

互换性与测量技术基础

张 玉 李文敏 主编

东北大学出版社

高等工业学校教材

互换性与测量技术基础

张 玉 主编
李文敏

江苏工业学院图书馆
藏书章

东北大学出版社

(辽)新登字第(8)号

图书在版编目(CIP)数据

互换性与测量技术基础/张玉,李文敏主编. —沈阳:
东北大学出版社, 1994. 10
ISBN 7-81006-760

I. 互…

II. ①张… ②李…

III. ①公差-互换性 ②测量

IV. TG801

中国版本图书馆 CIP 数据核字(94)第 08909 号

内 容 提 要

本书包括绪论、光滑圆柱结合的公差与配合、几何量测量基础和测量新技术、形状和位置公差、表面粗糙度、光滑极限量规及光滑工件尺寸的检验、滚动轴承的公差与配合、螺纹的公差及检测、圆锥和角度的公差与检测、键与花键的公差及检测、圆柱齿轮传动公差及检测、尺寸链等共 12 章。

本书全部采用我国公差、配合和检测新标准,系统地介绍了各种标准的基本概念、基本原理及其应用,概念阐述清楚,难点分析深入,并在附录中为各章配置了若干思考题和习题,以加深对所学内容的理解,满足教学的需要。

本书可供普通高等工业学校机械类和仪器类各专业及广播电视大学、职工大学、业余大学同类专业教学使用,也可供从事机械设计、制造工艺、标准化和计量工作的工程技术人员学习和参考。

©东北大学出版社出版

(沈阳·南湖 110006)

沈阳农业大学印刷厂印刷 东北大学出版社发行

1994 年 12 月 第 1 版 1994 年 12 月 第 1 次印刷

开本: 787×1092/16 印张: 16.5

字数: 420 千字 印数: 1~5500 册

定价: 10.00 元

前 言

《互换性与测量技术基础》是高等工科院校机械类和仪器类各专业的一门重要的技术基础课。

机械设计时的精度设计以及机械加工过程中和加工后的测量和检验是保证机械产品质量的两个重要的技术环节。研究机械零部件精度设计的原则和方法以及作为机械产品质量技术保证的测量和检验技术是本课程的任务。因此本教材亦可供从事机械设计、制造工艺、标准化和计量测试工作的工程技术人员学习参考。

本书全部采用最新的国家标准。内容紧凑,基本概念阐述清楚,重点和难点分析深入细致,理论联系实际。

考虑到本课程的教学实验有实验指导书,本书不再重复编写常用计量器具的原理、结构和使用内容,而编写了常用形状误差计算机辅助测量方面的部分内容,以利于培养学生利用现代的测量方法和技术解决较为复杂的测量问题的能力;这部分内容也可直接用于生产实际。

为了巩固和加深对本书内容的理解,满足教学和自学需要,本书在附录中提供了适量的思考题和习题。

本书由东北大学张玉、李文敏主编。本书作者如下:第1章东北大学张玉,第2章东北大学李文敏、沈阳广播电视大学王家纯,第3章东北大学张玉、丹东纺织工业专科学校范利敏,第4章东北大学刘平,第5章沈阳航空工业学院魏红,第6章东北大学张镭,第7章沈阳航空工业学院沈春能,第8章沈阳工业学院华雷、丛培田,第9章东北大学胡新生,第10章沈阳建工学院兰利洁,第11章以及思考题和习题沈阳工业大学傅景顺、金嘉琦,第12章沈阳化工学院李传声。本书描图由田桂清同志承担。

限于编者的水平,书中难免有不妥和错误之处,诚请读者批评指正

编 者

1994年6月

目 录

前 言

第 1 章 绪 论

- 1.1 互换性概述 (1)
- 1.2 标准化与测量技术简介 (2)
- 1.3 优先数和优先数系 (4)
- 1.4 本课程的性质和任务 (5)
- 1.5 本课程的特点和学习方法 (6)

