

<<最新机械基础标准实用手册>>

图书基本信息

书名：<<最新机械基础标准实用手册>>

13位ISBN编号：9787539006758

10位ISBN编号：7539006757

出版时间：1993-08

出版时间：江西科学技术出版社

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>

## <<最新机械基础标准实用手册>>

### 内容概要

#### 内容提要

本手册共分八部分，汇集了六项基础标准、紧固件标准等主要的机械基础标准。

#### 每部分均简明

介绍其主要内容，并广泛、大量地编集了应用实例和典型用例，特别注意对易混淆概念的澄清，对使用中易产生的错误及使用中应注意的事项、新旧标准的对照（对比）、代用或过渡措施、以及各项基础标准的选用等内容也予以介绍，力求突出实际应用方面的知识。

本手册可供标准化人员、科技人员及广大生产工人使用。

<<最新机械基础标准实用手册>>

书籍目录

- 目录
- 前言
- 一 公差与配合
  - 1新的公差制体系
  - 2术语定义及说明
    - 2.1有关“孔”“轴”“尺寸”的术语定义及说明
    - 2.2有关“公差与“偏差”的术语定义及说明
    - 2.3有关“配合”的术语定义及说明
  - 3标准公差系列和基本偏差系列
    - 3.1标准公差系列
    - 3.2基本偏差系列
    - 3.3公差与偏差的区别
  - 4公差与配合的选择
    - 4.1基准制的选择
    - 4.2公差等级的选择
    - 4.3配合的选择
  - 5现行国标与旧国标的过渡
    - 5.1现行国标与旧国标的过渡
    - 5.2现行国标与旧国标对照
  - 6GB/T1804 92《一般公差 线性尺寸的未注公差》
    - 6.1GB1804 79存在的问题
    - 6.2GB/T1804 92的主要内容
    - 6.3GB/T1804 92与GB1804 79的对比
- 二 形状和位置公差
  - 1基本概念
    - 1.1形状公差
    - 1.2位置公差
    - 1.3要素
    - 1.4形状和位置的公差带
    - 1.5公差原则
  - 2形位公差代号及有关符号
    - 2.1形位公差代号
    - 2.2形位公差符号的尺寸和比例
  - 3形位公差的标注方法
    - 3.1形位公差基本的标注形式
    - 3.2被测要素的标注方法
    - 3.3基准要素的标注方法
    - 3.4公差数值和有关符号的标注方法
    - 3.5简化标注方法
    - 3.6形位公差的文字叙述方法
  - 4形位公差的选择和应用
    - 4.1形位公差选用的基本规定
    - 4.2形位公差项目的选择
    - 4.3形位公差等级的选择
    - 4.4形位公差值的选用

## <<最新机械基础标准实用手册>>

- 4.5 给定形位公差的方法
- 4.6 正确给定形位公差的步骤
- 4.7 形位公差的应用实例
- 5 形位公差标注中常见的错误
- 5.1 中心要素与轮廓要素区别不清
- 5.2 公差带方向不正确
- 5.3 被测要素和基准要素标注不明确
- 5.4 公差带形状选择不正确
- 5.5 公差数值给定不合理
- 5.6 基准选择不正确
- 5.7 理想位置或理想形状不确定
- 6 现行国标与旧标准的主要区别
- 三 表面粗糙度
- 1 基本概念
- 2 表面粗糙度的参数及其选用
- 2.1 基本评定参数
- 2.2 附加评定参数
- 2.3 高度参数的取样长度和评定长度的选用
- 2.4 各参数之间的相互关系
- 2.5 附加评定参数一般不能作独立参数选用
- 2.6 规定表面粗糙度参数的一般要求
- 3 表面粗糙度的表面特征代(符)号及其标注
- 4 表面粗糙度的表面特征代(符)号在图样上的标注方法
- 5 表面粗糙度的选择与应用
- 5.1 表面粗糙度选择的一般原则
- 5.2 表面粗糙度与尺寸公差 形状公差的关系
- 5.3 不同加工方法可能达到的表面粗糙度
- 5.4 表面粗糙度的选择与应用
- 6 表面粗糙度现行国标与旧国标Ra和Rz的对照和代换
- 7 ISO及主要工业国家表面粗糙度代号及其标注方法对照
- 四 普通螺纹
- 1 我国目前应用的螺纹标准体系
- 1.1 我国目前应用的螺纹标准体系
- 1.2 螺纹分类
- 2 普通螺纹的基本术语、定义及其代号
- 3 普通螺纹的直径、螺距与基本尺寸
- 3.1 普通螺纹的直径与螺距系列
- 3.2 普通螺纹的基本尺寸
- 4 普通螺纹的公差与配合
- 4.1 普通螺纹的公差结构
- 4.2 普通螺纹公差带
- 4.3 各种螺纹加工方法所能达到的公差带
- 5 螺纹代号与螺纹标记
- 5.1 螺纹代号
- 5.2 螺纹标记
- 6 普通螺纹螺孔小径最大极限值及攻丝前钻孔用钻头直径
- 6.1 粗牙螺纹

