

<<几何量测量器具使用手册>>

图书基本信息

书名：<<几何量测量器具使用手册>>

13位ISBN编号：9787111058465

10位ISBN编号：7111058461

出版时间：1998-02

出版时间：机械工业出版社

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>

<<几何量测量器具使用手册>>

内容概要

本手册是几何量测量器具使用的工具书，介绍测量器具和测量方法的基础知识和理论，测量器具的结构形式与工作原理，基本参数、尺寸与性能，精度等级与技术要求，读数原理与读数方法，检验方法与调整方法，测量与计算，使用与维护保养等。

本手册适用于机械行业的工程技术人员及技术工人使用，也可供工科大中专院校师生使用和参考。

<<几何量测量器具使用手册>>

书籍目录

- 目录
- 前言
- 1总论
 - 1.1概述
 - 1.2几何量测量基本术语
 - 1.2.1一般术语
 - 1.2.2几何量测量器具术语
 - 1.2.3几何量测量器具特性术语
 - 1.2.4几何量测量器具误差术语
 - 1.3几何量测量器具分类
 - 1.4几何量测量仪器分类与型号编制
 - 1.4.1几何量测量仪器分类与产品名称
 - 1.4.2几何量测量仪器型号编制
 - 1.5测量单位
 - 1.5.1长度单位
 - 1.5.2英制长度单位
 - 1.5.3角度单位
 - 1.6测量方法分类
 - 1.7测量误差
 - 1.7.1测量误差及其表示方法
 - 1.7.2测量误差来源
 - 1.7.3测量误差分类及特性
 - 1.8测量数据处理
 - 1.8.1直接测量数据处理
 - 1.8.2间接测量数据处理
 - 1.9有效数字及其处理原则
 - 1.9.1有效数字
 - 1.9.2有效数字处理原则
 - 1.10测量器具选择
 - 1.11光滑工件尺寸检验
 - 1.11.1验收极限
 - 1.11.2验收极限方式选择
 - 1.11.3按不确定度选择测量器具
 - 1.12测量基准与定位方式选择
 - 1.12.1测量基准选择
 - 1.12.2定位方式选择
 - 1.13测量过程注意事项
 - 1.14测量器具维护保养
- 2量块与角度块
 - 2.1量块
 - 2.1.1概述
 - 2.1.2量块尺寸
 - 2.1.3量块尺寸组合与研合方法
 - 2.1.4量块技术要求
 - 2.1.5量块精度等级

<<几何量测量器具使用手册>>

- 2.1.6量块测量计算
- 2.1.7量块附件
- 2.1.8量块维护保养
- 2.2角度块
 - 2.2.1角度块结构型式
 - 2.2.2角度块测量角度
 - 2.2.3角度块技术要求
 - 2.2.4角度块分组与配套
 - 2.2.5角度块使用方法
- 3卡尺类测量器具
 - 3.1游标类卡尺通用技术条件
 - 3.1.1游标类卡尺技术要求
 - 3.1.2游标类卡尺检验方法
 - 3.1.3游标类卡尺标志与包装
 - 3.2游标卡尺
 - 3.2.1游标卡尺结构型式与工作原理
 - 3.2.2游标卡尺读数原理与读数方法
 - 3.2.3游标卡尺基本参数与尺寸
 - 3.2.4游标卡尺技术要求
 - 3.2.5游标卡尺检验方法
 - 3.2.6游标卡尺使用方法
 - 3.2.7游标卡尺测量准确度
 - 3.2.8游标卡尺维护保养
 - 3.3高度游标卡尺
 - 3.3.1高度游标卡尺结构型式
 - 3.3.2高度游标卡尺基本参数与尺寸
 - 3.3.3高度游标卡尺技术要求
 - 3.3.4高度游标卡尺检验方法
 - 3.3.5高度游标卡尺使用方法
 - 3.4深度游标卡尺
 - 3.4.1深度游标卡尺结构型式
 - 3.4.2深度游标卡尺基本参数与尺寸
 - 3.4.3深度游标卡尺技术要求
 - 3.4.4深度游标卡尺检验方法
 - 3.4.5深度游标卡尺使用方法
 - 3.5齿厚游标卡尺
 - 3.5.1齿厚游标卡尺结构型式
 - 3.5.2齿厚游标卡尺技术要求
 - 3.5.3齿厚游标卡尺使用方法
 - 3.6带表及电子数显类卡尺
 - 3.6.1带表卡尺
 - 3.6.2电子数显类卡尺
- 4千分尺类测量器具
 - 4.1外径千分尺
 - 4.1.1外径千分尺结构型式与工作原理
 - 4.1.2外径千分尺读数原理与读数方法
 - 4.1.3外径千分尺基本参数与尺寸