第 2 章 光滑圆柱结合的公差与配合

- 2.1 基本术语及定义 (8)
- 2.2 公差与配合国家标准 (18)
- 2.3 公差与配合的选择 (37)
- 2.4 一般公差 (线性尺寸的未注公差) (46)

第 3 章 几何量测量基础和测量新技术

- 3.1 概 述 (48)
- 3.2 长度量值的传递 (48)
- 3.3 计量器具和测量方法 (50)
- 3.4 测量误差和数据处理 (53)
- 3.5 形状误差的计算机辅助精密测量 (62)

第 4 章 形状和位置公差

- 4.1 概 述 (76)
- 4.2 形状公差带 (79)
- 4.3 位置公差带 (82)
- 4.4 形位误差及其评定 (90)
- 4.5 公差原则 (96)
- 4.6 形位公差的选择 (104)

第 5 章 表面粗糙度

- 5.1 表面粗糙度的概念 (111)
- 5.2 表面粗糙度的评定 (111)
- 5.3 表面粗糙度评定参数的数值及其选用 (115)
- 5.4 表面粗糙度的符号、代号及其注法 (119)
- 5.5 表面粗糙度的检测方法简述 (121)

第 6 章 光滑极限量规与光滑工件尺寸的检验	
6.1 概 述	(122)
6.2 光滑工件尺寸的检验	(122)
6.3 光滑极限量规	(129)
第 7 章 滚动轴承的公差与配合	
7.1 概 述	(137)
7.2 滚动轴承的精度等级	(137)
7.3 滚动轴承内径和外径的公差带及其特点	(138)
7.4 与滚动轴承配合的轴和孔的公差带	(138)
7.5 滚动轴承配合的选择	(140)
7.6 轴颈和轴承座孔的其他技术要求与标注	(144)
第 8 章 螺纹的公差与配合	
8.1 概 述	(147)
8.2 螺纹的几何参数偏差对螺纹互换性的影响	(149)
8.3 普通螺纹的公差与配合	(152)
8.4 机床丝杠和螺母的公差	(159)
8.5 普通螺纹的测量	(160)
第 9 章 圆锥和角度的公差与检测	
9.1 圆锥与圆锥公差	(163)
9.2 角度与角度公差	(175)
9.3 未注公差角度的极限偏差	(177)
9.4 锥度和角度的检测	(177)
第 10 章 键和花键的公差与检测	
10.1 平键联结的公差与配合	(184)
10.2 矩形花键联结的公差与配合	(186)
10.3 键和花键的检测	(190)
第 11 章 圆柱齿轮传动的公差与检测	
11.1 概 述	(192)
11.2 齿轮的精度指标、侧隙指标及检测	(197)
11.3 齿轮副的精度指标和侧隙指标	(206)
11.4 渐开线圆柱齿轮精度标准及应用	(208)
第 12 章 尺寸链	
12.1 概 述	(224)
12.2 尺寸链的计算	(228)
12.3 解装配尺寸链的其他方法	(237)

思考题与习题

参考文献

第1章 绪 论

1.1 互换性概述

1.1.1 互换性及其作用

日常生活中涉及互换性的事例是很多的。例如，灯泡坏了，买一个新的换上，就可以继续照明；自行车、手表和缝纫机上的某个零件损坏了，买一个相同规格的新零件替换后，又可正常使用。

机械制造中的互换性，是指按规定的几何、物理和机械性能等参数的公差，分别制造零部件，在装配成机器或更换损坏的零件时，不经选择和修配，就能满足使用要求，零部件的这种性能就称为互换性。

零部件的互换性，既包括几何参数的互换性，又包括物理、机械性能参数的互换性。

零件的尺寸、形状和位置以及表面粗糙度等统称为几何参数；而强度、刚度和硬度等则属于物理、机械性能参数。

本课程仅研究几何参数的互换性。

在零件的制造过程中，误差是不可避免的，因此不可能将零件制造得绝对准确。而从满足零件的互换性要求和机器的使用性能出发，也不要求将零件制造得绝对准确，只要将零件的几何参数误差控制在一定范围内就可以了。

