

# 《极限配合与测量技术》

## 图书基本信息

书名：《极限配合与测量技术》

13位ISBN编号：9787115144478

10位ISBN编号：7115144478

出版时间：2006-4

出版社：人民邮电

作者：张林

页数：161

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](http://www.tushu000.com)

# 《极限配合与测量技术》

## 内容概要

本书包含基础篇和项目篇。基础篇介绍互换性、加工误差和精度要求、标准化等基本概念，然后分章讲述几何量的加工误差和公差，形位公差与尺寸公差的关系，以及测量技术基本知识。项目篇包含7个项目：内径百分表测量孔径；表面粗糙度的测量；轴承的选择；平键的测量；花键的检测；齿轮的测量和螺纹的测量。每个项目又分为若干个任务，便于教学开展和学生理解。

本书适合作为全国中职学校机械、电气和电子类专业基础课教材。

# 《极限配合与测量技术》

## 书籍目录

上篇 第1章 绪论	1.1 “极限配合与测量技术”课程的特点与任务	1.1.1 “极限配合与测量技术”课程的特点	1.1.2 “极限配合与测量技术”课程的任务	1.2 互换性概述	1.2.1 互换性的含义	1.2.2 互换性的种类	1.3 精度要求与加工误差的评定	1.3.1 精度及精度要求	1.3.2 加工误差的限制与评定	1.4 标准化与优先数系	1.4.1 标准	1.4.2 标准化	1.4.3 优先数和优先数系	习题																						
第2章 几何量的加工误差和公差	2.1 几何量的加工误差	2.1.1 尺寸误差	2.1.2 形状误差和位置误差	2.1.3 表面微观几何形状误差(表面粗糙度)	2.2 尺寸公差与配合的基本术语及定义	2.2.1 有关尺寸的术语及定义	2.2.2 有关尺寸偏差、公差的术语及定义	2.3 尺寸公差与配合的国家标准(公差配合的选用)	2.3.1 标准公差系列	2.3.2 基本偏差系列	2.3.3 对未注公差尺寸的要求	2.4 形位公差及其公差带	2.4.1 评定对象	2.4.2 评定基准	2.4.3 形位公差的标注	2.4.4 形状公差项目及其公差带	2.4.5 位置公差项目及其公差带	2.4.6 形位公差值	习题																	
第3章 形位公差与尺寸公差的关系	3.1 基本概念	3.1.1 作用尺寸	3.1.2 实体状态和实体尺寸	3.1.3 极限尺寸判断原则(泰勒原则)	3.1.4 实效状态和实效尺寸	3.2 公差原则	3.2.1 独立原则	3.2.2 相关要求	习题																											
第4章 测量技术基础	4.1 测量单位和测量值传递	4.1.1 长度单位和长度基准	4.1.2 长度量值传递系统	4.1.3 量块	4.2 测量器具和测量方法	4.2.1 测量器具及其技术性能指标	4.2.2 测量方法及其分类	4.3 测量误差与数据处理	4.3.1 测量误差的基本概念及其表示方法	4.3.2 测量误差的分类及其处理方法	4.3.3 等精度直接测量的数据处理	4.4 测量器具的选择及使用	4.4.1 工件尺寸的验收极限	4.4.2 测量器具的选择	4.4.3 游标量具的使用	4.5 先进测量仪器简介	习题																			
下篇 项目一 内径百分表测量孔径	任务一 内径百分表的原理及测量方法	任务二 孔、轴的尺寸公差及配合	任务三 形位公差的选用	习题	项目二 表面粗糙度的测量	任务一 粗糙度显微镜的测量原理及测量方法	任务二 比较法检测表面粗糙度	任务三 粗糙度评定参数的选择及应用	习题	项目三 轴承的选择	任务一 滚动轴承精度等级的确定	任务二 选择负荷类型确定负荷大小	任务三 滚动轴承配合的选用	习题	项目四 平键的测量	任务一 平键键槽的测量	任务二 平键联接的公差与配合	习题	项目五 花键的检测	任务一 花键的检测	任务二 在分度头上测量花键轴的不等分累积误差	任务三 矩形花键的基本尺寸和定心方式	任务四 花键联接的公差与配合	任务五 花键的形位公差	任务六 花键的标注	习题	项目六 齿轮的测量	任务一 齿轮测量	任务二 齿轮的误差及其评定指标与检测	习题	项目七 螺纹的测量	任务一 螺纹的测量	任务二 螺纹牙型及主要几何参数	任务三 螺纹联接的公差与配合	习题	参考文献

# 《极限配合与测量技术》

## 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](http://www.tushu000.com)