

<<公差配合与技术测量>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与技术测量>>

13位ISBN编号：9787111312543

10位ISBN编号：7111312546

出版时间：2010-8

出版时间：机械工业出版社

作者：曾秀云 主编

页数：162

字数：259000

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>>

### 内容概要

本书是根据教育部职业教育与成人教育司及人力资源和社会保障部颁发的有关“公差配合与技术测量”方面的教学计划和教学大纲，结合中等职业技术学校实际教学改革的特点编写而成的。

本书2007年的第1版就及时编入了2006年国家最新的表面粗糙度标准，且因为编写的形式和内容的取材非常适合中职学生的学习而备受各中职学校及社会培训机构的好评。

此次修订的第2版又及时编入了9个2008～2009版最新的极限与配合和几何公差的标准，堪称这类教材的领跑者。

主要内容包括极限与配合、几何公差、公差原则、表面粗糙度、技术测量的基本知识、常用的计量器具及光滑工件尺寸的检测等。

本书可供中等职业技术学校机械类和近机类专业使用，也可作为高、中级技能人才培养教材和机械工人自学用书。

本书配套有《公差配合与技术测量习题集》，同时配有电子教案和习题集答案。

电子教案和习题集答案可在<http://www.cmpedu.com>或<http://www.cmpbook.com>网站免费下载，电话咨询请拨打(010)88379405。

## <<公差配合与技术测量>>

### 书籍目录

第2版前言第1版前言绪论 复习思考题第一章 尺寸公差与配合 第一节 基本术语及其定义 第二节 标准公差系列 第三节 基本偏差系列 第四节 基准制 第五节 公差带与配合的选用 本章小结 复习思考题第二章 几何公差 第一节 概述 第二节 几何公差和公差带 第三节 几何公差的标注 第四节 公差原则 第五节 几何公差的定义和解释 本章小结 复习思考题第三章 表面粗糙度 第一节 表面粗糙度概述 第二节 表面粗糙度的评定 第三节 表面粗糙度符号、代号及标注 第四节 表面粗糙度的应用及检测 本章小结 复习思考题第四章 技术测量 第一节 技术测量的基础知识 第二节 常用长度计量器具 第三节 常用角度计量器具 第四节 光滑工件尺寸的检测 本章小结 复习思考题附录 附录A 轴的极限偏差 附录B 孔的极限偏差参考文献

## &lt;&lt;公差配合与技术测量&gt;&gt;

## 章节摘录

一、互换性概述1.互换性的含义制成的同一规格的一批零（部）件，不需作任何挑选、调整或辅助加工（如钳工修理），就能进行装配，并能满足机械产品的使用性能要求的一种特性，称为互换性。具有这种特性的零（部）件称为具有互换性的零部件。

能够保证零（部）件互换性的生产，称为遵循互换性原则的生产。

在日常生活中，有大量现象涉及到互换性。

例如，手中的圆珠笔的笔芯没水了，买一支相同的笔芯装上就行了；杯盖不小心打烂了，买个相同规格的杯盖盖上就行了；冰箱、电视机、洗衣机等小家电中的零部件，若有损坏，只需换一个新的即可正常使用。

2.互换性的种类按其程度和范围的不同可分为完全互换性（又称绝对互换性）与不完全互换性（又称有限互换性）。

若零件在装配或更换时，不需选择、调整与修配，就能满足零件的使用性能要求，其互换性就称为完全互换性。

当装配精度要求较高，且加工困难时，可采用不完全互换性。

所谓不完全互换性，就是在装配前允许有附加的选择，装配时允许有附加的调整但不允许修配，装配后能满足预期的使用要求。

分组装配法即属典型的不完全互换性。

当机器上某些部位的装配精度要求很高时，可将零件的制造公差适当放大，使之便于加工，加工后，零件按提取组成要素的局部尺寸大小分成若干组，使每组零件之间的提取组成要素的局部尺寸差别减小，装配时则按相应组进行（例如，大孔与大轴相配，小孔与小轴相配）。

这种分组装配法，既可保证装配精度和使用要求，又能解决加工困难，降低成本。

此时，仅组内零件可以互换，组与组之间不可互换。

在实际生产中一般都广泛应用完全互换性，而不完全互换只用于部件或机构在制造厂内部的装配，至于厂外协作，即使产量不大，一般也采用完全互换。

&hellip;&hellip;

<<公差配合与技术测量>>

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>