零件几何参数的允许变动量称为几何量公差。

零件的几何参数误差，对机器和仪器的性能有很大影响，且零件的制造误差与其制造成本密切相关：制造误差越小，制造成本越高。因此在设计机械产品的过程中，应按照经济地满足产品使用性能要求的原则，对机械产品中的各个零件进行几何精度设计，即对每个零件规定适宜的几何量公差。

互换性在现代化工业生产中起着十分重要的作用。遵循互换性原则进行设计工作，可最大限度地采用标准化和通用化的零部件，从而大大减少计算和绘图工作量，加快设计进度，同时也有助于采用现代的计算机辅助设计。按照互换性要求设计的零件，是将各种零部件分散到不同工厂、不同车间，进行高效、自动化生产的前提条件。在装配成机器时，对相同规格的零部件，无需进行挑选和辅助加工，可大幅度地提高装配效率，也为实现装配过程的机械化和自动化创造了条件，从而可减轻装配工人的劳动强度，进一步提高劳动生产率。提高零部件的互换性，可以减少修理机器的时间和费用，而且提高了机器的利用率。总之，互换性已成为现代化工业生产广泛遵守的一项原则，在保证产品质量、增加经济效益方面都具有十分重要的意义。

1.1.2 互换性的种类

按互换性的程度，可将互换性分成完全互换（绝对互换）和不完全互换（有限互换）。

若零部件在装配或更换时,不需选择和修配,则其互换性称为完全互换性。当装配精度很高,采用完全互换就要求零件的制造公差很小,造成加工困难,成本显著增加。这时,可将零件的制造公差放大,以便于加工,对加工后的零件,通过测量将零件按其实际尺寸的大小分成若干组,使各组内零件间实际尺寸的差别变小,再按对应组进行装配。这样既保证了预定的装配精度,又解决了加工困难,也不会增加成本。这种组内零件具有互换性,而组与组之间不具备互换性的情况,就称为不完全互换性。例如,滚动轴承是标准化部件,其外圈外径和机座孔直径的配合尺寸以及内圈内径和轴颈直径的配合尺寸均采用完全互换,而内、外圈滚道直径与滚动体直径的结合尺寸,因其装配精度要求很高,采用的是不完全互换。

对标准化部件或机构,互换性又可分为外互换与内互换。外互换是指标准化部件或机构与其相配合零件间的互换性。例如,滚动轴承内圈内径与轴径的配合尺寸采用的是外互换。内互换是指部件或机构内部各零件间的互换性。例如,滚动轴承内、外圈滚道直径与滚动体直径的结合尺寸采用的是内互换。

通常,不完全互换仅限于部件或机构的制造厂内部使用。而标准化零部件与其它零部件的装配尺寸和厂际间的协作件等,应采用完全互换。

1.2 标准化与测量技术简介

1.2.1 标准化

标准化是指在经济、技术、科学和管理等社会实践中,对重复性事物和概念,通过制定、发布和实施标准达到统一,以获得最佳秩序和社会效益的做法。标准化不是一个孤立的概念,而是包括制定、发布和贯彻实施标准的全部活动过程。其中贯彻实施标准是标准化的核心。同时,标准化也是一个通过修订标准,向更深层次不断发展、不断完善和不断提高的活动过程。

标准化是组织现代化生产的重要手段之一,是实现专业化协作生产的前提,是科学管理的重要组成部分。标准化也是联系科研、设计、生产、流通和使用等环节的纽带,是使整个社会经济活动合理化的技术基础。标准化又是发展对外贸易,搞好国际间的技术交流,提高产品在国际市场上的竞争力的技术保证。因此,做好标准化工作,对于节约原材料、减少浪费,提高产品质量,搞好环境保护,保证安全生产,保护消费者合法权益等诸多方面都将发挥重要作用。

