

图书基本信息

书名：<<制造业过程质量控制与检验常用技术资料读本>>

13位ISBN编号：9787506641180

10位ISBN编号：7506641186

出版时间：2006-7

出版时间：中国标准出版社

作者：梁国明

页数：220

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>

内容概要

本书的内容除了常用计量单位换算和常见标准代号、机械零件结构要素和中心孔、优先数和优先数系及标准尺寸外，还有制造业常用的极限与配合、形状和位置公差、表面粗糙度、渐开线圆柱齿轮、螺

纹、键和花键六项标准及其部分相关标准的部分数据。

附录给出了金属和非金属材料及气体的密度、固体线膨胀系数。

本书可作为制造业产品设计人员、工艺人员和质量检验人员的工作手册，也可作为大中专院校机械专业师生的参考书。

书籍目录

第1章 常用计量单位换算和常见标准代号 1.1 常用计量单位换算 1.2 常见标准代号第2章 零件结构要素和中心孔 2.1 零件结构要素 2.2 中心孔第3章 优先数和优先数系及标准尺寸 3.1 优先数和优先数系 3.2 标准尺寸第4章 极限与配合 4.1 标准公差 4.2 基本偏差 4.3 极限偏差 4.4 公差带与配合 4.5 未注公差值第5章 形状和位置公差 5.1 形状的公差值 5.2 位置的公差值第6章 表面粗糙度 6.1 表面粗糙度参数的选取 6.2 工业制品的表面粗糙度数值 6.3 木制件表面粗糙度数值 6.4 粉末冶金制品表面粗糙度数值 6.5 电子陶瓷件表面粗糙度数值 6.6 塑料件表面粗糙度数值 6.7 表面评定的流程图 6.8 GB / T 3505—2000 与GB / T 3505—1983之间基本术语与参数符号的比较 6.9 计算机上字母符号的应用与正文等效第7章 渐开线圆柱齿轮 7.1 极限偏差 7.2 公差值 7.3 其他值第8章 螺纹 8.1 普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角 8.2 普通螺纹的毛坯直径及刀具的选用 8.3 普通内外螺纹公差值 8.4 普通螺纹极限偏差值 8.5 过渡配合内外螺纹公差值 8.6 过盈配合内外螺纹的基本偏差和公差值 8.7 米制锥螺纹 8.8 55度密封管螺纹 8.9 55度非密封管螺纹 8.10 60度密封管螺纹第9章 键和花键 9.1 平键 9.2 圆柱直齿渐开线花键 9.3 矩形花键附录

编辑推荐

针对性——针对制造业过程质量控制与检验以及职业培训的实际需求而编写。

实用性——集作者多年实践经验，提供实用的过程质量控制和质量检验方法。

可读性——采用大量数据、图表，收入典型实例，内容新颖、材料丰富、简明易懂。

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>