<<几何量测量器具使用手册>>

- 4.1.4外径千分尺技术要求
- 4.1.5外径千分尺检验方法
- 4.1.6外径千分尺调整方法
- 4.1.7外径千分尺使用方法
- 4.1.8外径千分尺维护保养
- 4.2内径千分尺
 - 4.2.1内径千分尺结构型式
 - 4.2.2内径千分尺基本参数与尺寸
 - 4.2.3内径千分尺技术要求
 - 4.2.4内径千分尺使用方法
- 4.3三爪式内径千分尺
 - 4.3.1三爪式内径千分尺结构型式
 - 4.3.2三爪式内径千分尺基本参数与尺寸
 - 4.3.3三爪式内径千分尺技术要求
 - 4.3.4三爪式内径千分尺使用方法
- 4.4杠杆千分尺
 - 4.4.1杠杆千分尺结构型式
 - 4.4.2杠杆千分尺基本参数与尺寸
 - 4.4.3杠杆千分尺技术要求
 - 4.4.4杠杆千分尺使用方法
- 4.5内测千分尺
 - 4.5.1内测千分尺结构型式
 - 4.5.2内测千分尺基本参数与尺寸
 - 4.5.3内测千分尺技术要求
 - 4.5.4内测千分尺使用方法
- 4.6深度千分尺
 - 4.6.1深度千分尺结构型式
 - 4.6.2深度千分尺基本参数与尺寸
 - 4.6.3深度千分尺技术要求
 - 4.6.4深度千分尺使用方法
- 4.7公法线千分尺
 - 4.7.1公法线千分尺结构型式
 - 4.7.2公法线千分尺基本参数与尺寸
 - 4.7.3公法线千分尺技术要求
 - 4.7.4公法线千分尺使用方法
- 4.8螺纹千分尺
 - 4.8.1螺纹千分尺结构型式
 - 4.8.2螺纹千分尺基本参数与尺寸
 - 4.8.3螺纹千分尺技术要求
 - 4.8.4螺纹千分尺使用方法
- 4.9其他类型千分尺
 - 4.9.1大外径千分尺
 - 4.9.2小测头千分尺
 - 4.9.3微米千分尺
 - 4.9.4尖头千分尺
 - 4.9.5壁厚千分尺
 - 4.9.6奇数沟千分尺

