

<<公差配合与测量技术>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与测量技术>>

13位ISBN编号：9787122101983

10位ISBN编号：7122101983

出版时间：2011-5

出版时间：刘越 化学工业出版社 (2011-05出版)

作者：刘越 编

页数：241

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>

<<公差配合与测量技术>>

前言

<<公差配合与测量技术>>

内容概要

《公差配合与测量技术（第2版）》主要内容包括极限与配合、测量技术基础、几何公差及其测量、表面粗糙度及其测量、光滑极限量规、滚动轴承的公差与配合、键与花键的公差配合及其测量、圆锥的公差配合及其测量、螺纹的公差配合及其测量、圆柱齿轮传动的公差及其检测、现代检测技术简介。

每章后附有思考题与习题。

全书在讲清楚概念与基本原理的基础上，突出技术的应用性，以适应课程教学改革的需要。

《公差配合与测量技术（第2版）》可作为高职高专机械类专业相关课程的教学用书，也可作为专业工程技术人员的参考用书。

<<公差配合与测量技术>>

书籍目录

第一章 绪论第一节 几何精度设计与互换性第二节 标准化与优先数系第三节 零件的加工误差与公差第四节 本课程的性质与要求思考题与习题第二章 极限与配合第一节 极限与配合的基本术语和定义第二节 极限与配合国家标准的构成第三节 极限与配合的选择第四节 一般公差（线性尺寸的未注公差）思考题与习题第三章 测量技术基础第一节 测量技术的基本概念第二节 常用的计量器具和测量方法第三节 测量误差和数据处理第四节 验收极限的确定及计量器具的选择思考题与习题第四章 几何公差及其测量第一节 概述第二节 形状公差第三节 方向公差第四节 位置公差第五节 跳动公差第六节 公差原则第七节 几何公差值的选择第八节 几何误差的检测原则思考题与习题第五章 表面粗糙度及其测量第一节 概述第二节 表面粗糙度的评定第三节 表面粗糙度在图样上的标注第四节 表面粗糙度的选择第五节 表面粗糙度的测量思考题与习题第六章 光滑极限量规第一节 光滑极限量规公差带第二节 工作量规的设计思考题与习题第七章 滚动轴承的公差与配合第一节 滚动轴承的互换性和公差第二节 滚动轴承与轴及外壳孔的配合思考题与习题第八章 键与花键的公差配合及其测量第一节 单键联结第二节 花键联结第三节 花键的标注及检测思考题与习题第九章 圆锥的公差配合及其测量第一节 基本术语及定义第二节 圆锥公差第三节 圆锥配合第四节 角度和锥度的检测思考题与习题第十章 螺纹的公差配合及其测量第一节 概述第二节 普通螺纹几何参数对互换性的影响第三节 普通螺纹的公差与配合第四节 螺纹的检测第五节 梯形螺纹、滚珠丝杠副简介思考题与习题第十一章 圆柱齿轮传动的公差及其测量第一节 圆柱齿轮的基本知识第二节 圆柱齿轮的精度指标及其检测第三节 圆柱齿轮精度设计思考题与习题第十二章 现代检测技术简介第一节 三坐标测量技术第二节 圆度测量技术第三节 双频激光测量技术思考题与习题参考文献

<<公差配合与测量技术>>

章节摘录

版权页：一、几何精度设计机械产品的设计都包括运动设计、结构设计、强度设计和几何精度设计等几大部分。

任何机械产品都是由零、部件组成，因此，机械零、部件的几何精度（尺寸精度、几何精度、表面粗糙度等）会直接影响机械产品的质量，包括工作精度、耐用度、可靠性、使用寿命等，同时也对机械产品的制造成本产生直接影响。

实践证明，结构、材料相同的产品，如果精度不同，它们的质量会有很大的差异。

机械零、部件几何精度设计的任务，就是根据产品的使用要求和制造的经济性，合理地确定零件的尺寸公差、几何精度和表面粗糙度等，用于控制加工误差，从而保证产品的各项性能要求。

二、互换性1.互换性的意义人们在日常生活和工作中，经常会遇到以下情形：灯泡坏了，买一个新的合格产品装上即能满足使用要求；自行车上的螺母磨损了，买一个同规格新的螺母装上，自行车就能正常使用。

而在购买灯泡和螺母时，人们并不需要去考虑新旧零件或物品是否为同一家生产厂家生产的。

灯泡、螺母之所以能如此方便地被人们所使用，是因为不同的生产厂家均按同一标准生产的，这就是互换性标准。

在机械制造行业中，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。

零部件具有的这种性能称为互换性。

能够保证具有互换性的生产，称为遵守互换性原则的生产。

<<公差配合与测量技术>>

编辑推荐

《公差配合与测量技术(第2版)》是普通高等教育“十一五”国家级规划教材之一。

<<公差配合与测量技术>>

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>