标准化的领域十分广泛。目前世界各国标准化的重点领域是工业生产。标准化主要是以技术标准的形式来体现的。技术标准种类繁多,大体上可分为基础标准、零部件标准、产品标准、原材料及毛坯标准、工艺及工艺装备标准、方法标准、安全和环境保护标准等。基础标准是指在一定范围内作为其他标准的基础,被普遍使用,且具有广泛指导意义的标准。例如,计量单位、优先数系、机械制图、公差与配合、形状和位置公差、表面粗糙度等标准。

世界各国的经济发展过程表明,标准化是实现国民经济现代化的一个重要手段,也是反映现代化水平的一种重要标志。现代化的程度越高,对标准化的要求也越高。近二十几年来,国际标准化工作有了重大进展,其最大特点就是标准的国际化。国际标准化组织(ISO)和国际电工委员会(IEC)所制定的标准的数量增加很快,质量也有了很大提高。大部分国际标准集中了许多国家的经验和科学技术的最新成就。所以,国际标准一般被公认为是代表先进技术的国际协议。为了便于国际贸易和国际间技术交流并从中得到益处,许多国家参照国

际标准来制定本国的国家标准，有些国家则完全采用国际标准。

在机械制造业中，为了实现互换性生产，必须使分散的、局部的生产部门和生产环节之间在技术上保证必要的统一，以形成一个统一的整体。而标准化正是现代化生产中建立这种关系的重要技术手段，因此标准化是实现互换性生产的技术基础。

为了保证机械零件几何参数的互换性，就必须认真贯彻执行统一的互换性标准，其中包括公差与配合、形状和位置公差、表面粗糙度、各种主要连接件和传动件的公差与配合标准等。这些标准是通过保证零件的制造公差的办法来保证零部件的互换性的。学习这些技术标准的构成并研究它们的应用是本课程的主要内容之一。

1.2.2 测量技术

正确的精度设计（公差设计）仅仅为生产出满足一定使用性能要求的机器和仪器提供了可能性。完成设计工作之后，还需采用适当的加工设备、刀具、工艺方法和工具进行制造和装配，产品质量的好坏与制造装配的优劣密切相关。但是零件、部件、机器和仪器是否达到了设计要求，还必须经过测量或检验。只有经测量或检验合格（符合设计要求）的零件才具有互换性，才能装配成满足设计要求的產品。可见，测量技术是现代化生产中必不可少的技术手段，是实现互换性生产的技术保证。

必须指出，由于零件的几何参数公差都是一些微量，单凭人的感官难以辨别加工中的零件是否已达到了设计要求，因此在零件的制造过程中，自始至终都离不开测量与检验这一环节。为了保证产品质量，对完工零件进行测量或检验，判断被测零件是否符合设计要求，当然是十分重要的，但是，测量的目的不仅仅是为了判断零件合格与否，准确、真实的测量，又可为寻找产生误差的原因提供可靠的定量信息，以便采取有针对性的工艺措施，消除废品和进一步提高产品质量。

前一段时间，在一些媒介中，一些人常常片面地引用日本人讲的一句话“质量是制造出来的，不是检查出来的”。这句话的原意，在于强调在制造过程中就要十分重视质量，等到经过测量或检验发现完工零件不合格则为时已晚。但就是这位日本人，在讲上面这句话时又强调了测量和检验对保证产品质量的重要性。我们认为，上述那种只片面引用一句话的做法，极易使人们误认为测量与检验对保证产品质量无足轻重，这是不妥的。尽人皆知，在制造那怕是不太精密的零件的过程中，也离不开游标卡尺、千分尺和千分表等常用的计量器具。著名科学家钱学森曾一再强调：哪一门工业如果搞不好标准、计量和可靠性工作，哪一门工业的现代化就搞不好。而精度作为性能可靠性是可靠性的一个重要内容。

测量技术包括测量和检验，是一个广泛的概念。本课程主要研究零件几何参数的测量和检验，其中包括长度、角度、几何形状、相互位置、表面粗糙度等的测量和检验。测量的特点是可以获得被测几何参数的具体数值；而检验则只能确定被测几何参数是否合格，不能得到具体数值。

