

<<公差配合与精度检测>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与精度检测>>

13位ISBN编号：9787121086410

10位ISBN编号：7121086417

出版时间：2009-6

出版时间：电子工业出版社

作者：张秀芳，赵姝娟 著

页数：164

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>

## <<公差配合与精度检测>>

### 内容概要

《公差配合与精度检测》按照教育部倡导的“以就业为导向，以能力为本位”的职业教育改革精神，结合作者多年来开展的公差配合与精度检测课程改革成果进行编写。

以企业真实工作任务为基础安排教学，突出应用能力和综合素质培养。

主要内容包括尺寸公差及配合、形位公差的种类及标注方法、表面粗糙度设计、光滑工件尺寸检测、典型零件公差及检测、尺寸链的建立与分析等。

全书采用最新的国家标准，内容通俗易懂，图文并茂，版面新颖。

《公差配合与精度检测》配有“职业导航”、“教学导航”、“知识分布网络”、“知识梳理与总结”，以方便教学和读者高效率地学习知识与技能。

《公差配合与精度检测》可作为高职高专院校机械类专业、机电类专业、控制类及自动化类专业的教学用书，也可作为函授大学、成人高校、继续教育学院、电视大学、中职学校等相关专业学员的教材和企业工程技术人员的参考书。

《公差配合与精度检测》配有免费的电子教学课件和习题参考答案，详见前言。

## &lt;&lt;公差配合与精度检测&gt;&gt;

## 书籍目录

绪论教学导航0.1 互换性及其意义0.2 实现互换性的条件——公差标准化和技术测量0.2.1 公差与加工误差0.2.2 标准和标准化0.2.3 技术检测0.3 本课程的性质和要求思考与练习题0

第1章 尺寸公差及配合教学导航1.1 尺寸公差及配合标注读解任务1 识读顶尖套筒及螺母尺寸公差标注1.1.1 孔和轴的尺寸1.1.2 偏差、公差和公差带图1.1.3 标准公差及基本偏差的国标规定1.1.4 配合1.1.5 基准制1.1.6 国标中规定的公差带与配合实训1 丝杆尺寸公差标注识读1.2 尺寸公差及配合的设计任务2 设计顶尖套筒与尾座体的尺寸公差及配合1.2.1 基准制的选择1.2.2 尺寸公差等级的选择1.2.3 配合的选择1.2.4 尺寸公差和配合在图样中的标注实训2 手柄与手轮尺寸公差及配合设计实训3 安全阀尺寸公差及配合设计知识梳理与总结思考与练习题1

第2章 形位公差教学导航2.1 形位公差标注识读任务3 识读齿轮形位公差标注2.1.1 形位公差基本概念2.1.2 形位公差项目符号及标注2.1.3 形状公差2.1.4 位置公差实训4 阶梯轴形位精度标注识读实训5 曲轴形位精度标注识读2.2 公差要求（原则）简介——尺寸公差与形位公差的关系任务4 识读顶尖套筒公差要求标注2.2.1 有关术语定义和符号2.2.2 公差原则（要求）2.3 形位公差设计任务5 设计减速器输出轴形位公差2.3.1 形位公差项目的选择2.3.2 形位公差基准的选择2.3.3 公差原则的选择2.3.4 形位公差等级（或公差值）的选择实训6 台虎钳形位精度设计实训7 顶尖套筒形位精度设计知识梳理与总结思考与练习题2

第3章 表面粗糙度教学导航3.1 表面粗糙度标注识读任务6 识读齿轮表面粗糙度标注3.1.1 表面粗糙度概念3.1.2 表面粗糙度对零件的影响3.1.3 表面粗糙度基本术语3.1.4 表面粗糙度评定参数3.1.5 表面粗糙度符号及代号3.2 表面粗糙度的选用任务7 设计顶尖套筒表面粗糙度3.2.1 选用评定参数3.2.2 选用评定参数值实训8 安全阀表面粗糙度设计知识梳理与总结思考与练习题3

第4章 光滑工件尺寸检测第5章 典型零件公差及检测第6章 尺寸链基础

## <<公差配合与精度检测>>

### 章节摘录

0.1 互换性及其意义 1.互换性的含义 在机械制造业中,零件的互换性是指在同一规格的一批零部件中,可以不经选择、修配或调整,任取一件都能装配在机器上,并能达到规定的使用性能要求。

零部件具有的能够彼此互相替换的性能称为“互换性”。

能够保证产品具有互换性的生产,称为遵守互换性原则的生产。

互换性是广泛用于机械制造、军品生产、机电一体化产品的设计和制造过程中的重要原则,并且能取得巨大的经济和社会效益。

汽车行业就是运用互换性原理,形成规模经济,取得最佳技术经济效益的。

2.互换性的分类 互换性按其互换程度可分为完全互换与不完全互换。

(1) 完全互换 完全互换是指一批零部件装配前不经选择,装配时也不需修配和调整,装配后即可满足预定的使用要求。

如螺栓、圆柱销等标准件的装配大都属于此类情况。

(2) 不完全互换 当装配精度要求很高时,若采用完全互换将使零件的尺寸公差很小,加工困难,成本很高,甚至无法加工。

这时可采用不完全互换法进行生产,将其制造公差适当放大,以便于加工。

在完工后,再用量仪将零件按实际尺寸大小分组,按组进行装配。

如此,既保证装配精度与使用要求,又降低成本。

此时,仅是组内零件可以互换,组与组之间不可互换,因此,叫分组互换法。

## <<公差配合与精度检测>>

### 编辑推荐

基于机械加工技术专业群工作岗位需求组织教学内容，采用最新国家标准，通过12个教学任务和12个实训项目，有针对性地培养操作技能，设置职业导航、教学导航、知识分布网络、知识梳理与总结，以方便教学，配有实训指导、免费的电子教学课件和习题参考答案。

<<公差配合与精度检测>>

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>