第一图书网, tushu007.com

<<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

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。

<<公差配合与精度检测>>

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

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。

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。

第一图书网, tushu007.com

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