

<<公差与配合>>

图书基本信息

书名：<<公差与配合>>

13位ISBN编号：9787111132622

10位ISBN编号：7111132629

出版时间：2006-3

出版时间：机械工业出版社

作者：中国机械工业教育协会 全

页数：141

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>

## <<公差与配合>>

### 内容概要

本书主要包括：绪论、极限与配合、技术测量的基本知识及常用的计量器具、形状公差和位置公差、公差原则、表面粗糙度、光滑工件尺寸的检测等。

本书供中等职业技术学校机械类专业使用，也可作为中级技能人才培养和工人自学用书。

## &lt;&lt;公差与配合&gt;&gt;

## 书籍目录

前言绪论 复习与思考题第一章 极限与配合 第一节 基本术语及定义 第二节 公差带的标准化 第三节 极限与配合的选择 复习思考题第二章 技术测量的基本知识及常用计量器具 第一节 技术测量的基本知识 第二节 测量长度尺寸的常用计量器具 第三节 测量角度的常用计量器具 复习与思考题第三章 形状公差和位置公差 第一节 基本概念 第二节 形位误差和形位公差 第三节 形位公差的标注 第四节 形位误差的检测 复习与思考题第四章 公差原则 第一节 基本概念 第二节 公差原则 复习与思考题第五章 表面粗糙度 第一节 表面粗糙度的概述 第二节 表面粗糙度的评定 第三节 表面粗糙度的符号、代号及标注 第四节 表面粗糙度的应用及检测 复习与思考题第六章 光滑工件尺寸的检测 第一节 用普通计量器具检测光滑工件 第二节 光滑极限量规 复习与思考题附录 附录A 轴的极限偏差 附录B 孔的极限偏差

## &lt;&lt;公差与配合&gt;&gt;

## 章节摘录

版权页：插图：（2）量规没有刻度的专用计量器具，用以检验零件要素的实际尺寸和形位误差的综合结果。

检验结果只能判断被测几何量合格与否，而不能获得被测几何量的具体数值，如用光滑极限量规、位置量规和螺纹量规等功能量规检验工件。

（3）量仪将被测几何量的量值转换成可直接观测的指示值（示值）或等效信息的计量器具，一般具有传动放大系统。

量仪按原始信号转换原理的不同，可分为以下四种：1）机械式量仪用机械方法实现原始信号转换的量仪，如指示表、杠杆齿轮比较仪等。

2）光学式量仪用光学方法实现原始信号转换的量仪，如光学计、工具显微镜等。

3）电动式量仪将原始信号转换为电量形式信息的量仪，如电感比较仪、电容比较仪、干涉仪等。

4）气动式量仪以压缩空气为介质，通过气动系统流量或压力的变化来实现原始信号转换的量仪，如水柱式气动量仪、浮标式气动量仪等。

（4）计量装置为确定被测几何量值所必需的计量器具和辅助设备的总体，它能够测量较多的几何量和较复杂的零件。

四、测量方法的分类 前面所讲的测量方法是一种广义的概念，在实际工作中往往从获得结果的方式来理解测量方法，具体分类如下：1.按照获得结果的方法不同分类（1）直接测量直接由计量器具标尺上读出被测量的实际数值或被测量对标准量的偏差。

直接测量又可分为绝对测量与相对（比较）测量。

1）绝对测量由计量器具标尺上直接读出被测量的实际数值。

例如，用游标卡尺、千分尺测量零件的直径。

2）相对测量计量器具标尺上指示的值只是被测量对标准量的偏差。

由于标准量是已知的，因此被测量的整个数值等于计量器具所指偏差与标准量的代数和。

例如，用量规调整比较仪测量尺寸。

一般来说，相对测量的精度较高。

（2）间接测量测量与被测量之间有已知函数关系的其他量，再经过计算得到被测量的测量方法。

例如，用游标卡尺测量两孔的中心距。

2.按照零件同时被测参数的多少分类（1）综合测量同时测量零件上的几个有关参数，从而综合评定零件是否合格。

例如，用完整牙型的螺纹量规检验螺纹轮廓是否在极限轮廓范围内。

综合测量的效率高，并能对参数进行综合控制，可比较可靠地保证零件的互换性。

（2）单项测量单个地、彼此没有联系地测量工件的单项参数。

例如，用工具显微镜分别测量螺纹的中径、牙型半角和螺距等单项测量。

单项测量便于分析误差的来源。

3.按照零件的表面与测量头是否接触分类（1）接触测量仪器的测量头与工件的被测表面接触并有机械作用力存在。

例如，用电动轮廓仪测量表面粗糙度。

<<公差与配合>>

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>