

<<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：9787121040832

10位ISBN编号：7121040832

出版时间：2007-8

出版时间：电子工业出版社

作者：杨慧芳，张磊光 主编

页数：192

字数：288000

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>

## <<极限配合与技术测量>>

### 前言

本书是根据教育部最新颁发的《职业学校机械加工技术专业教学指导方案》中主干课程《极限配合与技术测量教学基本要求》，并参照劳动部制定的职业技能鉴定规范编写的职业教育实用教材。

编者在广泛调查的基础上，为适应职业教育发展的新形势，贯彻以素质教育为基础、以能力教育为本位的教学指导思想，突出职业教育的特色，在编写中着重考虑以下几个方面：（1）突出实用性，注重培养学生的动手能力。

（2）紧密结合教学实践和企业需要，进一步拓宽知识面。

（3）文字简练，图文并茂，通俗易懂。

全书共分6章，在每章的开始都有知识目标和能力目标，有利于学生自学。

另外每章还配有针对性很强的习题，便于学生更好地掌握知识点。

## <<极限配合与技术测量>>

### 内容概要

本书共6章主要介绍了极限配合与技术测量概述、孔和轴尺寸的极限与配合、技术测量基础、形状和位置公差、表面粗糙度、技术测量。  
本书注重于实际应用，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，力求理论和实际结合。

## &lt;&lt;极限配合与技术测量&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 概述 第一节 互换性概述 第二节 几何量的误差与测量 第三节 标准及标准化 第四节 优先数和优先数系 第五节 本课程的性质和任务第2章 尺寸极限与配合 第一节 基本概念 第二节 极限与配合的标准化 第三节 公差与配合的选用第3章 技术测量基础 第一节 概述 第二节 常用长度量具与量仪 第三节 角度量具及测量 第四节 测量误差 第五节 测量器具的选择第4章 形状和位置公差及其检测 第一节 概述 第二节 形位公差的标注方法 第三节 形位公差及公差带 第四节 公差原则 第五节 形位误差的评定及检测 本章习题第5章 表面粗糙度 第一节 概述 第二节 表面粗糙度的评定 第三节 表面粗糙度的标注及选用 第四节 表面粗糙度的检测第6章 技术测量 第一节 光滑工件尺寸的检验 第二节 平键与花键的联结公差及检测 第三节 普通螺纹联结公差及检测 第四节 渐开线圆柱齿轮的互换性及检测实验 实验一 用内径百分表测量孔径 实验二 平面度误差的测量 实验三 用三针法测量螺纹中径 实验四 用齿厚游标卡尺测量直齿圆柱齿轮齿厚附录 附录A 轴的极限偏差 附录B 孔的极限偏差 附录C 直线度、平面度 附录D 圆度、圆柱度 附录E 平行度、垂直度、倾斜度 附录F 圆轴度、对称度、圆跳动和全跳动 附录G 位置度数系 附录H 普通螺纹偏差表(摘录)

## <<极限配合与技术测量>>

### 章节摘录

插图：由国家标准化主管部门审批颁布，对全国经济技术发展有重大意义，必须在全国范围内统一执行的标准称为国家标准，用GB代号表示。

例如代号GB1800-1979，其中，GB代表国家标准；1800代表标准编号；1979代表标准颁发的年代。

由专业（或部委）标准化部门批准发布，在专业范围内统一执行的标准称为专业标准（部委标准）。

由地方标准化主管部门审批颁发的标准称为地方标准。

通常是在没有国家标准或国家标准不能满足需要的情况下，依据某地区的特殊情况发布的仅在该地区范围内统一执行的标准。

在企业内部所制定颁发的标准称为企业标准，用代号QB表示。

企业标准一般高于专业标准和国家标准。

从世界范围看，还有国际标准和区域标准。

国际标准是指在国际标准化组织和国际电工委员会等国际组织颁发的标准。

区域标准是指世界某一区域标准化团体颁发的标准或采用的技术规范。

一般来说，国家标准、专业标准和企业标准为强制执行的标准，且专业标准（部委标准）和企业标准不得与国家标准相抵触，企业标准不得与专业标准（部委标准）相抵触。

而国际标准为推荐和指导性标准，不能强迫执行。

但由于国际标准的先进性和通用性，以及国际相互技术交流的需要，世界各国纷纷修定自己的国家标准，以便向国际标准靠拢。

<<极限配合与技术测量>>

编辑推荐

《极限配合与技术测量》：职业教育实用教材。

<<极限配合与技术测量>>

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>