

<<公差配合与测量>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与测量>>

13位ISBN编号：9787111232483

10位ISBN编号：7111232488

出版时间：2008-2

出版时间：机械工业

作者：文超珍 编

页数：92

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>

<<公差配合与测量>>

内容概要

本教材是为适应“工学结合、校企合作”培养模式的要求，根据中国机械工业教育协会和全国职业培训教学工作指导委员会机电专业委员会组织制定的中等职业教育教学计划大纲编写的。本教材主要内容包括互换性的概念、极限与配合、常用量具的使用方法、形状和位置公差、表面粗糙度的评定参数及检测方法，并配有相应的实验操作训练部分。

本套教材公共课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实践配套，教学计划大纲、教材、电子教案（或课件）齐全，大部分教材还有配套的习题集和解答。

本套教材可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

<<公差配合与测量>>

书籍目录

第一章 概论第一节 互换性第二节 加工误差与公差第三节 公差标准第四节 技术测量本章小结复习思考题第二章 极限与配合第一节 尺寸公差的基本知识第二节 配合的基本知识第三节 未注的线性和角度尺寸的公差本章小结复习思考题第三章 技术测量基础第一节 常用测量器具第二节 测量方法与测量误差第三节 测量器具的选择与验收极限第四节 光滑极限量规简介本章小结复习思考题第四章 形状和位置公差知识第一节 形状和位置误差第二节 形状和位置公差第三节 公差原则简介第四节 形位误差的检测本章小结复习思考题第五章 表面粗糙度第一节 表面粗糙度概述第二节 表面粗糙度的应用与检测本章小结复习思考题实验部分实验一 用三用游标卡尺测量外径、内径和深度实验二 用外径千分尺测量外径实验三 用内径百分表测量内径实验四 用游标万能角度尺测量角度实验五 用正弦规测量锥角误差实验六 平面度误差的检测实验七 径向圆跳动误差的检测参考文献

<<公差配合与测量>>

章节摘录

第一章 概论教学目标1.掌握互换性的概念及作用。

2.知道加工误差的分类及公差的作用。

3.知道标准化及技术测量的意义。

教学重点1.互换性的概念。

2.加工误差的分类。

教学难点不完全互换。

第一节 互换性一、互换性的概念互换性包括几何参数的互换性和物理化学参数的互换性，就机械零件而言，可理解为：同一规格的零件，不需要作任何挑选和附加加工，就可以组装成部件或整机，并能达到设计要求。

例如，规格相同的任何一个灯头和灯泡，无论它们出自哪个企业，只要产品合格，都可以装配并达到使用要求。

同理，自行车、电视机、汽车等家用电器和交通工具的零件一旦损坏，也可以快速换上一个同样规格的新零件，更换后同样能够使用。

日常生活中的零件更换之所以这样方便，是因为日常用品、家用电器及交通工具的零件都具有互换性。

二、互换性的作用1.设计过程互换性原则是产品设计的最基本原则。

按互换性原则进行设计可以简化绘图、计算等工作，缩短设计周期，加速产品的更新换代，且便于计算机辅助设计。

2.制造过程从制造来看，互换性是提高生产水平和进行文明生产的必要手段。

按互换性原则生产，有利于社会化大生产的组织与协作，实现专业化生产，提高产品的质量和生产效率，降低生产成本。

3.使用过程使用过程中，由于零件具有互换性，因此，在零件磨损到极限或损坏后，可以很方便地用备件来更换，从而缩短维修时间，节约维修费用，延长产品的使用寿命，提高机器的使用价值。

三、互换性的分类按照零部件互换性程度的不同，互换可分为完全互换和不完全互换。

1.完全互换零件在装配或更换时，不需要辅助加工与修配，也不需要选择。

<<公差配合与测量>>

编辑推荐

《中等职业教育机电类专业"十一五"规划教材·公差配合与测量》公共课、专业基础课、专业课、技能课、企业生产实践配套,教学计划大纲、教材、电子教案(或课件)齐全,大部分教材还有配套的习题集和解答。

《中等职业教育机电类专业"十一五"规划教材·公差配合与测量》可供中等职业技术学校、技工学校、职业高中使用。

<<公差配合与测量>>

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>