第一图书网, tushu007.com

<<公差配合与测量技术>>

图书基本信息

书名：<<公差配合与测量技术>>

13位ISBN编号：9787115163127

10位ISBN编号：711516312X

出版时间：2007-9

出版时间：人民邮电出版社

作者：刘华

页数：160

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

本书共10章，主要包括绪论，尺寸公差与圆柱结合的互换性，测量技术基础，形状和位置公差及其检测，表面粗糙度，滚动轴承的互换性，光滑工件尺寸的检测与光滑极限量规设计，螺纹、键和花键的公差配合及检测，圆柱齿轮的互换性及检测，尺寸链等。

本书从互换性与公差配合的基本概念、术语、定义等基本知识入手，以圆柱结合的互换性为基础，阐述了各种零件的公差与配合的特点及实际应用，介绍了技术测量的基本知识和有关测量误差的概念及处理方法。

本书可作为高职高专、成人高校机械类及机电类专业教材，以及从事机械设计与机械制造的工程技术人员的参考书。

第一图书网, tushu007.com

<<公差配合与测量技术>>

书籍目录

第1章　绪论　1.1　互换性与公差　1.1.1　互换性的概念　1.1.2　公差的概念　1.1.3　互换性的作用　1.1.4　互换性的分类　1.2　标准化与优先数系　1.2.1　标准与标准化　1.2.2　优先数系及其公比　1.3　本课程的性质和特点　1.3.1　本课程的性质及任务　1.3.2　本课程的特点　1.3.3　本课程的学习方法　习题　第2章　尺寸公差与圆柱结合的互换性　2.1　概述　2.2　公差与配合的基本术语及定义　2.2.1　尺寸的术语及其定义　2.2.2　偏差、公差的术语及其定义　2.2.3　公差带图　2.2.4　配合的术语及其定义　2.3　标准公差系列　2.3.1　公差单位　2.3.2　公差等级　2.3.3　基本尺寸分段及标准公差表　2.4　基本偏差系列　2.4.1　基本偏差的意义及其代号　2.4.2　轴的基本偏差　2.4.3　孔的基本偏差　2.5　一般、常用和优先使用的公差带与配合的标准化　2.5.1　常用尺寸段孔、轴公差带　2.5.2　常用尺寸段公差与配合　2.6　公差与配合的选用　2.6.1　基准制的选择　2.6.2　公差等级的选择　2.6.3　配合的选择　2.7　一般公差线性尺寸的未注公差　2.7.1　线性尺寸一般公差的概念　2.7.2　有关国家标准　2.7.3　线性尺寸一般表示方法　习题　第3章　测量技术基础　3.1　测量的基本概念与量值传递　3.1.1　测量的基本概念　3.1.2　长度基准与量值传递　3.1.3　角度基准与量值传递　3.1.4　量块的基本知识　3.2　计量器具与测量方法的分类　3.2.1　计量器具的分类　3.2.2　计量器具的基本技术性能指标　3.2.3　测量方法的分类　3.3　常用计量器具的工作原理　3.3.1　游标类量具　3.3.2　螺旋测微类量具　3.3.3　机械量仪　3.4　测量误差与数据处理　3.4.1　测量误差的概念　3.4.2　测量误差的来源　3.4.3　测量误差的分类　3.4.4　测量精度　3.4.5　各类测量误差的处理　3.4.6　等精度测量下直接测量列的数据处理　习题　第4章　形状和位置公差及其检测　4.1　概述　4.1.1　零件的几何要素　4.1.2　形位公差特征项目及符号　4.1.3　形位公差的意义及特征　4.1.4　形位公差的标注　4.2　形状公差与误差　4.2.1　形状公差的定义　4.2.2　形状误差的评定　4.3　位置公差与误差　4.3.1　基准　4.3.2　定向公差　4.3.3　定位公差　4.3.4　跳动公差　4.4　公差原则　4.4.1　术语及其意义　4.4.2　独立原则　4.4.3　相关要求　4.5　形位公差的选择　4.6　形位误差的检测　习题　第5章　表面粗糙度　5.1　概述　5.1.1　表面粗糙度的概念　5.1.2　表面粗糙度对零件使用性能的影响　5.2　表面粗糙度的评定参数及其数值　5.2.1　表面粗糙度的基本术语　5.2.2　表面粗糙度的主要评定参数　5.3　表面粗糙度的符号及标注　5.3.1　表面粗糙度的符号　5.3.2　表面粗糙度代号　5.3.3　标注示例　5.4　表面粗糙度的选择　5.4.1　评定参数的选择　5.4.2　评定参数值的选择　习题　第6章　滚动轴承的互换性　6.1　滚动轴承的分类及公差特点　6.1.1　滚动轴承的公差等级　6.1.2　滚动轴承内径、外径公差带及特点　6.2　滚动轴承配合件公差及选用　6.2.1　轴颈和外壳孔公差带的种类　6.2.2　滚动轴承配合的选择　6.2.3　轴颈和外壳孔的形位公差与表面粗糙度　习题　第7章　光滑工件尺寸的检测与光滑极限量规设计　7.1　光滑工件尺寸的检验　7.1.1　工件验收原则、安全裕度与尺寸验收极限　7.1.2　测量器具的选择　7.2　光滑极限量规设计　7.2.1　量规的定义和分类　7.2.2　极限尺寸的判断原则　7.2.3　量规公差与量规公差带　7.2.4　光滑极限量规的设计　习题　第8章　螺纹、键和花键的公差配合及检测　8.1　螺纹结合的公差配合及检测　8.1.1　普通螺纹的基本牙型和主要几何参数　8.1.2　普通螺纹几何参数对互换性的影响　8.1.3　普通螺纹的公差与配合　8.1.4　螺纹的检测　8.2　键和花键结合的公差配合及检测　8.2.1　平键连接的公差与配合　8.2.2　平键的检测　8.2.3　矩形花键的主要参数与定心方式　8.2.4　矩形花键的公差与配合　8.2.5　矩形花键的检测　习题　第9章　圆柱齿轮的互换性及检测　9.1　概述　9.2　齿轮加工误差及齿轮误差项目　9.2.1　齿轮加工误差　9.2.2　圆柱齿轮误差项目　9.3　齿轮副误差及检验项目　9.4　渐开线圆柱齿轮精度标准　9.4.1　齿轮及齿轮副的精度等级　9.4.2　齿轮精度等级的选择　9.4.3　齿轮副的侧隙　9.4.4　公法线平均长度极限偏差　9.4.5　公差组的检验组及其选择　9.4.6　齿坯精度　9.4.7　齿轮精度的标注　习题　第10章　尺寸链　10.1　尺寸链的基本概念　10.1.1　尺寸

链的含义及其特性　　10.1.2　尺寸链的组成　　10.1.3　尺寸链的分类　　10.1.4　尺寸链的建立　　10.1.5　分析计算尺寸链的任务和方法　　10.2　尺寸链的计算　　10.2.1　极值法的基本公式　　10.2.2　校核计算　　10.2.3　设计计算　　10.2.4　中间计算　　10.3　解装配尺寸链的其他方法　　10.3.1　分组互换法　　10.3.2　修配法　　10.3.3　调整法　　习题　参考文献

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