第一图书网, tushu007.com

<<极限配合与技术测量>>

图书基本信息

书名：<<极限配合与技术测量>>

13位ISBN编号：9787040234701

10位ISBN编号：704023470X

出版时间：2001-7

出版时间：全国中等职业教育教材审定委员会、 沈学勤 高等教育出版社 (2008-06出版)

作者：沈学勤 编

页数：140

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

第一图书网, tushu007.com

内容概要

《极限配合与技术测量（第2版，附学习卡/防伪标）》是中等职业教育国家规划教材修订版，是在第一版的基础上根据新形式下的教学需求、课程改革成果和相关新技术、新国标等进行修订的。

本书注重实际应用，用通俗的语言介绍新标准的规定，阐述误差检测的原则和方法，力求理论和实际相结合。

本书主要内容有：概述，孔、轴尺寸的极限与配合，形状和位置公差，表面粗糙度，技术测量的常用工具与实训。

其中，实训共包括6个课题。

本书附学习卡／防伪标，凭借其中的卡号和密码登录http：／／sve．hep．conl．cn教学资源网站，可陆续获得包括网络课程、电子教案、教学案例、学习指导与强化练习、模拟试题、多媒体素材等教学资源。

本书可作为中等职业学校机械加工技术及相关专业教材，也可作为相关行业岗位培训教材或自学用书。

书籍目录

第一章 概述复习与思考题第二章 孔、轴尺寸的极限与配合第一节 极限与配合的术语及定义第二节 标准公差系列第三节 基本偏差系列第四节 公差带代号第五节 基准制第六节 极限与配合代号的识别和应用第七节 未注公差的线性和角度尺寸的公差复习与思考题第三章 形状和位置公差第一节 形位公差的符号第二节 形位公差的标注方法第三节 形位公差的基本概念第四节 形位公差带的定义与标注第五节 形位公差的检测原则第六节 公差原则与实例分析复习与思考题第四章 表面粗糙度第一节 表面粗糙度概述第二节 表面粗糙度的标注第三节 粗糙度轮廓的加工与测量复习与思考题第五章 技术测量的常用工具与实训第一节 常用长度量具第二节 角度测量第三节 技术测量实训课题一 轴类零件的测量课题二 盘套类零件的测量课题三 外螺纹中径的测量课题四 渐开线圆柱齿轮加工误差的测量课题五 平面零件误差的测量课题六 样板零件的测量复习与思考题参考文献

章节摘录

版权页：插图：互换性是指在制成同一规格的零件中，不需要作任何挑选或附加加工就可以直接使用，组装成部件或整机，并能达到设计要求。
例如手表、自行车、汽车等的很多零件都是按互换性技术要求生产的，使用中如有零件损坏，可换上同样规格的零件，即可恢复设备的使用性能。
这样的零件具有互换性。
互换性可分为完全互换和不完全互换两种。
完全互换性是指零、部件在装配时，不需要作任何选择或附加加工。
其通用性强，装配方便，可减少修理时间，利于专门化生产，在制造业中被广泛采用。
而不完全互换性是指零部件在装配时允许进行附加加工、选择和调整，以提高装配的精度和解决加工的困难。
装配时通常按零件实际尺寸大小分成若干组，使同组零件的相配尺寸相差值很小，再与相对应组内零件进行装配，这种方法称为分组装配法。
遵循互换性原则生产，不仅能提高生产率，而且能有效地保证产品质量，降低生产成本，所以互换性是机器和仪器制造中的重要生产原则。
互换性不仅适用于大批量生产，也适用于柔性生产系统和计算机集成生产系统，可以在生产线上迅速改变产品的规格和品种，满足高效率小批量的多品种生产。
从设计角度看，可以采用标准化的计算方法和程序，利用计算机辅助设计系统进行优化设计，大幅度减少设计工作量，促进产品性能的改进，缩短开发新产品的周期。

编辑推荐

《极限配合与技术测量(机械加工技术专业)(第2版)》为中等职业教育国家规划教材之一。

第一图书网, tushu007.com

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