

<<检验工简明实用手册>>

图书基本信息

书名：<<检验工简明实用手册>>

13位ISBN编号：9787534566981

10位ISBN编号：7534566983

出版时间：1970-1

出版时间：江苏科技

作者：梁子午 编

页数：626

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>

## <<检验工简明实用手册>>

### 前言

质量检验是产品加工过程和成品性能终极鉴定的重要环节。是以产品图纸、标准、工艺和技术条件为依据，采用检测、试验等手段，对原材料、毛坯件、半成品、外协件和成品进行测试、鉴定和处理。

按照质量管理的要求，配备与产品检验相适应的测试手段、检验方法和检验人员素质，才能确保产品质量的要求。

本书是在总结机械工业产品的检验方法和经验的基础上，编写《检验工简明实用手册》。本书采用新国标和质量管理新概念，内容简明扼要、通俗易懂，是一本具有系统性、实用性特点的工具书。

由于编者水平有限，有不当之处，恳请广大读者批评指正。

<<检验工简明实用手册>>

内容概要

齿轮的测量、凸轮的测量、键与花键的测量、形状和位置误差的测量、表面粗糙度的测量、金属材料的检验、锻件的检验等。

## 书籍目录

第一章 检验技术基本理论第一节 测量概述一、测量概念二、测量方法分类三、测量仪器四、常用名词、术语及定义第二节 常用数据及公式一、米制和英制长度单位的换算二、圆周角度的计算公式三、三角函数公式第三节 正确选择测量方法一、测量方法的选择二、计量器具的选择三、测量基准面和定位形式的选择四、测量条件的选择第二章 常用计量器具第一节 量块一、概述二、技术要求三、量块的使用第二节 线纹量具一、钢直尺二、钢卷尺第三节 游标量具一、游标卡尺二、高度游标尺三、深度游标卡尺四、带表卡尺五、数显卡尺六、齿厚卡尺第四节 测微量具一、千分尺二、深度千分尺三、内径千分尺四、杠杆千分尺五、螺纹千分尺第五节 指示式量具一、指示表二、内径表三、杠杆表四、比较仪第六节 角度量具一、正弦规二、90度角尺三、角度规四、角度块五、水平仪六、合像水平仪第七节 平直量具一、平面平晶二、平行平晶三、刀口形直尺四、平尺五、平板第三章 常用计量仪器第一节 光学仪器一、光学计二、测长仪三、工具显微镜四、投影仪五、光学分度头六、测长机第二节 电动量仪一、电动轮廓仪二、圆度仪第三节 气动量仪一、概述二、浮标式气动量仪三、气动量仪调整第四节 齿轮量仪一、周节仪二、基节仪三、齿向仪四、齿厚仪五、渐开线齿形仪器六、齿轮双面啮合综合检查仪七、齿轮单面啮合检查仪第四章 光滑圆柱体的测量第一节 公差与配合一、基本术语与定义二、公差制度中的基本规定第二节 光滑极限量规一、光滑极限量规的类型和用途二、光滑极限量规的公差带三、使用时的注意事项第三节 轴径的测量一、测量方法的分类二、常用的测量方法第四节 孔径的测量一、测量方法的分类二、车间常用的测量方法第五章 角度与锥度的测量第一节 角度术语、公差及角度测量器具一、角度的基本术语二、角度公差三、角度测量器具的选择.....第六章 螺纹的测量第七章 齿轮的测量第八章 凸轮的测量第九章 键与花键的测量第十章 形状和位置误差的测量第十一章 表面粗糙度的测量第十二章 金属材料的检验第十三章 铸件的检验第十四章 锻件的检验.....

章节摘录

第一章 检验技术基本理论 第一节 测量概述 一、测量概念 在工业生产中，要实现机器零部件之间的互换性，必须使组成机器的零件按规定的几何参数的公差来制造。在加工过程中，由于各种因素影响，加工出来的零件总存在各种形式的加工误差，这就需要通过测定“量”值来确定这些误差的性质和大小。

所谓测量就是“以确定量值为目的的一组操作”。

就是从明确定义开始，包括选定测量原理、选择测量仪器、进行实验和计算，直到获得测量结果。

操作的目的在于确定量值，这里没有限定测量范围和测量不确定度，所以这个定义适用于各个领域。

测量也是一个比较的过程，就是将测量对象与作为单位的标准进行比较，确定测量对象是单位量的若干倍或几分之几。

测量可用公式表示。

<<检验工简明实用手册>>

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:<http://www.tushu007.com>