第一图书网, tushu007.com

<<公差与配合速查手册>>

图书基本信息

书名：<<公差与配合速查手册>>

13位ISBN编号：9787122036636

10位ISBN编号：7122036634

出版时间：2009-1

出版时间：化学工业出版社

作者：孙开元，冯晓梅　主编

页数：256

字数：411000

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

第一图书网, tushu007.com

前言

在机械设计中，设计者为了满足机械零部件的功能要求，实现机械零件的互换性，必须规定机械零件的尺寸、形状和位置、表面粗糙度等精度要求，并在设计图样上用规定的方法加以标明。
而制造者在完成制造以后，必须采用适当的方法对成形的工件进行检测，并采用相应的误差值的评定方法，确定其合格性。
这就要求相关的工程技术人员掌握基础互换性国家标准和机械零件的精度要求，在机械设计、制造、检测及科学研究方面加以应用并完善。

为了加深读者对基础性互换性内容的理解，方便工程技术人员查阅常用件、常见结构和常见加工方法的公差与配合，提高检验人员检测技能，我们将基础互换性内容、常见形位公差的检测方法、常用件公差与配合、螺纹公差与配合、常见加工方法的尺寸公差等内容整合在一起，编写了本手册。

第一图书网, tushu007.com

<<公差与配合速查手册>>

内容概要

本手册是机械行业的实用工具，内容翔实可靠，简明易查。
主要包括极限与配合、形位公差及其检测、表面粗糙度、圆锥的公差与配合、键和花键的公差与配合、螺纹的公差与配合、齿轮的公差与配合、轴承的公差与配合、铸件与冲压的公差等内容。

本手册可供工矿企业、科研际所从事机械设计、加工造制、检验测量工作的工程技术人员和工人使用，也可供相关的大专院校及中等职业学校师生参考，还可作为机械设计、加工检测人员的技术培训教材。

第一图书网, tushu007.com

<<公差与配合速查手册>>

书籍目录

第1章　极限与配合　1.1　基本术语（GB/T 1800.1-1997、GB/T1800.2-1998）　1.2　极限与配合的标准　1.3　极限与配合的选择　1.4　一般公差　线性尺寸的未注公差（GB/T1804-1992）第2章　形位公差及其检测　2.1　基本概念　2.2　形位公差的标注和公差原则　2.3　形位误差的评定及检测原则　2.4　直线度误差的检测　2.5　平面度误差的检测　2.6　圆度误差的检测　2.7　圆柱度误差的检测　2.8　平行度误差的检测　2.9　垂直度误差的检测　2.10　同轴度误差的检测　2.11　对称度误差的检测　2.12　直角坐标法测量位置度误差　2.13　跳动误差的检测第3章　表面粗糙度参数及其标注　3.1　表面粗糙对机械零件及设备功能的影响　3.2　表面粗糙度对机械零件设备功能的影响　3.3　表面粗糙度符号、代号及其标注第4章　圆锥的公差与配合第5章　键和花键的公差与配合第6章　螺纹的公差与配合第7章　齿轮的公差与配合第8章　轴承的公差与配合第9章　铸件、冲压件公差参考文献

第一图书网, tushu007.com

章节摘录

(1) 孔的概念　孔通常是指圆柱形内表面，也包括非圆柱形内表面（由附平行平向或切面形成的包容面），如键槽或凹槽的宽度表而，如图1-1 (a)所示。

(2) 轴的概念　轴通常是指圆柱形外表面，也包括非圆柱形外表面（由两平行平面或切面形成的被包容面），如平键的宽度表面，如图1-1 (b)所示。

线性尺寸　线性尺寸简称尺寸，是指两点之间的距离。
如直径、半径、宽度、高度、深度、厚度及中心距等。

基本尺寸　基本尺寸指设计确定的尺寸。
孔用D表示，轴用d表示，如图1-2所示，10为孔的基本尺寸，15为轴的基本尺寸。
基本尺寸在零件的图样上是可见的。

基本尺寸根据零件的强度、刚度等的计算和结构设计确定；基本尺寸是圆整的尺寸，并尽量采用标准尺寸，执行GB/T 2822-1981《标准尺寸》的规定；基本尺寸是非理想尺寸，因为在多数情况下它是理想尺寸（理论计算值）的圆整值。

(3)实际尺寸　实际尺寸指零件加工后通过测量获得的某一孔或轴的尺寸。
孔用D表示，轴用d表示。
实际尺寸在零件的图样上是不可见的，如图1-3所示。

第一图书网, tushu007.com

<<公差与配合速查手册>>

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