

<<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：9787811241327

10位ISBN编号：7811241323

出版时间：2007-9

出版时间：7-81124

作者：赵岩铁

页数：165

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

《公差配合与技术测量》是按农业部《全国农业职业院校高职高专公差配合与技术测量》教学大纲编写的。

主要内容包括：概论、光滑圆柱体的公差与配合、技术测量基础、形状和位置公差及测量、表面粗糙度与测量、光滑极限量规设计、典型零件的公差与测量、渐开线直齿圆柱齿轮的公差与测量及尺寸链。

建议学时为45~50学时。

《公差配合与技术测量》语言简练，内容深入浅出，配有学习所必要的图表，突出实用性；采用定性分析与定量分析相结合的方法阐述本门课程的理论知识，以减速器精度设计为例讲授本门课程知识的应用，突出能力方面的训练，便于学生自学。

《公差配合与技术测量》适用于高职高专院校的机械制造、模具及数控等机械类专业使用，也适用于近机类专业选用；《公差配合与技术测量》也可作为电大、成人高校、民办高校和普通高校中的二级学院的教学用书。

## &lt;&lt;公差配合与技术测量&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 概论1.1 互换性及分类1.1.1 互换性定义1.1.2 互换性的作用1.1.3 互换性的分类与条件1.1.4 互换性的条件1.1.5 加工误差及对互换性的影响1.2 标准与标准化1.2.1 标准化1.2.2 优先数系1.3 技术测量1.4 本课程的特点与要求思考题第2章 光滑圆柱体的公差与配合2.1 概述2.2 公差配合的基本术语及定义2.2.1 孔和轴2.2.2 有关尺寸的术语及定义2.2.3 尺寸偏差与公差2.2.4 公差带图解2.2.5 有关配合的术语及定义2.2.6 配合的基准制2.3 极限与配合国家标准2.3.1 标准公差2.3.2 基本偏差与公差带2.3.3 常用及优先选用的公差带与配合2.3.4 标准温度2.3.5 一般公差——线性和角度尺寸的未注公差2.4 公差与配合的选择2.4.1 基准制的选择2.4.2 公差等级的选择2.4.3 配合的选择思考题第3章 技术测量基础3.1 概述3.2 长度单位和尺寸传递3.2.1 长度单位与米定义3.2.2 量块3.2.3 线纹尺3.3 计量器具与测量方法的分类3.3.1 计量器具3.3.2 测量方法分类3.3.3 计量器具的度量指标3.4 测量误差与数据处理3.4.1 测量误差产生的原因3.4.2 测量误差分类3.4.3 测量误差的处理3.4.4 不确定度3.5 三坐标测量机简介3.5.1 三坐标测量机结构与分类3.5.2 三坐标测量机的工作原理3.5.3 测头3.5.4 测量机的控制3.5.5 测量软件及软件包3.5.6 三坐标测量机的应用3.6 光滑工件尺寸的检验3.6.1 标准的适用范围3.6.2 验收原则3.6.3 验收极限的确定3.6.4 计量器具的选择思考题第4章 形状和位置公差及测量4.1 概述4.1.1 形位误差产生的原因及对使用性能的影响4.1.2 零件的几何要素与形位误差4.1.3 形位公差特征项目与符号4.1.4 形位公差的标注4.1.5 形位误差的检测原则4.1.6 形位误差的评定准则4.1.7 形位公差带4.1.8 基准与三基面体系4.2 形状公差与形状误差测量4.3 形状或位置公差及误差测量4.4 位置公差与位置误差测量4.4.1 定向公差与定向误差测量4.4.2 定位公差与定位误差测量4.4.3 跳动公差与跳动误差测量4.5 公差原则4.5.1 有关公差原则的基本概念4.5.2 公差原则4.6 形位公差选择4.6.1 形位公差项目的选择4.6.2 基准的选择4.6.3 形位公差等级的选择4.6.4 公差原则的选择4.6.5 未注出形位公差的有关规定思考题第5章 表面粗糙度与测量第6章 光滑极限量规设计第7章 典型零件的公差配合与测量第8章 渐开线直齿圆柱齿轮的公差与测量第9章 尺寸链参考文献

<<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>