

<<公差配合与检测>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与检测>>

13位ISBN编号：9787302302414

10位ISBN编号：7302302413

出版时间：吴清 清华大学出版社 (2013-01出版)

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>

<<公差配合与检测>>

书籍目录

第一章绪论 思考与练习 第二章孔、轴的公差与配合 第一节基本术语及其定义 第二节极限与配合标准的基本规定 第三节公差配合与标准化 第四节公差与配合的应用 思考与练习 第三章几何公差 第一节几何公差概述 第二节几何公差和公差带 第三节几何公差的项目及公差带的定义 思考与练习 第四章尺寸公差与几何公差的关系 第一节有关公差原则的术语及定义 第二节公差原则 第三节几何公差的选择 思考与练习 第五章表面粗糙度 第一节表面粗糙度概述 第二节表面粗糙度轮廓的评定 第三节表面粗糙度符号、代号及其标注 第四节表面粗糙度的应用及检测 思考与练习 第六章测量技术基础 第一节测量概述 第二节光滑极限量规 第三节普通长度计量器具及测量 第四节普通角度计量器具及测量 第五节精密测量技术 思考与练习 第七章几何误差的评定与检测 第一节几何误差的评定准则 第二节几何误差的检测 思考与练习 第八章圆柱螺纹的公差与检测 第一节概述 第二节普通螺纹的公差与配合 第三节梯形螺纹简介 第四节普通螺纹的检测 思考与练习 第九章圆柱齿轮的公差与检测 第一节概述 第二节单个齿轮精度的评定指标 第三节渐开线圆柱齿轮精度等级及应用 思考与练习 第十章滚动轴承的公差与配合 思考与练习 第十一章键与花键连接的公差与检测 第一节普通平键连接的公差与检测 第二节矩形花键连接的公差与检测 思考与练习 第十二章圆锥的公差与检测 第一节圆锥与圆锥配合 第二节圆锥公差与应用 第三节圆锥角和锥度的测量 思考与练习 第十三章工艺尺寸链简介 第一节概述 第二节用完全互换法计算尺寸链 思考与练习 附录A轴的极限偏差 附录B孔的极限偏差 附录C普通螺纹的偏差（摘录）参考文献

<<公差配合与检测>>

章节摘录

版权页：插图：表面粗糙度 第一节 表面粗糙度概述 一、表面粗糙度国家标准 表面粗糙度是评定机械零件和产品质量的重要指标。

为提高产品质量，保证零件的互换性生产，我国参照ISO标准，发布了GB / T 3505——2009《产品几何技术规范（GPS）表面结构轮廓法术语、定义及表面结构参数》、GB / T 10610——2009《产品几何技术规范（GPS）表面结构轮廓法评定表面结构的规则和方法》、GB / T 1031——2009《产品几何技术规范（GPS）表面结构轮廓法粗糙度参数及其数值》和GB / T 131—2006《产品几何技术规范（GPS）技术产品文件中表面结构的表示法》等国家标准。

二、表面粗糙度轮廓概念 表面粗糙度反映的是零件加工表面上的微观几何形状误差，是由加工过程中刀具和零件表面的摩擦、切屑分离时表面金属层的塑性变形以及工艺系统的高频振动等原因形成的。

表面粗糙度不同于机床几何精度方面的误差引起的表面宏观几何形状误差，也不同于在加工过程中由机床—刀具—工件系统的振动、发热、回转体不平衡等因素引起的介于宏观和微观几何形状误差之间的表面波纹度，而是指由较小间距和微小峰谷所组成的微观几何形状特性。

为了研究零件的表面结构，通常用表面轮廓作为评估对象。

表面轮廓是指垂直于零件实际表面的理想平面与该零件实际表面相交所得到的轮廓曲线，如图5—1所示。

表面轮廓又分为纵向轮廓和横向轮廓两种情况，平行于加工痕迹方向的表面轮廓称为纵向轮廓，垂直于加工痕迹方向的表面轮廓称为横向轮廓。

一般来说，任何加工后表面的实际轮廓总是包含着表面粗糙度轮廓、波纹度轮廓和宏观形状轮廓构成的几何形状误差，它们叠加在同一表面上，如图5—2所示。

表面粗糙度轮廓、波纹度轮廓和宏观形状轮廓一般呈起伏的波状，通常以波长（波距）的大小来表示。

<<公差配合与检测>>

编辑推荐

<<公差配合与检测>>

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>