

<<机械加工检测技术>>

图书基本信息

书名：<<机械加工检测技术>>

13位ISBN编号：9787504568991

10位ISBN编号：7504568996

出版时间：2008-5

出版时间：中国劳动社会保障出版社

作者：姜莉 主编

页数：82

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>

## <<机械加工检测技术>>

### 前言

《中华人民共和国就业促进法》规定：“国家采取措施建立健全劳动预备制度，县级以上地方人民政府对有就业要求的初高中毕业生实行一定期限的职业教育和培训，使其取得相应的职业资格或者掌握一定的职业技能。

” 为进一步加强劳动预备制培训教材建设，满足各地实施劳动预备制对教材的需求，我们会同中国劳动社会保障出版社，对2000年出版的机械、电工、电子、计算机、汽车维修、餐饮服务、商业服务、服装制作、建筑等类劳动预备制培训的专业课教材组织有关人员进行修订改版，并新编了美容保健、数控加工、会计文秘类的专业课教材。

在组织修订、编写教材时，考虑到接受培训人员的实际水平，为了使学员在较短时间内掌握从业必备的基本知识和操作技能，我们力求做到学习的理论知识为掌握操作技能服务，操作技能实践课题与生产实际紧密结合，内容深入浅出、图文并茂，增强教材的实用性和可读性。

同时，注意在教材中反映新知识、新技术、新工艺和新方法，努力提高教材的先进性。

为了在规定的期限内更好地完成劳动预备制培训，各专业按照公共基础课+专业课的模式进行教学。

公共基础必修课教材为《法律常识》《职业道德》《就业指导》《计算机应用》，选修课教材为《应用数学》《实用写作》《英语日常用语》《劳动保护知识》《实用物理》《交际礼仪》。

专业课教材分为专业基础知识教材和专业技术（理论和实训一体化）教材，每个专业一般2~3本。

## <<机械加工检测技术>>

### 内容概要

本书是职业技能短期培训教材，由劳动和社会保障部教材办公室组织编写。

本书主要包括：机械加工技术测量的基础知识、长度尺寸检测、角度检测、形状和位置公差检测、表面粗糙度检测及螺纹检测。

本书图文并茂，通俗易懂，实用性强。

通过本课程的学习，学员在基本知识及操作技能上应达到初级技术工人应知、应会的要求，能运用这些知识完成机械加工过程中及零件完工后的检测任务。

本书由姜莉主编，崔和家参与编写，梁东晓主审。

## <<机械加工检测技术>>

### 书籍目录

第一单元?技术测量基础 模块一?基本概念和基本知识 模块二?计量器具的分类 模块三?测量方法 模块四?测量误差第二单元?内外径、长度、深度的检测 模块一?钢直尺、内外卡钳测量 综合练习?阶梯板的测量 模块二?游标卡尺测量 综合练习?阶梯样板的测量 模块三?千分尺测量 综合练习?阶梯轴的测量 模块四?百分表和千分表 综合练习?偏心轴的测量 模块五?内径百分表和杠杆百分表 综合练习?阶梯套内孔的测量 模块六?长度标准量块 综合练习?用量块测量工件的长度尺寸第三单元?角度检测 模块一?万能角度尺 综合练习?异形件的测量 模块二?正弦规 综合练习?莫氏锥度塞规的检测第四单元?形状和位置公差检测 模块一?平面度检测 综合练习?检测箱体的平面度 模块二?圆度检测 综合练习?检测阶梯轴的圆度 模块三?平行度检测 综合练习?检测轮坯的平行度 模块四?垂直度检测 综合练习?检测轴的垂直度第五单元?表面粗糙度检测 模块一?表面粗糙度概述 模块二?表面粗糙度检测 综合练习?检测轴套的表面粗糙度第六单元?螺纹检测 模块一?普通螺纹的检测 综合练习?检测三角螺纹 模块二?梯形螺纹的检测 综合练习?检测梯形螺纹附表参考文献

## <<机械加工检测技术>>

### 章节摘录

**第一单元 技术测量基础** 在工厂里，工人与工人之间、工人与工程技术人员之间是靠图样来交流的。

图样包括了工件的形状、尺寸、技术要求等多方面的内容。

工人在生产时，要根据图样上所标的形状、尺寸来进行加工，在加工过程中及加工完毕，要对工件进行检验，看其是否与图样上标注的尺寸相符。

因此，检测在生产中有相当重要的地位和作用，是保证产品质量的必要手段。

我们平常所说的计量，其范围是比较广泛的，一般包括长度计量、时间计量、温度计量、电磁计量等。

本书只讨论与长度计量有关的一些问题。

长度计量也称为几何形状计量，它包括长度、角度、表面粗糙度、几何尺寸及零部件间的相互位置等，主要内容涉及机械零件的测量技术和测量器具问题。

**模块一 基本概念和基本知识** 技术测量用来评定产品质量，检测设备和工具的质量，监督工艺过程，根据测量结果调整生产，预防产生废品。

因此，技术测量是机械制造过程中的重要环节，在互换性生产中十分重要。

技术测量研究的是长度、角度、表面粗糙度、形状和位置等几何量的测量，工作内容有两方面：用计量器具测量几何量的实际值，按规定的公差评定零件的合格性；用极限量规检验零件的合格性。测量与检验合称检测。

技术测量主要研究对零件的几何参数进行测量和检验的问题。

“测量”是指以确定被测对象量值为目的的全部操作，实质上是将被测几何量与作为计量单位的标准量进行比较，从而确定被测几何量是计量单位的倍数或分数的过程。

一个完整的测量过程应包括测量对象、计量单位、测量方法和测量精度四方面要素。

“检验”是只确定被测几何量是否在规定的极限范围之内，从而判断被测对象是否合格，而无须得出具体的量值。

## <<机械加工检测技术>>

### 编辑推荐

本教材的编写，考虑到了接受培训人员的实际水平。

为了使学员在较短时间内掌握从业必备的基本知识和操作技能，本教材力求做到学习的理论知识为掌握操作技能服务，操作技能实践课题与生产实际紧密结合，内容深入浅出、图文并茂，增强教材的实用性和可读性。

同时，注意在教材中反映新知识、新技术、新工艺和新方法，努力提高教材的先进性。

全书共分六个单元，主要内容包括：机械加工技术测量的基础知识、长度尺寸检测、角度检测、形状和位置公差检测、表面粗糙度检测及螺纹检测。

<<机械加工检测技术>>

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>