

<<零件测量与质量控制技术>>

图书基本信息

书名：<<零件测量与质量控制技术>>

13位ISBN编号：9787302201083

10位ISBN编号：7302201080

出版时间：2009-8

出版时间：清华大学出版社

作者：范家柱 编

页数：178

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>

<<零件测量与质量控制技术>>

前言

为落实《国务院关于大力发展职业教育的决定》中提出的“以服务为宗旨，以就业为导向”的办学方针和教育部提出的“以全面素质为基础，以能力为本位”的教育教学指导思想，清华大学出版社组织编写了这套针对“任务引领型课程”的职业技术教育数控专业系列教材。

本套教材在编写时体现了基于工作过程的教学思想，具有以下特点：一是任务引领，即以工作任务为中心引领知识、技能和态度，让学生在完成工作任务的过程中学习相关理论知识，发展学生的综合职业能力。

二是结果驱动，即通过完成工作任务所获得的产品或服务成果，来激发学生的成就动机，进而获得完成某工作任务所需要的综合职业能力。

三是突出能力培养，即课程定位与目标、课程内容与要求、教学过程与评价等都力求突出职业能力的培养，体现职业教育课程的本质特征。

四是内容实用，即紧紧围绕完成工作任务的需要来选择课程内容，不求理论的系统性，只求内容的实用性。

五是做学一体，即主张打破长期以来的理论与实践二元分离的局面，以工作任务为中心实现理论与实践的一体化教学。

参与本套教材编写的人员是来自全国各地的职业技术教育的一线骨干教师，在编写本套教材的过程中，他们以现代企业的生产技术为基础，充分考虑目前国外的先进理念，结合职业学校学生的知识结构组织教材内容，尽可能使教师利用这套教材教学教得轻松，学生利用这套教材学习学得有兴趣。

本套教材的推出，为我国职业技术教育课程教学和教材开发开创了一种新的模式，在推动重构符合地区经济特色的职业教育课程体系，实现职业技术教育课程模式和培养模式的根本性转变上，具有十分积极的意义。

本套教材的组织编写，是对基于工作过程的项目教学理论与开发技术的一次有益尝试，编写委员会的成员、各地职业教育方面的专家和教师、企业界的技术管理人员均为本套教材的编写倾注了心血和力量。

希望本套教材的出版，能为推动我国职业技术教育课程及教材改革以及中等职业学校数控专业的发展作出贡献。

<<零件测量与质量控制技术>>

内容概要

本教材主要内容包括测量技术基础常识、零件加工质量的控制技术、零件尺寸的测量、形位误差的测量、螺纹的测量、零件质量的综合检测、精密测量仪器的认识等。

本教材涉及的知识、工艺和技术均充分考虑了中职学生的认知能力、实践能力及企业生产一线的岗位技术需要，编写中坚持技能为主、理论适度够用。

教材中所选用的项目案例均选自生产实际中的一些基础零件，浅显易懂。

同时，教材中还介绍了测量数据常用的计算、处理方法以及量具、量仪的日常保养知识，以期提高学习者的岗位职业素养。

本教材力求突出实用性、通用性，从而既可作为中等职业学校数控加工技术应用专业项目教学通用教材，也可作为机械企业质检员岗位培训的教材。

<<零件测量与质量控制技术>>

书籍目录

模块一 测量技术基础常识 项目一 认识互换性与标准化 任务一 认识互换性 任务二 认识标准化 项目二 认识误差 任务 认识误差的概念及其产生的原因 项目三 认识极限与配合 任务一 轴的尺寸公差与极限 任务二 孔的尺寸公差与极限 任务三 配合
 模块二 零件加工质量的控制技术 项目一 认识零件加工质量 任务 认识零件加工质量要素 项目二 认识零件加工质量常用量具 任务一 常用量具的分类 任务二 常用量具的选择原则 项目三 零件加工质量控制技术1——直方图法 任务一 直方图的使用 任务二 工序能力指数计算与工序能力判断 项目四 零件加工质量控制技术2——控制图法 任务 控制图的使用
 模块三 零件尺寸的测量 项目一 长度的测量 任务一 用直尺测量零件长度 任务二 用游标卡尺测量零件长度 任务三 用外径千分尺测量零件长度 项目二 轴径的测量 任务一 用游标卡尺测量轴径 任务二 用外径千分尺测量轴径 项目三 孔径的测量 任务一 用游标卡尺测量孔 任务二 用内径千分尺测量孔径 任务三 内径百分表测量孔径 项目四 锥度的测量 任务一 用万能角度尺检测锥度 任务二 用正弦规检测锥度
 模块四 形位误差的测量 项目一 直线度误差的测量 任务一 利用间隙法测量直线度误差 任务二 利用指示器法测量直线度误差 项目二 圆度误差的测量 任务 利用两点法测量圆度误差 项目三 圆柱度误差的测量 任务 利用两点法测量圆柱度误差 项目四 平行度误差的测量 任务一 线对线的平行度误差的测量 任务二 线对面的平行度误差的测量 任务三 面对线的平行度误差的测量 任务四 面对面的平行度误差的测量 项目五 平面度误差的测量 任务 利用指示器测量平面度误差 项目六 位置度误差的测量 任务 利用指示器法测量孔的位置度误差 项目七 垂直度误差的测量 任务一 面对线的垂直度误差的测量 任务二 线对面的垂直度误差的测量 项目八 同轴度误差的测量 任务 同轴度误差的测量 项目九 径向圆跳动误差的测量 任务 零件径向圆跳动误差的测量 模块五 螺纹的测量 模块六 零件质量的综合检测 模块七 精密测量仪器的认识 附录 测量实训室仪器配置清单 参考文献

章节摘录

四、相关知识 1.互换性的含义 互换性：在同一规格的一批零件或部件中，任取其一，不需要任何挑选或附加修配（如钳工修配）就能装在机器上，达到规定的功能要求。这样的一批零件或部件就称为具有互换性的零件或部件。

2.互换性的种类 （1）按决定的参数或使用要求分 几何参数互换性（主要保证装配）——对几何要素的尺寸、形状、相对位置提出互换性要求。

功能互换（保证使用）——对物理、机械、化学的性能提出互换性要求。

（2）按程度分 完全互换性——零件在装配与更换时，只要规格与型号完全一致，不需要任何的调整与修配，就能够满足使用性能与要求。

如图1-2和图1-3所示分别为溜冰鞋上的滚动轴承和数控机床电主轴上的轴承，都属于完全互换性零件。

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>