

<<铸件尺寸公差标准应用指南>>

图书基本信息

书名：<<铸件尺寸公差标准应用指南>>

13位ISBN编号：9787506623292

10位ISBN编号：7506623293

出版时间：2001-1

出版时间：中国标准出版社

作者：宋忠明，葛晨光 著

页数：141

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>

<<铸件尺寸公差标准应用指南>>

内容概要

铸件尺寸精度的意义、国内外对铸件尺寸精度的研究、影响铸件尺寸的因素、铸件尺寸的变化规律、随机误差与系统误差、实验研究方法、尺寸链方法、回归分析方法、经验公式等等。

<<铸件尺寸公差标准应用指南>>

作者简介

宋忠明（1941～），铁道学会标准计量委员会委员。
著有《铸件尺寸公差》等。

<<铸件尺寸公差标准应用指南>>

书籍目录

前言第1章 概述1.1 铸件尺寸精度的意义1.2 国内外对铸件尺寸精度的研究第2章 铸件尺寸的变化规律2.1 影响铸件尺寸的因素2.2 铸件尺寸的变化规律2.3 随机误差与系统误差第3章 铸件尺寸精度的研究方法3.1 实验研究方法3.2 尺寸链方法3.3 回归分析方法3.4 经验公式第4章 铸件尺寸公差标准的制订4.1 机械加工公差简介4.2 机械加工公差不适用于铸件尺寸4.3 瑞典的铸件尺寸公差标准4.4 ISO8062标准的制订4.5 我国的铸件尺寸公差标准的制订第5章 铸件尺寸公差标准的主要内容5.1 铸件基本尺寸5.2 壁厚5.3 倾斜要素5.4 错型5.5 铸件尺寸公差等级的选取5.6 铸件生产规模的区别5.7 一般公差与个别公差5.8 在图样上的标注第6章 我国铸件尺寸精度现状6.1 铸钢件的尺寸精度6.2 铸铁件的尺寸精度6.3 压铸件的尺寸精度6.4 熔模精铸件的尺寸精度6.5 有色合金铸件的尺寸精度6.6 对铸件尺寸精度的评估6.7 提高尺寸精度的措施第7章 铸件的机械加工余量7.1 机械加工余量7.2 要求的机械加工余量(RMA)及RMA等级的选用7.3 铸件基本尺寸的确定7.4 加工基准对机械加工余量的影响7.5 机械加工余量合格与否的判定7.6 机械加工余量在图样上的标注7.7 与GB/T11350的比较7.8 我国铸件机械加工余量现状第8章 铸件尺寸的抽样检验8.1 抽样检验的基本知识8.2 计数标准型一次抽样检验8.3 用孤立批计数抽样方案进行抽检8.4 按GB/T2828进行抽检8.5 用顶点合格率进行抽检参考文献

<<铸件尺寸公差标准应用指南>>

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>