

<<公差配合与技术测量实训>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与技术测量实训>>

13位ISBN编号：9787563925032

10位ISBN编号：7563925031

出版时间：2010-9

出版时间：北京工业大学出版社

作者：王丽 编

页数：123

字数：193000

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>

<<公差配合与技术测量实训>>

内容概要

《公差配合与技术测量实训》根据高等职业教育“十二五”规划教材的要求编写。全书包括长度测量、角度测量、形位测量、表面粗糙度测量、螺纹测量、齿轮测量、精密测量等。《公差配合与技术测量实训》着重介绍了常用计量器具的结构、测量原理及基本操作方法与测量步骤。内容简明扼要，理论联系实际，各章均设了实训数据记录表，以配合实训教学所需。

《公差配合与技术测量实训》可作为高等职业技术学院机械类各专业的教材，也可供成教、本科院校的二级职业技术学院机械类各专业的师生使用，还可供从事机械设计与制造、标准化、计量测试等工作的工程技术人员参考。

<<公差配合与技术测量实训>>

书籍目录

学生实训守则

实训报告的基本内容和要求

第一章 长度测量

实训一 用万能测长仪测量内径

实训二 用立式测长仪测量外径

实训三 用大型工具显微镜测量小孔

实训四 用立式光学比较仪测量塞规

实训五 用内径指示表测量孔径？

第二章 角度的测量

实训六 用万能角度尺测量工件角度

实训七 用正弦规测量锥度塞规

实训八 用光学分度头测量花键轴

实训九 刀具的综合检测

第三章 形位测量

实训十 用合像水平仪测量导轨直线误差

实训十一 用自准直仪测量直线度误差

实训十二 用指示表和平板检测平面度误差

实训十三 圆度误差的测量

实训十四 位置误差的测量

实训十五 跳动误差的测量

第四章 表面粗糙度测量

实训十六 用光切显微镜测量表面粗糙度

实训十七 干涉显微镜测量表面粗糙度

实训十八 用表面粗糙度分析仪测量表面粗糙度

第五章 螺纹测量

实训十九 用螺纹千分尺测量普通外螺纹中径

实训二十 用三针法测量外螺纹中径

实训二十一 影像法测量螺纹参数

第六章 齿轮测量

实训二十二 齿轮径向综合误差和一齿径向综合误差的测量

实训二十三 齿轮单个齿距误差和齿距累计误差的测量

实训二十四 齿轮径向跳动的测量

实训二十五 齿轮公法线长度误差的测量

实训二十六 齿轮齿厚误差的测量

第七章 精密测量

实训二十七 用智能测高仪综合测量长度、角度参数

实训二十八 数据处理万能测长仪综合测量

实训二十九 智能齿轮双面啮合综合测量仪综合测量齿轮径向参数

实训三十三 坐标测量机测量几何量误差

<<公差配合与技术测量实训>>

章节摘录

版权页：插图：4.探球校准（取点总数：2）先准备一块标准块规，在“系统设置”里设置好探针校正块的高度，点击“探球校准”按钮，然后按机台的向上或向下按钮，当探针充分接触到工件表面时，程序自动取第一点，如果取点合格，则程序会发出“嘟嘟”两声短声（如果取点不合格，则发出“嘟——”一声长响，此时请到“系统设置”里检查电机速度和探针压力是否设置正确，设置好后再重新操作）。

此时按机台的停止键回退一段距离，再按机台的向上或者向下按钮，用同样的方法进行第二点的采集，当两点采集完成后，程序自动计算出探针的校正值，并将探针的直径显示在资料窗格中。

5.表面测量（取点总数：1）点击“表面测量”按钮，然后按机台的向上或向下按钮，当探针充分接触到工件表面时，程序自动取点，并在资料窗格中显示表面位置。

6.高度测量（取点总数：2）点击“高度测量”按钮，然后按机台的向上或向下按钮，当探针充分接触到工件表面后，程序自动取第一点，此时按机台的停止键，再按机台的向上或者向下按钮，用同样的方法进行第二点的采集，当两点采集完成后，程序自动计算两点间的高度差。

<<公差配合与技术测量实训>>

编辑推荐

《公差配合与技术测量实训》是高职高专教育"十二五"规划教材之一。

<<公差配合与技术测量实训>>

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>