

<<极限配合与技术测量>>

图书基本信息

书名：<<极限配合与技术测量>>

13位ISBN编号：9787504563392

10位ISBN编号：7504563390

出版时间：2007-7

出版时间：中国劳动

作者：周运良

页数：126

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>

## <<极限配合与技术测量>>

### 内容概要

进入21世纪以来,我国现代制造业迅速发展,随着技术创新和需要,对产品的加工工艺要求越来越高,但劳动者素质偏低,技能人才,尤其是高级技能人才匮乏已成为制约我国制造业发展的突出问题。

为了解决这一矛盾,2005年国务院颁发了《国务院关于大力发展职业教育的决定》,确立了“力争用5年时间,在全国新培养190万名技师和高级技师,新培养700万名高级技工,并带动中级和初级技能劳动者队伍梯次发展”的目标。

正是在这样的形势下,为推进我国职业教育建设,加强各类高素质高技能专门人才的培养,我们组织修订了1999年以来出版的高级技工学校教学及高级工培训的机械类教材,并在此基础上开发了一些新教材。

本套教材包括《专业数学(第二版)》《机械制图(第二版)》《计算机应用技术》《极限配合与技术测量(第三版)》《机构与零件(第三版)》《液压技术(第三版)》《金属切削原理与刀具(第三版)》《机械制造工艺与装备(第二版)》《机床夹具(第三版)》《机床电气控制》《数控技术》《高级车工工艺与技能训练》《高级钳工工艺与技能训练》《高级铣工工艺与技能训练》《高级焊工工艺与技能训练》《模具制造工艺与技能训练》《高级机修钳工工艺与技能训练》《高级磨工工艺与技能训练》《高级冷作工工艺与技能训练》,以后我们还将陆续开发其他教材。

在这套教材的编写过程中,我们始终坚持了以下基本原则:一是从生产实际出发,合理安排教材的知识和技能结构,突出技能性培养,摒弃“繁难偏旧”的理论知识。

二是以国家相关职业标准为依据,确保在知识内容和技能水平上符合国家职业鉴定标准。

三是引入新技术、新工艺的内容,反映行业的新标准、新趋势,淘汰陈旧过时的技术,拓宽专业技术人员的知识眼界。

四是在结构安排和表达方式上,强调由浅入深,循序渐进,力求做到图文并茂。

## <<极限配合与技术测量>>

### 书籍目录

第一章 光滑圆柱体结合的极限与配合 § 1-1 基本术语及其定义 § 1-2 公差带的标准化 § 1-3 公差带与配合的选择 § 1-4 线性尺寸的一般公差第二章 技术测量与检验基础 § 2-1 技术测量与检验的基本知识 § 2-2 量具和量仪的度量指标 § 2-3 光滑工件尺寸的检验 § 2-4 光滑极限量规简介第三章 形状和位置公差及其检测 § 3-1 概述 § 3-2 形状公差及其误差检测 § 3-3 位置公差与误差检测 § 3-4 公差原则第四章 表面粗糙度 § 4-1 概述 § 4-2 表面粗糙度的评定 § 4-3 表面粗糙度的选用 § 4-4 表面粗糙度的检测第五章 常用典型结合的公差及其检测 § 5-1 角度和圆锥公差及其检测 § 5-2 键和花键的公差及其检测 § 5-3 滚动轴承的公差与配合 § 5-4 圆柱螺纹公差及其检测第六章 渐开线圆柱齿轮公差及其检测 § 6-1 概述 § 6-2 单个渐开线齿轮的精度评定指标及检测 § 6-3 齿轮副精度评定指标 § 6-4 渐开线圆柱齿轮精度标准及其应用

## &lt;&lt;极限配合与技术测量&gt;&gt;

## 章节摘录

公差带与配合的选择是机械设计与制造中的一个重要环节，它是在基本尺寸确定以后进行的尺寸精度设计。

正确合理地选择公差带与配合，对提高产品的性能、质量，以及降低生产成本都有重大的意义。其内容包括选择基准制、公差等级和配合种类三个方面。

一、基准制的选择国标中规定了两种基准制：基孔制和基轴制。

选择基准制时，主要是从结构、工艺和经济、采用标准件等方面综合考虑。

1. 优先选用基孔制一般情况下，优先选用基孔制。

这主要是从工艺上和宏观经济效益来考虑的。

因为孔比轴加工要困难些，而且所用的刀具、量具的规格和数量也多些。

采用基孔制，孔的公差带位置固定，可以减少定值刀具和量具的规格和数量，有利于刀具和量具的生产及降低成本。

2. 在有明显经济效果的情况下，可选用基轴制 (1) 直接使用具有一定公差等级 (TT8 ~ m1) 而不需再进行机械加工的冷拉钢材做轴时，宜采用基轴制。

此时采用基轴制，只须对孔进行加工，因而在技术上、经济上都是合理的。

这种情况主要应用在农业、纺织机械和仪器仪表中。

(2) 在同一基本尺寸的轴上，需要装配几个不同配合性质的孔件时，应采用基轴制。活塞连杆结构中，销轴与活塞孔为过渡配合，而与连杆衬套孔为间隙配合。

<<极限配合与技术测量>>

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>