<<几何量测量器具使用手册>>

4.9.7电子数显外径千分尺

5指示表类测量器具

5.1指示表

5.1.1百分表结构型式与工作原理

5.1.2百分表读数方法

5.1.3百分表技术要求

5.1.4百分表使用方法

5.1.5百分表操作步骤

5.1.6百分表维护保养

5.1.7千分表

5.2杠杆指示表

5.2.1杠杆百分表结构型式与工作原理

5.2.2杠杆百分表技术要求

5.2.3杠杆百分表使用方法

5.2.4杠杆千分表

5.3内径指示表

5.3.1内径百分表结构型式与工作原理

5.3.2内径百分表技术要求

5.3.3内径百分表使用方法

5.3.4内径百分表维护保养

5.4深度指示表

5.4.1深度百分表结构型式与基本参数

5.4.2深度百分表技术要求

5.5杠杆卡规

5.5.1杠杆卡规结构型式

5.5.2杠杆卡规基本参数与尺寸

5.5.3杠杆卡规技术要求

5.5.4杠杆卡规使用方法

5.6测厚规

5.6.1测厚规结构型式与基本参数

5.6.2测厚规技术要求

5.7杠杆齿轮比较仪

5.7.1杠杆齿轮比较仪结构型式与工作原理

5.7.2杠杆齿轮比较仪技术要求

5.7.3杠杆齿轮比较仪使用方法

5.8扭簧比较仪

5.8.1扭簧比较仪结构型式与工作原理

5.8.2扭簧比较仪技术要求

6角度测量器具

6.1直角尺

6.1.1直角尺结构型式

6.1.2直角尺精度等级与基本尺寸

6.1.3直角尺技术要求

6.1.4直角尺使用方法

6.1.5直角尺测量计算

6.2游标万能角度尺

6.2.1游标万能角度尺结构型式与基本参数

<<几何量测量器具使用手册>>

- 6.2.2游标万能角度尺读数方法
- 6.2.3游标万能角度尺技术要求
- 6.2.4游标万能角度尺测量方法
- 6.2.5游标万能角度尺使用方法
- 6.3正弦规
 - 6.3.1正弦规结构型式与基本尺寸
 - 6.3.2正弦规工作原理
 - 6.3.3正弦规技术要求
 - 6.3.4正弦规测量方法
 - 6.3.5正弦规维护保养
- 6.4水平仪
 - 6.4.1普通水平仪结构型式与基本参数
 - 6.4.2普通水平仪技术要求
 - 6.4.3普通水平仪工作原理
 - 6.4.4普通水平仪读数原理
 - 6.4.5普通水平仪测量方法
 - 6.4.6普通水平仪维护保养
 - 6.4.7合像水平仪
 - 6.4.8数显式电子水平仪
- 7量规
 - 7.1光滑极限量规
 - 7.1.1概述
 - 7.1.2光滑极限量规种类
 - 7.1.3光滑极限量规结构型式与尺寸
 - 7.1.4光滑极限量规技术要求与标志
 - 7.1.5光滑极限量规使用方法
 - 7.2普通螺纹量规
 - 7.2.1普通螺纹量规种类
 - 7.2.2普通螺纹量规使用规则
 - 7.2.3普通螺纹量规结构型式与尺寸
 - 7.2.4普通螺纹量规技术要求与标志
 - 7.3梯形螺纹量规
 - 7.3.1梯形螺纹量规种类
 - 7.3.2梯形螺纹量规使用规则
 - 7.3.3梯形螺纹量规结构型式
 - 7.3.4梯形螺纹量规技术要求与标志
 - 7.4圆锥量规
 - 7.4.1圆锥量规种类
 - 7.4.2圆锥量规使用规则
 - 7.4.3圆锥量规检验
 - 7.4.4圆锥量规技术要求
 - 7.5莫氏与公制圆锥量规
 - 7.5.1莫氏与公制圆锥量规结构型式
 - 7.5.2莫氏与公制圆锥量规技术要求
 - 7.5.3莫氏与公制圆锥量规标志及包装
 - 7.6.7 : 24工具圆锥量规
 - 7.6.1.7 : 24工具圆锥量规的型式与尺寸

<<几何量测量器具使用手册>>

- 7.6.2.7 : 24工具圆锥量规技术要求
- 7.6.3.7 : 24工具圆锥量规标志与包装
- 7.7钻夹圆锥量规
 - 7.7.1钻夹圆锥量规型式与尺寸
 - 7.7.2钻夹圆锥量规技术要求
 - 7.7.3钻夹圆锥量规标志与包装
- 7.8矩形花键量规
 - 7.8.1矩形花键量规种类与特征
 - 7.8.2矩形花键量规检验规则
 - 7.8.3矩形花键量规技术要求与标志
- 7.9直线尺寸量规
 - 7.9.1长度量规
 - 7.9.2槽宽量规
 - 7.9.3高度量规
 - 7.9.4深度量规
- 7.10量规维护保养
- 8光学测量仪器
 - 8.1立式光学计
 - 8.1.1立式光学计用途与主要参数
 - 8.1.2立式光学计结构型式
 - 8.1.3立式光学计工作原理
 - 8.1.4立式光学计调整方法
 - 8.1.5立式光学计维护保养
 - 8.1.6立式光学计测量方法示例
 - 8.2工具显微镜
 - 8.2.1工具显微镜用途与主要参数
 - 8.2.2大型工具显微镜结构型式
 - 8.2.3大型工具显微镜工作原理
 - 8.2.4大型工具显微镜调整方法
 - 8.2.5大型工具显微镜维护保养
 - 8.2.6大型工具显微镜测量方法示例
 - 8.3万能工具显微镜
 - 8.3.1万能工具显微镜用途与主要参数
 - 8.3.2万能工具显微镜结构型式
 - 8.3.3万能工具显微镜工作原理
 - 8.3.4万能工具显微镜维护保养
 - 8.3.5万能工具显微镜测量方法示例
- 8.4测长机
 - 8.4.1测长机用途与基本参数
 - 8.4.2测长机技术要求
 - 8.4.3测长机结构型式
 - 8.4.4测长机光学系统与读数装置
 - 8.4.5测长机调整方法
 - 8.4.6测长机维护保养
- 8.5卧式测长仪
 - 8.5.1卧式测长仪用途与主要参数
 - 8.5.2卧式测长仪结构型式

<<几何量测量器具使用手册>>

8.5.3卧式测长仪读数原理与读数方法

8.5.4卧式测长仪维护保养

8.5.5卧式测长仪测量方法示例

8.6立式测长仪

8.6.1立式测长仪用途与主要参数

8.6.2立式测长仪结构型式

9气动量仪与电动量仪

9.1气动量仪概述

9.1.1气动量仪特点

9.1.2气动量仪用途

9.1.3气动量仪术语

9.2浮标式气动量仪

11.6表面粗糙度比较样块

11.6.1铸造表面粗糙度比较样块

11.6.2机械加工表面粗糙度比较样块

11.6.3电火花加工表面粗糙度比较样块

11.6.4表面粗糙度比较样块使用方法

11.7量针

11.7.1量针结构型式

11.7.2量针尺寸

11.7.3量针技术要求

11.7.4三针测量计算

11.7.5量针直径选择

11.7.6三针测量计算用表

11.7.7三针测量方法

附录A 标准公差数值

附录B 形位公差数值

附录C 表面粗糙度评定参数系列值

附录D 齿轮分度圆弦齿厚计算

附录E 齿轮公法线长度计算

附录F 量块偏差计算

附录G 量块长度测量条件

附录H 光滑极限量规公差

附录I 国内测量器具注册商标

参考文献

<<几何量测量器具使用手册>>

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>