

<<公差配合与测量技术>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与测量技术>>

13位ISBN编号：9787111164142

10位ISBN编号：7111164148

出版时间：2005-6

出版时间：机械工业

作者：姚云英 编

页数：188

字数：292000

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>

<<公差配合与测量技术>>

内容概要

本书为教育部高等职业教育机械制造及自动化示范专业规划教材。

主要内容包括绪论、光滑圆柱体结合的极限与配合、测量技术基础、形状公差、位置公差、光滑极限量规、表面粗糙度、螺纹的公差配合及测量、滚动轴承的公差与配合、键与花键的公差与配合、圆柱齿轮传动的公差及齿轮测量等共10章。

本书从互换性与公差配合的基本概念、术语、定义等基本知识入手，以光滑圆柱体的极限与配合为基础，阐述了各种零件的公差与配合的特点及实际应用，介绍了技术测量的基本知识及有关误差检测的原则与方法，并最大程度反映了最新的国家标准。

本书可供高职高专机械类及机电类专业教学使用，还可供成人高校相近专业教学使用，也可供从事机构设计与机械制造的工程技术人员、工人学习参考。

<<公差配合与测量技术>>

书籍目录

前言第1章 绪论 1.1 互换性的基本概念 1.2 加工误差与公差 1.3 标准化与标准的概念 1.4 优先数和优先数系 1.5 测量技术发展概况 习题1第2章 光滑圆柱体结合的极限与配合 2.1 极限与配合的基本术语和定义 2.2 极限与配合国家标准GB/T1800.2-1800.3-1998 2.3 国标中规定的公差带与配合 2.4 线性尺寸的一般公差 2.5 常用尺寸极限与配合选用 习题2第3章 测量技术基础 3.1 技术测量的基本知识 3.2 测量器具与测量方法的分类 3.3 测量器具与测量方法的主要度量指标 3.4 测量误差与测量数据的处理 3.5 测量器具的选择 习题3第4章 形状公差与位置公差及其误差的检测 4.1 概述 4.2 形位公差带 4.3 形位误差的检测 4.4 公差原则与公差要求 4.5 形位公差的选择 习题4第5章 光滑极限量规 5.1 概述 5.2 量规尺寸公差带 5.3 量规设计 习题5第6章 表面粗糙度 6.1 概述 6.2 表面粗糙度的评定参数和国家标准 6.3 表面粗糙度的标注 6.4 表面粗糙度的选用 6.5 表面粗糙度的测量 习题6第7章 螺纹的公差配合及测量 7.1 概述 7.2 普通螺纹的几何参数误差对互换性的影响 7.3 普通螺纹的公差与配合 7.4 普通螺纹的测量 习题第8章 滚动轴承的公差与配合 8.1 概述 8.2 滚动轴承内径、外径的公差带及其特点 8.3 滚动轴承与轴和外壳孔的配合及其选择 习题8第9章 键与花键的公差与配合 9.1 键联结 9.2 花键联结 习题9第10章 圆柱齿轮传动的公差及齿轮测量 10.1 概述 10.2 渐开线圆柱齿轮的偏差和公差 10.3 渐开线圆柱齿轮精度标准 10.4 渐开线圆柱齿轮精度的选择和确定 习题10附录参考文献

<<公差配合与测量技术>>

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>