

<<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：9787113113995

10位ISBN编号：7113113990

出版时间：2010-6

出版时间：中国铁道出版社

作者：吴艳红

页数：143

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》内容包括了：绪论，孔、轴结合的极限与配合，技术测量基础，几何公差及其检测，表面粗糙度及其检测，光滑极限量规，键、花键连接的公差与检测，普通螺纹连接的公差与检测，圆柱齿轮传动的公差与检测。

《高等职业教育十二五规划教材·机械系列：极限配合与技术测量》全部采用2009年起实施的最新国家标准，系统地介绍了各种标准的基本概念、基本原理及其应用。概念阐述清楚，难点分析深入，各章均配置了适量的复习与思考题，以加深对所学内容的理解，满足教学需要。

《高等职业教育十二五规划教材·机械系列：极限配合与技术测量》适合作为高等职业院校机电类、近机类、工程技术类专业教材，也可作为职业大学、职工培训和中等职业教育相关专业教材。

## &lt;&lt;极限配合与技术测量&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 绪论1.1 互换性的基本概念1.2 互换性的实现1.2.1 标准和标准化1.2.2 技术测量1.3 本课程的目标和特点本章小结复习与思考第2章 孔、轴结合的极限与配合2.1 基本术语和定义2.1.1 孔和轴2.1.2 尺寸的术语及定义2.1.3 尺寸偏差的术语及定义2.1.4 公差的术语及定义2.1.5 配合的术语及定义2.2 极限与配合的国家标准2.2.1 标准公差系列2.2.2 基本偏差系列2.2.3 基准制2.3 极限与配合的代号2.3.1 孔、轴尺寸公差带代号2.3.2 配合公差带代号2.3.3 极限与配合代号的含义2.3.4 极限偏差数值表2.4 极限与配合的选用2.4.1 基准制的选用2.4.2 公差等级的选用2.4.3 配合的选用2.4.4 极限与配合应用举例2.5 线性尺寸的一般公差2.5.1 一般公差的概念2.5.2 线性尺寸的一般公差本章小结复习与思考第3章 技术测量基础3.1 测量的基础知识3.1.1 长度单位3.1.2 测量器具的分类3.1.3 测量器具的技术参数3.2 常用长度量具与量仪3.2.1 量块3.2.2 游标量具3.2.3 螺旋测微量具3.2.4 机械式量仪3.3 常用的角度量具与测量方法3.3.1 万能角度尺3.3.2 正弦规3.4 测量误差3.4.1 测量误差的基本概念3.4.2 误差产生的原因3.4.3 测量误差的分类3.5 测量器具的选择本章小结复习与思考第4章 几何公差及其检测4.1 零件的要素4.1.1 零件要素的概念4.1.2 零件要素的分类4.2 几何公差的几何特征符号4.2.1 几何特征符号4.2.2 几何公差的附加符号4.3 何公差的标注4.3.1 被测要素的标注4.3.2 基准要素的标注4.3.3 几何公差数值的标注方法及示例4.4 几何公差带4.4.1 几何公差带的四个要素4.4.2 几何公差带的特点4.5 几何公差的选择4.5.1 几何公差项目的选择4.5.2 基准要素的选择4.5.3 几何公差值的选择4.6 公差原则4.6.1 基本术语4.6.2 独立原则与相关要求4.7 各类几何公差的检测原则本章小结复习与思考第5章 表面粗糙度及其检测5.1 基本概念5.1.1 表面结构的含义5.1.2 表面粗糙度的概念5.1.3 表面粗糙度对零件使用性能的影响5.2 表面粗糙度的评定5.2.1 基本术语和定义5.2.2 表面粗糙度的评定参数5.3 表面粗糙度的标注5.3.1 表面结构的图形符号5.3.2 表面粗糙度的代号5.3.3 表面结构要求在图样上的标注5.3.4 表面结构要求在图样上的标注示例5.4 表面粗糙度的选用5.4.1 表面粗糙度参数值的选择5.4.2 常用加工方法达到的表面粗糙度5.5 表面粗糙度的检测本章小结复习与思考第6章 光滑极限量规6.1 光滑极限量规的应用6.2 量规的工作形式6.3 量规的分类与使用6.3.1 量规的分类6.3.2 量规的使用本章小结复习与思考第7章 键、花键连接的公差与检测7.1 概述7.2 平键连接的公差与检测7.2.1 平键连接的尺寸公差7.2.2 平键连接的几何公差7.2.3 平键连接的表面粗糙度7.2.4 平键的测量7.3 矩形花键连接的公差与检测7.3.1 矩形花键的尺寸公差7.3.2 矩形花键的几何公差7.3.3 矩形花键的表面粗糙度7.3.4 矩形花键的标记7.3.5 花键的检验本章小结复习与思考第8章 普通螺纹连接的公差与检测8.1 概述8.1.1 螺纹的种类8.1.2 普通螺纹几何参数8.2 螺纹的几何误差对螺纹互换性的影响8.2.1 大径和小径误差对互换性的影响8.2.2 螺距误差对互换性的影响8.2.3 牙侧角误差对互换性的影响8.2.4 螺纹中径误差对互换性的影响8.3 普通螺纹的公差8.3.1 螺纹公差带的概念8.3.2 螺纹的公差等级及基本偏差8.3.3 螺纹精度与旋合长度8.3.4 螺纹公差带的代号及选用8.3.5 螺纹在图样上的标记8.4 螺纹的检测8.4.1 综合测量8.4.2 单项测量本章小结复习与思考第9章 圆柱齿轮传动的公差与检测9.1 概述9.1.1 圆柱齿轮传动的使用要求9.1.2 齿轮误差的来源9.2 单个齿轮的公差与检测9.2.1 轮齿同侧齿面偏差9.2.2 径向综合偏差和径向跳动9.2.3 齿厚偏差和公法线长度偏差9.2.4 齿轮检验项目的确定9.3 齿轮的精度及应用9.3.1 齿轮的精度等级9.3.2 精度等级的选用9.3.3 齿轮精度的标注9.4 齿轮副的公差9.4.1 轴线平行度偏差9.4.2 中心距偏差9.4.3 接触斑点9.4.4 齿轮副法向侧隙及齿厚极限偏差9.5 齿轮公差新旧国际对比本章小结复习与思考附录参考文献

<<极限配合与技术测量>>

编辑推荐

<<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>