

<<简明检验工手册>>

图书基本信息

书名：<<简明检验工手册>>

13位ISBN编号：9787111021506

10位ISBN编号：7111021509

出版时间：1998-08

出版时间：机械工业出版社

作者：本书编写组

页数：647

字数：583000

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>

<<简明检验工手册>>

内容概要

本手册是根据原机械工业部、劳动部颁发的《工人技术等级标准》（机械工业）初、中、高级检验部分编写的。

内容包括：检验基础知识、常用计量器具、轴与孔的检验、角度与锥度的检验、键与花键的检验、螺纹的检验、齿轮的检验、凸轮的检验、切削刀具的检验、滚动轴承的检验、抽样检查、表面粗糙度的检验、形位误差的检验、铸造的检验、锻造的检验、焊接的检验、表面处理的检验、热处理的检验、装配与成品等。

基本上包括了从毛坯到零件加工、从总装到成品出厂的全部检验过程。

它是检验人员必备的一本综合性手册。

本手册编写形式，以公式图表为主，辅以简要的文字说明。

书中所列的数据资料，均取自最新的国家标准和部颁标准，内容完整全面、整数准确可靠，具有简明实用之特点。

适合机械行业广大检验人员使用，也可供从事检验工作的工程技术人员和管理干部参考。

<<简明检验工手册>>

书籍目录

第2版前言第一章 检验基础知识 一、常用名词术语及定义 二、检验的依据 三、检验计划 四、检验的分类 五、不合格品与不良品的管理 六、检验的一般程序 七、测量方法的选择原则 八、计量器具的选择原则 九、测量基面的选择原则 十、定位方式的选择原则 十一、温度规范的选择原则 十二、数值修约规则第二章 常用计量器具 一、量块 二、简单量具 三、游标量具 四、微分量具 五、批示式量具 六、角度量块 七、角度量具 八、平直量具 九、垂直度量仪 十、表面粗糙度比较样块第三章 轴与孔的检验 一、极限与配合 二、检验光滑圆柱件的有关规定 三、泰勒原则 四、光滑极限量规 五、轴径的测量 六、孔径的测量 七、大尺寸的测量 八、小尺寸的测量第四章 角度与锥度的检验 一、角度的术语及定义 二、角度的检验 三、圆锥的基本参数 四、圆锥角度的检验第五章 键与花键的检验 一、圆柱直齿渐开线花键的术语、代号和定义 二、键与键槽的检验 三、矩形花键的检验 四、渐开线花键的检验第六章 螺纹的检验 一、基础知识 二、圆柱螺纹的综合检验 三、圆柱外螺纹的单项测量 四、圆柱内螺纹的单项测量 五、圆锥螺纹的综合检验 六、圆锥螺纹的单项测量 七、丝杠的测量第七章 齿轮的检验 一、齿轮几何要素和误差 二、齿轮的精度等级与检验项目 三、圆柱齿轮的单项测量 四、圆柱齿轮的综合测量 五、圆锥齿轮的单项测量 六、蜗轮、蜗杆的测量第八章 凸轮的检验 一、凸轮的主要被检参数 二、凸轮的检验第九章 切刀具的检验 一、钻头主要检验项目的测量 二、铰刀主要检验项目的测量 三、圆拉刀主要检验项目的测量 四、键槽拉刀主要检验项目的测量 五、矩形花键拉刀主要检验项目的测量 六、渐开线花键拉刀主要检验项目的测量 七、丝锥主要检验项目的测量 八、滚丝轮主要检验项目的测量 九、搓丝板主要检验项目的测量 十、立铣刀主要检验项目的测量 十一、三面刃铣刀主要检验项目的测量 十二、圆柱铣刀主要检验项目的测量 十三、半圆铣刀主要检验项目的测量 十四、齿轮铣刀主要检验项目的测量 十五、齿轮滚刀主要检验项目的测量 十六、插齿刀主要检验项目的测量 十七、剃齿刀主要检验项目的测量第十章 滚动轴承的检验 一、滚动轴承的分类 (GB/T271 - 1997) 二、滚动轴承的结构 三、滚动轴承向心轴承公差 (GB/T307.1 - 1994) 四、滚动轴承推力球轴 五、滚动轴承表面粗糙度公差 (GB/T307.3 - 1996) 六、滚动轴承测量和检验的原则及方法 (GB/T307.2 - 1995) 第十一章 抽样检查 一、抽样检查的分类 二、抽样检查与全数检查 三、抽样方案与抽样表 四、抽样检查常用术语及定义 五、逐批检查计数抽样程序 六、周期检查计数抽样程序及抽样表GB/T2829 - 1987简介 七、计数序贯抽样检查程序及表GB/T8051 - 1987简介 八、单水平和多水平计数连续抽样检查程序及表GB/T8052 - 1987简介 九、不合格品率的计量标准型一次抽样检查程序及表GB/T8053 - 1987简介 十、不合格品率的计量抽样检查程序及表GB/T6378 - 1987简介第十二章 表面粗糙度的检验 一、基础知识 二、表面粗糙度的检验第十三章 形位误差的检验 一、基础知识 二、形状误差的检测 三、位置误差的检测 四、形位误差检测实例第十四章 铸造的检验 一、铸造检验项目 二、工序检验 三、铸件成品检验第十五章 锻造的检验 一、锻造检验项目 二、工序检验 三、锻件成品检验第十六章 焊接的检验 一、金属焊接的方法 二、焊接缺陷及定义 三、焊接接头检验方法 四、焊接检验 五、力学性能试验 六、化学检验 七、金相检验第十七章 铆接的检验 一、铆接和铆钉的种类 二、铆接缺陷及产生原因 三、铆接检验第十八章 表面处理的检验 一、表面处理的方法 二、表面处理前的质量要求 三、表面处理的检验项目 四、镀层厚度的检验 五、镀层结合强度的检验 六、镀层耐腐蚀性的检验 七、镀层孔隙率的检验 八、镀层特殊性能检验第十九章 热处理的检验 一、基础知识 二、质量检验项目 三、硬度试验方法 四、力学性能检验 五、金属组织结构的检验 六、常用钢热处理的质量检验第二十章 装配与成品检验 一、部装检验 二、总装检验 三、成品检验 四、仲裁检验附录 附录A 中华人民共和国法定计量单位 附录B 常用单位换算表 附录C 常用材料硬度、相对密度、线膨胀系数表 附录D 常用数表公式 附录E 国内量具量仪商标

<<简明检验工手册>>

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>