

《公差与制图技术手册》

图书基本信息

书名：《公差与制图技术手册》

13位ISBN编号：9787538125269

10位ISBN编号：7538125264

出版时间：1999-1

出版社：辽宁科学技术出版社

页数：615

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介以及在线试读，请支持正版图书。

更多资源请访问：www.tushu000.com

《公差与制图技术手册》

内容概要

《公差与制图技术手册》共分12章，主要内容包括：常用资料，极限与配合，形状和位置公差，表面粗糙度及表面波度，钣金、剪切、冲压、焊接、组装、结构、铸件等工艺公差，轴承的配合，圆锥的公差与配合、螺纹的公差与配合、键和花键联接的公差与配合、齿轮公差，量规和技术制图等。

《公差与制图技术手册》选用的标准新，资料全，简明实用，技术先进，可供广大机械工程技术人员和机械工人使用，也可供技校、中专、高等工科院校师生使用。

《公差与制图技术手册》

书籍目录

第1章 常用资料及计量单位 1 优先数和优先数系 2 标准尺寸 3 法定计量单位和单位换算第2章 极限与配合 1 极限与配合的术语及定义 2 标准公差 3 基本偏差 4 孔与轴常用的公差带代号 5 极限偏差值 6 公差与配合的选择 7 一般公差线性尺寸的未注公差 8 配制配合第3章 形状和位置公差 1 形状和位置公差的符号、术语及定义 2 形状和位置公差的标注 3 形位公差数值及选用 4 延伸公差带 5 公差原则 6 新旧国标的不同点第4章 表面粗糙度 1 表面粗糙度 2 磨削表面波纹度第5章 钣金、剪切、冲压、焊接、组装结构、铸件等工艺公差 1 钣金件和结构的一般公差及其选用原则 2 金属剪切件的一般公差 3 金属冷冲压件的一般公差 4 焊接结构的一般公差 5 组装结构的一般公差 6 铸件尺寸公差第6章 轴承的配合 1 滚动轴承代号方法 2 滚动轴承的配合 3 关节轴承的配合第7章 圆锥的公差与配合 1 锥度与锥角系列 2 棱体的角度与斜度的术语定义及其系列 3 圆锥公差 4 圆锥配合第8章 螺纹公差与配合 1 螺纹的类型、特点及应用 2 普通螺纹 3 管螺纹的基本尺寸和公差 4 梯形螺纹 5 矩形螺纹 6 锯齿形(3°、30°)螺纹 7 机床梯形螺纹丝杠、螺母技术条件 8 滚珠丝杠副第9章 键和花键联接的公差与配合第10章 齿轮公差第11章 光滑极限量规第12章 技术制图主要参考文献

章节摘录

线性尺寸的一般公差是指在车间一般加工条件下可保证的公差。在正常维护和操作情况下，它代表经济加工精度。一般公差主要用于较低精度的非配合表面，一般可不要检验。P75

《公差与制图技术手册》

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:www.tushu000.com