

图书基本信息

书名：<<机械加工常用量具、量仪数据速查手册>>

13位ISBN编号：9787111315520

10位ISBN编号：7111315529

出版时间：2010-10

出版时间：机械工业出版社

作者：王健石，朱炳林 主编

页数：1177

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>

前言

《机械加工常用量具、量仪数据速查手册》自2006年4月出版后，深受广大机械行业量具和量仪技术人员和相关人员的欢迎。

手册提供了量具和量仪形式、技术要求、检验方法等大量技术数据，已成为机械行业从事机械设计、加工、检验、量具和量仪研发、制造、使用与维修、技术管理与图书标准化等技术人员和工人必备的专业工具书。

时过4载，机械行业得到了高速发展，各种量具与量仪也相应地得到了快速发展，修订或制定了大量的量具与量仪标准。

为适应广大读者对量具和量仪行业技术信息的需要，决定对本手册进行修订。

本次修订主要是充实新内容，完善不足，更新标准，突出通用、实用、专业特色，方便广大读者。

内容概要

本手册全面、系统地介绍了机械行业最基本、最实用的量具和量仪形式、技术要求、检验方法等技术数据。

本手册共10章，包括卡尺；千分尺；指示表、百分表；量规；平尺、卷尺、直尺、角尺、塞尺；内径比较仪、气动量仪、滚刀测量仪、圆柱度测量仪；齿轮测量仪；扭簧比较仪、位移测量系统；水平仪、测高仪、刀具预调测量仪、表面粗糙度比较样块；量具、量仪检定规程。

本手册可供机械行业从事机械设计、加工、检验、量具和量仪研发、制造、使用与维修、技术管理与图书标准化等技术人员和工人使用，也可供高等院校机械类广大师生参考。

书籍目录

第2版前言第1版前言第1章 卡尺 1.1 游标、带表和数显深度卡尺 1.2 游标、带表和数显卡尺 1.3 游标、带表和数显高度卡尺 1.4 游标、带表和数显齿厚卡尺第2章 千分尺 2.1 外径千分尺 2.2 两点内径千分尺 2.3 公法线千分尺 2.4 尖头千分尺 2.5 壁厚千分尺 2.6 微米千分尺 2.7 内测千分尺 2.8 板厚千分尺 2.9 小测头千分尺 2.10 带计数器千分尺 2.11 大外径千分尺(测量范围为1000~3000mm) 2.12 螺纹千分尺 2.13 深度千分尺 2.14 杠杆千分尺 2.15 三爪内径千分尺 2.16 奇数沟千分尺 2.17 电子数显外径千分尺 2.18 电子数显测微头和深度千分尺 2.19 电子数显内径千分尺第3章 指示表、百分表 3.1 指示表 3.2 电子数显指示表 3.3 杠杆指示表 3.4 厚度指示表 3.5 深度指示表 3.6 内径指示表 3.7 指示卡表 3.8 带表卡尺指示表 3.9 大量程百分表 3.10 涨簧式内径百分表 3.11 钢球式内径百分表第4章 量规 4.1 普通螺纹量规形式与尺寸 4.2 梯形螺纹量规形式与尺寸 4.3 统一螺纹量规形式与尺寸 4.4 光滑极限量规形式与尺寸 4.5 圆锥量规公差与技术条件 4.6 钻夹圆锥量规 4.7 1/4圆锥量规 4.8 矩形花键量规 4.9 圆柱直齿渐开线花键量规 4.10 HSK工具圆锥量规 4.11 内六角量规 4.12 米制锥螺纹量规 4.13 用于检验圆柱内螺纹与圆锥外螺纹的55°密封管螺纹量规 4.14 55°非密封管螺纹量规 4.15 7/24工具圆锥量规 4.16 莫氏与公制圆锥量规 4.17 1 24(UG)圆锥量规 4.18 间隙螺纹量规第5章 平尺、卷尺、直尺、角尺、塞尺 5.1 铸铁平尺 5.2 钢平尺和岩石平尺 5.3 钢卷尺 5.4 纤维卷尺 5.5 金属直尺 5.6 刀口形直尺 5.7 直角尺 5.8 游标、带表和数显万能角度尺 5.9 方形角尺 5.10 容栅数显标尺 5.11 直角尺检查仪 5.12 塞尺 5.13 机床夹具零件及部件对刀塞尺第6章 内径比较仪、气动量仪、滚刀测量仪、圆柱度测量仪、圆度仪 6.1 电感瞄准式内径比较仪 6.2 气动小喷嘴式内径测量装置 6.3 浮标式气动量仪 6.4 卧式滚刀测量仪 6.5 圆柱度测量仪 6.6 圆度仪第7章 齿轮测量仪 7.1 杠杆齿轮比较仪 7.2 齿轮齿距测量仪 7.3 万能齿轮测量机 7.4 万能测齿仪 7.5 万能渐开线检查仪 7.6 便携式齿轮基节测量仪 7.7 齿轮单面啮合整体误差测量仪 7.8 齿轮双面啮合综合测量仪 7.9 便携式齿轮齿距测量仪 7.10 渐开线测量蜗杆 7.11 齿轮螺旋线测量仪 7.12 齿轮测量中心第8章 扭簧比较仪、位移测量系统 8.1 小扭簧比较仪 8.2 扭簧比较仪 8.3 光学扭簧测微计 8.4 光栅角位移测量系统 8.5 磁栅线位移测量系统 8.6 光栅线位移测量系统第9章 水平仪、测高仪、刀具预调测量仪、表面粗糙度比较样块 9.1 合像水平仪 9.2 电子水平仪 9.3 条式和框式水平仪 9.4 电子数显测高仪 9.5 刀具预调测量仪 9.6 表面粗糙度比较样块：磨、车、镗、铣、插及刨加工表面 9.7 表面粗糙度比较样块：电火花、抛(喷)丸、喷砂、研磨、锉、抛光加工表面 9.8 木制件表面粗糙度比较样块 9.9 用于评定喷射清理后钢材表面粗糙度的ISO表面粗糙度比较样块的技术要求和定义 9.10 角度量块 9.11 长度标准量块 9.12 螺纹测量用三针第10章 量具、量仪检定规程 10.1 通用卡尺检定规程 10.2 千分尺检定规程 10.3 深度指示表检定规程 10.4 指示表(指针式、数显式)检定规程 10.5 塞尺检定规程 10.6 标准钢卷尺检定规程 10.7 直角尺检定规程 10.8 电子水平仪和合像水平仪检定规程

章节摘录

插图：

编辑推荐

《机械加工常用量具、量仪数据速查手册(第2版)》：最新标准，最新数据。

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>