

<<机加检验工>>

图书基本信息

书名：<<机加检验工>>

13位ISBN编号：9787562450283

10位ISBN编号：7562450285

出版时间：2009-12

出版时间：董代进、饶传锋、胡云翔、等 重庆大学出版社 (2009-12出版)

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>

## <<机加检验工>>

### 内容概要

《机加检验工》共分5章。

根据现场机加检验工应具备的基本技能为依据，简单明了、通俗易懂、图文并茂地讲述了：1) 机加检验工的主要技术职责，他们将要干什么。

2) 测量的基本知识与常用量具的使用。

3) 机械零件图样几何量的识读。

4) 几何量常用的检测方法。

《机加检验工》虽然是从事机加检验的农民工兄弟的学习用书以及他们的培训教材，但鉴于《机加检验工》的特点，同样可作为中等职业学校机加检验的教材以及相关行业的培训、学习用书。

## <<机加检验工>>

### 书籍目录

第一章 认识机加检验工第一节 机加检验工的技术职责第二节 机加检验工的技术要求第一节 本书内容  
第四节 机械零件几何量检测的主要内容第五节 加工误差第二章 测量技术基础第一节 测量常用术语及  
测量基本原则第二节 测量误差第三节 测量器具的选择第三章 掌握常用量具的使用方法第一节 量具概  
述第二节 熟悉钢直尺第三节 熟悉游标类量具第四节 熟悉螺旋测微量具第五节 熟悉百分表第六节 熟悉  
刀口尺、塞尺、直角尺第七节 熟悉量块第八节 认识正弦规、水平仪第九节 熟悉专用量具第十节 用普  
通计量器具进行测量的注意事项第四章 熟悉需要检测的几何量第一节 熟悉尺寸公差第二节 熟悉表面  
粗糙度第三节 熟悉形位公差第五章 熟悉几何量的检测方法第一节 公差原则第二节 长度尺寸的检测第  
三节 表面粗糙度的检测方法第四节 形位误差的检测参考文献

## &lt;&lt;机加检验工&gt;&gt;

## 章节摘录

插图：多次测量同一量值时，误差的绝对值和符号保持不变，或按一定的规律变化的误差，称系统误差。

系统误差的分为定值系统误差、变值系统误差。

四、粗大误差超出规定条件下预期的误差。

其特点是：数值大，对测量结果有明显的歪曲，应予以剔除。

五、等精度直接测量的数据处理简述等精度测量是指采用相同的测量基准、测量工具与测量方法，在相同的测量环境下，由同一个测量者进行的测量。

在这种条件下获得的一组数据，每个测量值都具有相同的精度。

等精度测量的数据通常按以下步骤处理：（1）检查测量列中是否有显著的系统误差存在，如为已定系统误差或能掌握确定规律的系统误差，应查明原因，在测量前加以减小与清除，或在测量值中加以修正。

测量前，应检查计量器具的完好性。

（2）计算测量列的算术平均值、残余误差和标准偏差。

（3）判断粗大误差，若存在，则应将其剔除后重新计算新测量列的算术平均值、残余误差和标准偏差。

（4）计算测量列算术平均值的标准偏差值。

（5）估算总的测量不确定度。

（6）写出测量结果的表达式。

<<机加检验工>>

编辑推荐

《机加检验工》由重庆市新闻出版局策划。

<<机加检验工>>

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>