<<最新机械基础标准实用手册>>

6.2细牙螺纹

7《普通螺纹》现行国标与旧国标对比及贯彻过渡方案

7.1代号及名称对比

7.2直径与螺距系列的对比

7.3贯彻现行国标的过渡方案

8ISO及主要工业国家螺纹公差带对照

五 键与花键

1键与键联结

1.1概述

1.2现行国标的主要内容

1.2.1普通平键和导向平键

1.2.2薄型平键

1.2.3半圆键

1.2.4楔键

1.2.5切向键

1.3现行国标和1972年旧国标对照

2花键联结

2.1花键联结的类型 特点和应用

2.2矩形花键

2.2.1矩形花键定心方式

2.2.2矩形花键基本尺寸系列

2.2.3矩形花键的公差与配合

2.2.4矩形花键的画法

2.2.5矩形花键的尺寸标注和代号标注

2.2.6花键与螺纹画法的区别

2.2.7现行国标与旧国标对照

2.3渐开线花键

2.3.1渐开线花键的基本术语 定义及其代号

2.3.2渐开线花键的基本参数

2.3.3渐开线花键的基准齿形

2.3.4渐开线花键尺寸计算公式及尺寸系列

2.3.5渐开线花键公差

2.3.6渐开线花键的画法及参数标注

2.3.7现行国标与旧国标的对照及过渡

2.3.8ISO及主要工业国家渐开线花键标准的对照

六 齿轮与蜗轮蜗杆

1齿轮传动的分类

2各类齿轮传动的主要特点和适用范围

3齿轮几何要素代号

3.1主代号

3.2复合主代号

3.3角标

4圆柱齿轮

4.1渐开线圆柱齿轮模数

4.2渐开线圆柱齿轮的基本齿廓

4.3渐开线圆柱齿轮的基本术语和基本参数

4.4渐开线圆柱齿轮精度

<<最新机械基础标准实用手册>>

4.4.1 GB10095 88《渐开线圆柱齿轮精度》适用范围

及使用注意事项

4.4.2 齿轮 齿轮副加工和安装误差的定义和代号

4.4.3 精度等级

4.4.4 齿坯要求

4.4.5 齿轮检验与公差

4.4.6 齿轮副的检验与要求

4.4.7 推荐的检验项目

4.5 齿轮图样

4.5.1 单个齿轮、蜗轮画法

4.5.2 啮合齿轮的画法

4.5.3 齿轮图样上应注明的尺寸数据

4.5.4 圆柱齿轮图样格式示例

4.6 渐开线圆柱齿轮传动的参数选择

4.7 GB10095 - 88与JB179 - 83的对照

4.8 国内外常用齿轮测量仪器

5 锥齿轮和准双曲面齿轮精度

5.1 标准适用范围

5.2 误差项目定义和代号

5.3 精度等级

5.4 齿坯

5.5 齿轮公差与检验

5.6 齿轮副的要求 安装和检验

5.7 齿轮图样

5.8 齿轮误差项目的检验方法和仪器

6 圆柱蜗杆、蜗轮

6.1 蜗杆传动的特点及分类

6.2 圆柱蜗杆模数和基本齿廓

6.3 圆柱蜗杆传动的术语和基本参数

6.4 圆柱蜗杆 蜗轮精度

6.5 齿坯的要求

6.6 蜗杆、蜗轮的检验和公差

6.7 蜗杆传动副的检验和公差

6.8 蜗杆传动的侧隙规定

6.9 现行标准与旧标准的过渡

6.10 蜗杆、蜗轮图样

6.11 常用的蜗杆 蜗轮量仪

七 紧固件

1 新国标的特点

2 各类紧固件标准与旧标准的异同

2.1 螺栓

2.2 螺柱

2.3 螺母

2.4 螺钉

2.5 木螺钉

2.6 自攻螺钉

2.7 垫圈

<<最新机械基础标准实用手册>>

- 2.8销
- 2.9铆钉
- 2.10挡圈
- 3标记方法及示例
  - 3.1紧固件完整标记的组成及顺序
  - 3.2标记简化原则
  - 3.3标记示例
- 4图样标注应注意问题
- 5新旧标准目录对照
- 八 其他
  - 1《机械制图》现行国标与旧国标主要区别对照表及现行国标使用注意事项
  - 2六项基础标准及其相关标准
  - 3与六项基础标准有关的刀量具定点生产工厂名单
  - 4常用字母表
  - 5易写错的常用字及非正规简化字
  - 6常用金属材料牌号现行标准与旧标准对照

<<最新机械基础标准实用手册>>

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>