

<<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：9787040109023

10位ISBN编号：7040109026

出版时间：2002-8

出版时间：高等教育出版社

作者：沈学勤

页数：149

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>>

前言

本书是根据教育部2001年颁发的《中等职业学校机械加工技术专业教学指导方案》中主干课程《极限配合与技术测量教学基本要求》，并参照有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的中等职业教育国家规划教材。

“极限配合与技术测量”是一门实践性强、应用广、技术知识含量较高的专业基础课。在编写中遵循理论教学以应用为主的原则，实训内容着眼于实践。全书采用了最新的国家标准，内容尽可能做到少而精，表述上力求通俗易懂。本书共六章，建议课时分配如下，供参考使用。

<<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）》是根据教育部2001年颁发的《中等职业学校机械加工技术专业教学指导方案》中主干课程《极限配合与技术测量教学基本要求》，并参照有关行业的职业技能鉴定规范及中级技术工人等级考核标准编写的中等职业教育国家规划教材。

《极限配合与技术测量（机械加工技术专业）》主要包括理论教学和实训教学两大部分。理论教学内容有：极限配合与技术测量概述、孔和轴尺寸的极限与配合、技术测量基础、形状和位置公差、表面粗糙度、技术测量。

实训内容有：用径百分表测量内孔直径、平面度误差的测量、用齿轮游标卡尺测量圆柱直齿轮齿厚、用三针法测量螺纹中径。

《极限配合与技术测量（机械加工技术专业）》注重于实际应用，用通俗的语言介绍新标准的规定，阐述误差检测的原则和方法，力求理论和实际结合。

《极限配合与技术测量（机械加工技术专业）》可作为中等职业学校机械加工技术专业教材，也可作为相关行业岗位培训教材或自学用书。

<<极限配合与技术测量>>

书籍目录

第一章 概述第一节 互换性第二节 加工误差和公差第三节 极限与配合标准第四节 技术测量概念复习与思考题第二章 孔、轴尺寸的极限与配合第一节 极限与配合的术语及定义第二节 标准公差系列第三节 基本偏差系列第四节 公差带代号第五节 基准制第六节 极限与配合代号的识别第七节 极限与配合应用简介第八节 未注公差的线性和角度尺寸的公差复习与思考题第三章 技术测量基础第一节 测量基础知识第二节 常用长度量具第三节 角度测量第四节 计量器具的选择原则第五节 测量误差复习与思考题第四章 形状和位置公差第一节 形位公差的符号第二节 形位公差的标注方法第三节 形位公差的基本概念第四节 公差原则第五节 形位公差带的定义与标注第六节 形位公差的检测原则第七节 形位公差的解释复习与思考题第五章 表面粗糙度第一节 表面粗糙度概述第二节 表面粗糙度对机器零件功能的影响第三节 表面粗糙度的标注第四节 常用加工方法达到的表面粗糙度第五节 表面粗糙度的测量复习与思考题第六章 技术测量第一节 光滑极限量规第二节 平键、花键的联结公差和检验第三节 普通螺纹的连接公差和检验第四节 渐开线圆柱齿轮的公差和检验复习与思考题实验实验一 用内径百分表测量内孔直径实验二 平面度误差的测量实验三 用齿轮游标卡尺测量圆柱直齿轮齿厚实验四 用三针法测量螺纹中径参考文献

<<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>