

<<极限配合与技术测量基础>>

图书基本信息

书名：<<极限配合与技术测量基础>>

13位ISBN编号：9787504561916

10位ISBN编号：7504561916

出版时间：2007-5

出版时间：杨昌义 中国劳动社会保障出版社 (2007-05出版)

作者：杨昌义 著

页数：154

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>

## &lt;&lt;极限配合与技术测量基础&gt;&gt;

## 前言

为了更好地适应全国中等职业技术学校机械类专业的教学要求，劳动和社会保障部教材办公室组织全国有关学校的职业教育研究人员、一线教师和行业专家，对中等职业技术学校机械类专业部分教材进行了修订。

这次教材修订工作的重点主要体现在以下几个方面：第一，坚持以能力为本位，重视实践能力的培养，突出职业技术教育特色。

根据机械类专业毕业生所从事职业的实际需要，合理确定学生应具备的能力结构与知识结构，对教材内容的深度、难度做了较大程度的调整。

同时，进一步加强实践性教学内容，以满足企业对技能型人才的需求。

第二，根据科学技术发展，合理更新教材内容，尽可能多地在教材中充实新知识、新技术、新设备和新材料等方面的内容，力求使教材具有鲜明的时代特征。

同时，在教材编写过程中，严格贯彻国家有关技术标准的要求。

第三，努力贯彻国家关于职业资格证书与学历证书并重、职业资格证书制度与国家就业制度相衔接的政策精神，力求使教材内容涵盖有关国家职业标准（中级）的知识和技能要求。

第四，在教材编写模式方面，尽可能使用图片、实物照片或表格形式将各个知识点生动地展示出来，力求给学生营造一个更加直观的认知环境。

同时，针对相关知识点，设计了很多贴近生活的导入和互动性训练等，意在拓展学生思维和知识面，引导学生自主学习。

第五，强调教辅资源的开发，力求为教学工作的开展构建一个更加完善的辅助平台，为教师提供更多的方便。

本套教材除配有习题册、教学参考书、教学挂图外，还重点开发了多媒体教学光盘、机械专业考试题组卷系统等。

本次修订的教材包括：《机械制图（第五版）》《工程力学（第四版）》《电工学（第四版）》《机械基础（第四版）》《机械制造工艺基础（第五版）》《金属材料与热处理（第五版）》《极限配合与技术测量基础（第三版）》《数控加工基础（第二版）》。

本次教材的修订工作得到了天津、河北、江苏、上海、山东、四川、陕西、广西、广东等省、自治区、直辖市劳动和社会保障厅（局）及有关学校的大力支持，在此我们表示诚挚的谢意。

《极限配合与技术测量基础（第三版）》的主要内容有：光滑圆柱形结合的极限与配合、技术测量的基本知识及常用计量器具、形状和位置公差、表面粗糙度、螺纹结合的公差与检测等。

本书由杨昌义、陈志毅、宋文革、赵芳编写，杨昌义主编；朱正伟、姜敬超审稿。

## <<极限配合与技术测量基础>>

### 内容概要

光滑圆柱形结合的极限与配合、技术测量的基本知识及常用计量器具、形状和位置公差、表面粗糙度、螺纹结合的公差与检测等。

## <<极限配合与技术测量基础>>

### 书籍目录

绪论习题第一章 光滑圆柱形结合的极限与配合 § 1-1 基本术语及其定义 § 1-2 极限与配合标准的基本规定 § 1-3 公差带与配合的选用习题第二章 技术测量的基本知识及常用计量器具 § 2-1 技术测量的基本知识 § 2-2 测量长度尺寸的常用量具 § 2-3 常用机械式量仪 § 2-4 测量角度的常用计量器具 § 2-5 其他计量器具简介 § 2-6 光滑极限量规 § 2-7 计量器具的维护和保养习题第三章 形状和位置公差 § 3-1 概述 § 3-2 形位公差的标注 § 3-3 形位公差项目的应用和解读 § 3-4 形位误差的检测习题第四章 表面粗糙度 § 4-1 表面粗糙度的概念和评定参数 § 4-2 表面粗糙度的标注 § 4-3 表面粗糙度的应用及检测习题第五章 螺纹结合的公差与检测 § 5-1 概述 § 5-2 螺纹几何参数误差对螺纹互换性的影响 § 5-3 普通螺纹的公差与配合 § 5-4 螺纹的检测习题附录

## &lt;&lt;极限配合与技术测量基础&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：如果在工件的多数（包括全部）表面有相同的表面粗糙度要求，则其表面粗糙度要求可统一标注在图样的标题栏附近。

此时（除全部表面有相同要求的情况外），表面粗糙度要求的符号后面应有：一、表面粗糙度的选用表面粗糙度参数值的选择应遵循在满足表面功能要求的前提下，尽量选用较大的表面粗糙度数值的基本原则，以便简化加工工艺，降低加工成本。

表面粗糙度数值的选择一般采用类比法，参见表4-5，具体选择时应考虑下列因素：1．在同一零件上，工作表面一般比非工作表面的表面粗糙度数值要小。

2．摩擦表面比非摩擦表面的表面粗糙度数值要小；滚动摩擦表面比滑动摩擦表面的表面粗糙度数值要小；运动速度高、压力大的摩擦表面比运动速度低、压力小的摩擦表面的表面粗糙度数值要小。

3．承受循环载荷的表面及易引起应力集中的结构（圆角、沟槽等），其表面粗糙度数值要小。

4．配合精度要求高的结合表面、配合间隙小的配合表面及要求连接可靠且承受重载的过盈配合表面，均应取较小的表面粗糙度数值。

5．配合性质相同时，在一般情况下，零件尺寸越小，则表面粗糙度数值应越小；在同一精度等级时，小尺寸比大尺寸、轴比孔的表面粗糙度数值要小；通常在尺寸公差、表面形状公差小时，表面粗糙度数值要小。

6．防腐性、密封性要求越高，表面粗糙度数值应越小。

表4-5给出了表面粗糙度参数值在某一范围内的表面特征、对应的加工方法及应用举例，供选用时参考。

<<极限配合与技术测量基础>>

编辑推荐

《极限配合与技术测量基础(第3版)》由杨昌义、陈志毅、宋文革、赵芳编写，杨昌义主编；朱正伟、姜敬超审稿。

<<极限配合与技术测量基础>>

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>