中，标准化是一项重要的技术措施。

因为一种机械产品的制造过程往往涉及到许多部门和企业，甚至还要进行国际间协作。

为了适应生产上各部门与企业之间技术上相互协调的要求，必须有一个共同的技术标准。

标准化是指制订标准与贯彻标准的全过程。

标准即技术上的法规。

标准经主管部门颁布生效后，具有一定的法律效应，不得擅自修改或拒不执行。

我国标准分为国家标准、部颁标准、地方标准和企业标准。

标准化水平的高低体现了一个国家现代化的程度。

四、技术测量 在机械制造中加工与测量是相互依存的，有了先进的公差标准，还要有相应的技术测量措施，零件的使用功能和互换性才能得到保证。

技术测量的目的，不仅仅是判断零件是否合格，还要根据测量的结果，分析产生废品的原因，以便设法减少废品。

.....

<<极限配合与技术测量>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>