

<<公差配合与技术测量实训>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与技术测量实训>>

13位ISBN编号：9787563925032

10位ISBN编号：7563925031

出版时间：2010-9

出版时间：北京工业大学出版社

作者：王丽 编

页数：123

字数：193000

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>

## <<公差配合与技术测量实训>>

### 内容概要

《公差配合与技术测量实训》根据高等职业教育“十二五”规划教材的要求编写。全书包括长度测量、角度测量、形位测量、表面粗糙度测量、螺纹测量、齿轮测量、精密测量等。《公差配合与技术测量实训》着重介绍了常用计量器具的结构、测量原理及基本操作方法与测量步骤。内容简明扼要，理论联系实际，各章均设了实训数据记录表，以配合实训教学所需。

《公差配合与技术测量实训》可作为高等职业技术学院机械类各专业的教材，也可供成教、本科院校的二级职业技术学院机械类各专业的师生使用，还可供从事机械设计与制造、标准化、计量测试等工作的工程技术人员参考。

## <<公差配合与技术测量实训>>

### 书籍目录

#### 学生实训守则

实训报告的基本内容和要求

#### 第一章 长度测量

实训一 用万能测长仪测量内径

实训二 用立式测长仪测量外径

实训三 用大型工具显微镜测量小孔

实训四 用立式光学比较仪测量塞规

实训五 用内径指示表测量孔径？

#### 第二章 角度的测量

实训六 用万能角度尺测量工件角度

实训七 用正弦规测量锥度塞规

实训八 用光学分度头测量花键轴

实训九 刀具的综合检测

#### 第三章 形位测量

实训十 用合像水平仪测量导轨直线误差

实训十一 用自准直仪测量直线度误差

实训十二 用指示表和平板检测平面度误差

实训十三 圆度误差的测量

实训十四 位置误差的测量

实训十五 跳动误差的测量

#### 第四章 表面粗糙度测量

实训十六 用光切显微镜测量表面粗糙度

实训十七 干涉显微镜测量表面粗糙度

实训十八 用表面粗糙度分析仪测量表面粗糙度

#### 第五章 螺纹测量

实训十九 用螺纹千分尺测量普通外螺纹中径

实训二十 用三针法测量外螺纹中径

实训二十一 影像法测量螺纹参数

#### 第六章 齿轮测量

实训二十二 齿轮径向综合误差和一齿径向综合误差的测量

实训二十三 齿轮单个齿距误差和齿距累计误差的测量

实训二十四 齿轮径向跳动的测量

实训二十五 齿轮公法线长度误差的测量

实训二十六 齿轮齿厚误差的测量

#### 第七章 精密测量

实训二十七 用智能测高仪综合测量长度、角度参数

实训二十八 数据处理万能测长仪综合测量

实训二十九 智能齿轮双面啮合综合测量仪综合测量齿轮径向参数

实训三十三 坐标测量机测量几何量误差

## <<公差配合与技术测量实训>>

### 章节摘录

版权页：插图：4.探球校准（取点总数：2）先准备一块标准块规，在“系统设置”里设置好探针校正块的高度，点击“探球校准”按钮，然后按机台的向上或向下按钮，当探针充分接触到工件表面时，程序自动取第一点，如果取点合格，则程序会发出“嘟嘟”两声短声（如果取点不合格，则发出“嘟——”一声长响，此时请到“系统设置”里检查电机速度和探针压力是否设置正确，设置好后再重新操作）。

此时按机台的停止键回退一段距离，再按机台的向上或者向下按钮，用同样的方法进行第二点的采集，当两点采集完成后，程序自动计算出探针的校正值，并将探针的直径显示在资料窗格中。

5.表面测量（取点总数：1）点击“表面测量”按钮，然后按机台的向上或向下按钮，当探针充分接触到工件表面时，程序自动取点，并在资料窗格中显示表面位置。

6.高度测量（取点总数：2）点击“高度测量”按钮，然后按机台的向上或向下按钮，当探针充分接触到工件表面后，程序自动取第一点，此时按机台的停止键，再按机台的向上或者向下按钮，用同样的方法进行第二点的采集，当两点采集完成后，程序自动计算两点间的高度差。

## <<公差配合与技术测量实训>>

### 编辑推荐

《公差配合与技术测量实训》是高职高专教育"十二五"规划教材之一。

<<公差配合与技术测量实训>>

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>