

<<极限配合与测量技术>>

图书基本信息

书名：<<极限配合与测量技术>>

13位ISBN编号：9787115225191

10位ISBN编号：7115225192

出版时间：2010-8

出版时间：人民邮电出版社

作者：张林 编

页数：181

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>

## <<极限配合与测量技术>>

### 前言

我国加入WTO以后，国内机械加工行业和电子技术行业得到快速发展。国内机电技术的革新和产业结构的调整成为一种发展趋势。因此，近年来企业对机电人才的需求量逐年上升。对技术工人的专业知识和操作技能也提出了更高的要求。相应地，为满足机电行业对人才的需求，中等职业学校机电类专业的招生规模在不断扩大，教学内容和教学方法也在不断调整。

为了适应机电行业快速发展和中等职业学校机电专业教学改革对教材的需要，我们在全国机电行业和职业教育发展较好的地区进行了广泛调研；以培养技能型人才为出发点，以各地中职教育教研成果为参考，以中职教学需求和教学一线的骨干教师对教材建设的要求为标准，经过充分研讨与精心规划，对《中等职业学校机电类规划教材》进行了改版，改版后的教材包括6个系列，分别为《专业基础课程与实训课程系列》、《数控技术应用专业系列》、《模具制造技术专业系列》、《计算机辅助设计与制造系列》、《电子技术应用专业系列》和《机电技术应用专业系列》。

本套教材力求体现国家倡导的“以就业为导向，以能力为本位”的精神，结合职业技能鉴定和中等职业学校双证书的需求，精简整合理论课程，注重实训教学，强化上岗前培训；教材内容统筹规划，合理安排知识点、技能点，避免重复；教学形式生动活泼，以符合中等职业学校学生的认知规律。

## <<极限配合与测量技术>>

### 内容概要

----- 本书包含基础篇和项目篇。  
基础篇包括绪论、几何量的加工误差和公差、几何公差与尺寸公差的关系、表面粗糙度、螺纹的公差与配合、测量技术基础。

项目篇包括内径百分表测量孔径、表面粗糙度的测量、轴承的选择、平键的测量、花键的检测、齿轮的测量、螺纹的测量。

每个项目又分为若干个任务，便于教学开展和学生理解。

本书可作为中职学校机械类和仪器仪表类相关专业的教材，也可供相关工程技术人员参考。

## &lt;&lt;极限配合与测量技术&gt;&gt;

## 书籍目录

基础篇	第1章 绪论	1.1 “极限配合与测量技术”课程的特点与任务	1.1.1 “极限配合与测量技术”课程的特点	1.1.2 “极限配合与测量技术”课程的任务	1.2 互换性概述	1.2.1 互换性的含义	1.2.2 互换性的种类	1.3 精度要求与加工误差的评定	1.3.1 精度及精度要求	1.3.2 加工误差的限制与评定	1.4 标准化与优先数系	1.4.1 标准	1.4.2 标准化	1.4.3 优先数和优先数系	习题	第2章																	
	几何量的加工误差和公差	2.1 几何量的加工误差	2.1.1 尺寸误差	2.1.2 形状误差和位置误差	2.1.3 表面微观几何形状误差(表面粗糙度)	2.2 尺寸公差与配合的基本术语及定义	2.2.1 有关尺寸的术语及定义	2.2.2 有关尺寸偏差、公差	2.2.3 有关配合的术语及定义	2.3 尺寸公差与配合的国家标准(公差配合的选用)	2.3.1 标准公差系列	2.3.2 基本偏差系列	2.3.3 对未注公差尺寸的要求	2.4 几何公差及其公差带	2.4.1 几何公差的符号及代号	2.4.2 评定对象	2.4.3 评定基准	2.4.4 几何公差的标注	2.4.5 形状公差项目及其公差带	2.4.6 位置公差项目及其公差带	2.4.7 几何公差值	习题	第3章 几何公差与尺寸公差的关系	3.1 基本概念	3.1.1 作用尺寸	3.1.2 实体状态和实体尺寸	3.1.3 极限尺寸判断原则(泰勒原则)	3.1.4 实效状态和实效尺寸	3.2 公差原则	3.2.1 独立原则	3.2.2 相关要求	习题	第4章 表面粗糙度
	4.1 概述	4.1.1 表面粗糙度的概念	4.1.2 表面粗糙度对零件使用性能的影响	4.2 表面粗糙度评定参数	4.3 表面粗糙度的标注	4.3.1 表面粗糙度符号	4.3.2 表面结构完整图形符号的组成	4.3.3 表面结构要求在图样上的注法	4.4 表面粗糙度的选择	习题	第5章 螺纹的公差与配合	第6章 测量技术基础	项目篇	参考文献																			

## &lt;&lt;极限配合与测量技术&gt;&gt;

## 章节摘录

1.3.2 加工误差的限制与评定 机械加工的零件总是存在各种误差，由于产品的精度要求不同，允许其误差的大小也不同。同时，为了满足互换性的要求，也应使同一规格零部件的几何参数接近一致，即必须限制加工误差的大小。

对于加工误差的限制与评定，主要从以下两方面进行。

1.公差 公差是限定零件加工误差范围的几何量，是保证互换性生产的一项基本的技术措施。因此，对有互换性和精度要求的零件，就可以用公差来控制其加工误差，以满足互换性和精度的要求。

另外，零件的尺寸大小一定时，给定的公差值越小，精度就越高，但随之而来的是加工越困难。所以设计者不能任意规定公差值，必须按国家标准选取公差数值。

2.检测 检测即检验和测量，是将被测几何参数与单位量值进行比较或判断的过程，由此确定被测几何参数是否在给定的极限范围之内。

零件在加工中或加工后是否达到了要求，其误差是否在给定的公差范围内，这些都需要按一定的标准进行正确的检验和测量，因此检测是保证互换性生产的又一基本措施。

所以应从保证产品质量和考虑经济性这两方面综合加以解决，并制订和贯彻统一的检测标准。

1.4 标准化与优先数系 标准化是指制订标准和贯彻标准以促进经济全面发展的全部活动过程。要实现互换性生产，就要求广泛的标准化。

一切标准都是标准化活动的结果，而标准化的目的，又是通过制订标准来体现的，所以制订标准和修订标准是标准化的基本任务。

.....

<<极限配合与测量技术>>

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>