

<<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：9787030348999

10位ISBN编号：7030348990

出版时间：2012-7

出版时间：科学出版社

作者：朱小平 主编

页数：260

字数：400000

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

《高等职业教育“十二五”规划教材·全国高等职业教育制造类专业系列规划教材：公差配合与测量技术》根据高等职业教育机电类专业的培养目标和教学要求编写而成，包括绪论、光滑圆柱体结合的极限与配合、测量技术基础、几何公差与误差检测、表面粗糙度与检测、光滑极限量规、滚动轴承的公差与配合、键与花键的公差与配合、普通螺纹结合的公差配合与检测、圆柱齿轮的公差与检测。

《高等职业教育“十二五”规划教材·全国高等职业教育制造类专业系列规划教材：公差配合与测量技术》采用自2009年起实施的最新国家标准，系统介绍了各种标准的基本概念、基本原理及其应用，语言简练、条理清晰、深入浅出，各章酌量配置了相关表格，同时配备一定数量的习题，可以加深对所学内容的消化吸收。

《高等职业教育“十二五”规划教材·全国高等职业教育制造类专业系列规划教材：公差配合与测量技术》既可以作为高等职业院校机械类、机电类、近机类、工程技术类等专业的教材，也可以供职业大学、职工培训和中等职业教育相关专业参考。

<<公差配合与测量技术>>

书籍目录

第1章 绪论

1.1 互换性

1.1.1 互换性的含义

1.1.2 互换性的种类

1.1.3 互换性的作用

1.2 标准与标准化

1.2.1 标准与标准化含义

1.2.2 标准的分类

1.2.3 标准的级别

1.3 优先数和优先数系

1.3.1 优先数和优先数系的概念

1.3.2 优先数系

1.4 测量技术发展概况

1.5 本课程的任务及要求

1.5.1 本课程的特点

1.5.2 本课程的学习方法

1.5.3 学习本课程的要求

本章小结

习题

第2章 光滑圆柱体结合的极限与配合

2.1 概述

2.1.1 有关尺寸的术语及定义

2.1.2 偏差和公差

2.1.3 配合的术语及其定义

2.2 极限与配合国家标准的主要内容

2.2.1 配合制

2.2.2 标准公差

2.2.3 基本偏差

2.2.4 公差带与配合代号

2.2.5 一般、常用和优先的公差带与配合

2.2.6 线性尺寸的一般公差

2.3 极限与配合的选择

2.3.1 配合制的选择

2.3.2 标准公差等级的选用

2.3.3 配合种类的选择

2.3.4 配合选用的应用示例

本章小结

习题

第3章 测量技术基础

3.1 概述

3.1.1 测量技术的概念

3.1.2 长度单位、基准和长度量值传递系统

3.1.3 量块及其使用

3.2 计量器具与测量方法

3.2.1 计量器具的分类

<<公差配合与测量技术>>

- 3.2.2 计量器具的基本度量指标
- 3.2.3 测量方法分类
- 3.2.4 常用测量器具的测量原理、基本结构与使用方法
- 3.3 测量误差及数据处理
 - 3.3.1 测量误差的概念与产生原因
 - 3.3.2 测量误差的来源
 - 3.3.3 测量误差的分类及处理方法
 - 3.3.4 关于测量精度的几个概念
- 3.4 光滑工件尺寸的检测
 - 3.4.1 简述
 - 3.4.2 验收极限和安全裕度A
 - 3.4.3 计量器具的选择
 - 3.4.4 计量器具选择示例
- 本章小结
- 习题
- 第4章 几何公差与误差检测
 - 4.1 概述
 - 4.1.1 几何误差对零件使用性能的影响
 - 4.1.2 几何公差项目
 -
- 第5章 表面粗糙度与检测
- 第6章 光滑极限量规
- 第7章 滚动轴承的公差与配合
- 第8章 键与花键的公差与配合
- 第9章 普通螺纹结合的公差配合与检测
- 第10章 圆柱齿轮的公差与检测
- 参考文献

<<公差配合与测量技术>>

章节摘录

版权页：插图：2.尺寸 尺寸是指以特定单位表示线性尺寸值的数值。

从尺寸的定义可知，尺寸由数字和特定单位组成。

在机械零件上，尺寸值通常是指两点之间的距离，如直径、半径、宽度、深度、高度和中心距等。

机械图中标注的尺寸若以毫米（mm）为单位，则不必标注单位。

3.基本尺寸 基本尺寸是设计给定的尺寸，是设计人员根据产品的性能要求，在设计中根据强度、刚度、运动、工艺、结构等不同要求，经过计算或试验或用类比的方法给定的，基本尺寸是计算偏差的起始尺寸，孔用“D”表示，轴用“d”表示，孔和轴配合时，基本尺寸应一致，基本尺寸应优先选用标准尺寸。

注意：基本尺寸只是在尺寸精度设计中用来确定极限和偏差的起始尺寸，并不一定是实际加工时要得到的尺寸。

4.实际尺寸 实际尺寸（ D_a 、 d_a ）是通过测量得到的尺寸，由于在测量过程中不可避免地存在测量误差，同一零件的相同部位用同一种量具重复测量多次，其测得的实际尺寸也不完全相同；由于加工误差的存在，不同部位的实际尺寸不一定相等，在同一横截面内，不同方向上的实际尺寸也可能不相等，所以，实际尺寸并非是测量部位的真值，而是含有测量误差的尺寸近视值。

<<公差配合与测量技术>>

编辑推荐

<<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>