

<<零件检测基础与技能实训指导>>

图书基本信息

书名：<<零件检测基础与技能实训指导>>

13位ISBN编号：9787810739498

10位ISBN编号：7810739492

出版时间：2007-2

出版时间：哈工程大

作者：晋顺

页数：104

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>

<<零件检测基础与技能实训指导>>

前言

“零件检测基础与技能实训指导”是为机械制造类专业开设，与“公差与配合”课程配套进行的一门专业技能实训课程。

我们根据多年来高职教育实践的经验和目前发展的新趋势，围绕高职教育的培养目标，在强化能力训练的同时，注重独立工作能力、团队意识和创新精神的培养，编写了《零件检测基础与技能实训指导》这本教材。

本教材以五个相对独立的内容为教学单元。

每个单元将相关基础知识和相应基本技能训练按课题逐步展开，并附有习题对学习内容进行进一步的巩固。

教学内容实用，教学形式多样，教学安排循序渐进由浅入深。

第一单元、第二单元和第三单元为基础教学模块，主要培养学生测量技术的基本能力；第四单元和第五单元为提高模块，进一步强化学生测量技术的专项技能。

不同专业对测量技术能力有不同的要求，在安排教学内容时可根据其自身特点，在完成基础教学模块的前提下，选取适合的内容对专业技能作进一步提高。

教学组织可按传统的实验方式进行，也可用一至两周按实训专用周的方式，讲练结合进行集中训练。

若按实验的教学方式组织教学，可实行开放式的教学模式，基础模块和提高模块中的部分内容，可由学生自由选择，自己设计测量方案，自主完成测量工作。

本课程学习结束后进行检测技能测评时，可参考本教材附录中的零件几何量检测初级和中级技能测评标准、测评试题选及评分表等进行。

<<零件检测基础与技能实训指导>>

内容概要

本书是机械零件几何量检测技术的基本知识学习和技能训练的教材。

全书共分为零件检测基础、一般长度尺寸的检测、形状和位置误差的检测、典型参数的检测和典型零件的检测五个单元。

每个单元都对相关的基础知识作了简要的介绍，设置了相应的实训项目进行能力的训练，并附有习题进行巩固。

全书共安排了一般长度、形位误差、表面粗糙度、角度、锥度、螺纹、齿轮等方面在实际生产中应用较多的检测实训项目16个。

并附有检测初级和中级技能测评标准、测评试题选及评分表等，供本课程学习结束后进行检测技能测评时参考。

本书可作为高职高专及职业技术培训的机械类专业实训教材，也可供相关行业的工程技术人员参考。

。

<<零件检测基础与技能实训指导>>

书籍目录

第一单元 零件检测基础 课题一 零件检测技术基本知识 课题二 检测精度与检测数据的处理 课题三 实训1——测量的认识 单元习题第二单元 一般长度尺寸的检测 课题一 长度验收极限的确定与检测器具的选择 课题二 孔径和轴径检测基础 课题三 实训2——孔径的测量 课题四 实训3——用立式光学比较仪测量轴径 单元习题第三单元 形状和位置误差的检测 课题一 形状和位置误差检测基础 课题二 实训4——用合像水平仪测量直线度误差 课题三 实训5——平面度误差的测量 课题四 实训6-箱体类零件位置误差的检测 课题五 实训7-支架类零件的检测 课题六 实训8-径向圆跳动和端面圆跳动的检测 单元习题第四单元 典型参数的检测 课题一 表面粗糙度检测基础 课题二 角度和锥度检测基础 课题三 实训9-表面粗糙度的测量 课题四 实训10-角度和锥度的测量 单元习题第五单元 典型零件的检测 课题一 螺纹检测基础 课题二 渐开线圆柱齿轮检测基础 课题三 实训11——螺纹百分尺和三针法测量外螺纹中径 课题四 实训12——工具显微镜测量螺纹主要几何参数 课题五 实训13——齿轮单个齿距偏差及齿距累积总偏差的测量 课题六 实训14——齿轮齿圈径向跳动的测量 课题七 实训15——齿轮分度圆齿厚偏差的测量 课题八 实训16—齿轮公法线平均长度偏差和公法线长度变动量的测量 单元习题附录 附录一 零件几何量检测初级技能测评标准 附录二 零件几何量检测中级技能测评标准 附录三 零件几何量检测技能测评试题选 附录四 零件几何量检测初级技能测评评分表 附录五 零件几何量检测中级技能测评评分表参考文献

章节摘录

8.示值误差 测量仪器的示值与被测量的真值之差。

示值误差是测量仪器本身各种误差的综合反映。

因此,仪器示值范围内的不同工作点,示值误差是不相同的。

一般可用适当精度的量块或其他计量标准器,来检定测量器具的示值误差。

9.量仪不确定度 量仪内在误差影响测得值分散程度的一个误差范围。

量仪的内在误差包括示值误差、示值变动性、回程误差、灵敏阈、调整用的标准器误差以及由于结构原理、工艺、装调等引起的误差,与操作者的调整不正确、瞄准读数及外界环境干扰等原因造成的误差无关。

10.测量不确定度 测量过程中,各项误差影响测得值分散程度的一个误差范围。

它包括测量器具的不确定度,基准件误差以及测量条件引起的误差,如温度、湿度、振动、读数瞄准等。

(三)常用量具 对于中、低精度的轴和孔,若生产批量较小,或需要得到被测工件的实际尺寸时,常采用各种通用量具进行测量。

通用量具按其工作原理的不同分为游标类量具、千分尺(螺旋测微)类量具和指针式量具。

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>