生产和科学技术的发展，要求测量技术不断发展，而测量技术的发展又促进了生产和科学技术的进步，这就是它们之间的辩证关系。

在科学技术迅猛发展和生产水平迅速提高的今天，测量技术已成为各行各业不可缺少的重要技术手段。测量技术已发展成为多学科综合、知识密集的高新技术，并以其显著的社会效益和经济效益，在工农业生产、国防建设和科学技术的各个领域起着极其重要的作用。

在机械制造业中,机械加工,特别是精密机械加工与超精密加工,要求测量技术与之相适应。无论生产一般机械设备和仪器,还是生产机电一体化的高新机械设备和仪器,为了确保产品的质量,无不要求相应水平的测量设备和仪器作基础。生产和科学技术与测量技术之间相互依赖,相互促进,又相互制约,因此在某种意义上,测量技术水平标志着一个国家的科学技术和生产水平,所以测量技术的研究和发展受到世界各国的普遍重视。

研究零部件的测量原理、测量方法和测量数据的处理方法;通过亲自动手做实验,学习常用计量器具和计量仪器的结构原理和正确的使用方法是本课程的又一主要内容。

1.3 优先数和优先数系

在产品设计中,需要确定许多技术参数。即使同一类产品的同一技术参数,也需要取不同的数值,以形成不同规格的产品系列,来满足不同情况下的使用要求。这个产品系列确定得是否合理与这些技术参数的数值如何选取密切相关。同时,当选定一个数值作为某个产品的参数指标后,这个数值就会按一定的规律向一切相关的材料和制品的有关参数指标传播。例如,当普通内螺纹大径的尺寸一旦选定后,与其相关的攻丝前钻孔用的钻头直径、加工螺纹所用的丝锥的尺寸以及检验该螺纹孔所用的螺纹塞规的尺寸等也随之确定下来。由于某些产品的技术参数相互关联,如果这些技术参数取值不合理,必将给生产的组织管理、协作配套和设备维修等带来很大困难。因此,为了既能满足用户对产品的多种需要,又能简化生产、节约原材料、降低成本,必须对产品的技术参数进行合理的简化和统一。优先数和优先数系正是进行这种简化和统一的一种科学的数值制度。

国家标准 GB321—80 中规定的优先数系是由公比为 $\sqrt[5]{10}$ 、 $\sqrt[10]{10}$ 、 $\sqrt[20]{10}$ 、 $\sqrt[40]{10}$ 和 $\sqrt[80]{10}$,且项值中含有 10 的整数幂的等比数列导出的一组近似等比的数列。根据公比的不同,各数列分别用 R5、R10、R20、R40 和 R80 来表示,并依次称为 R5 系列、R10 系列、R20 系列、R40 系列和 R80 系列。这五种优先数系的公比分别为:

$$\text{R5 系列} \quad q_5 = \sqrt[5]{10} \approx 1.5849 \approx 1.60$$

$$\text{R10 系列} \quad q_{10} = \sqrt[10]{10} \approx 1.2589 \approx 1.25$$

$$\text{R20 系列} \quad q_{20} = \sqrt[20]{10} \approx 1.1220 \approx 1.12$$

$$\text{R40 系列} \quad q_{40} = \sqrt[40]{10} \approx 1.0593 \approx 1.06$$

$$\text{R80 系列} \quad q_{80} = \sqrt[80]{10} \approx 1.0293 \approx 1.03$$

R5、R10、R20 和 R40 系列是常用系列,称为基本系列,而 R80 系列为补充系列。R5 系列的项值包含在 R10 系列之中,R10 系列的项值包含在 R20 系列之中,R20 系列的项值包含在 R40 系列之中,R40 的项值包含在 R80 之中。

为了使优先数系有更大的适应性,可从基本系列中每隔几项选取一个优先数,组成一个新的系列,这种新的系列称为派生系列。例如,派生系列 $R\frac{10}{2}$,就是从基本系列 R10 中每逢两项(每隔一项)取出一个优先数组成的,当首项为 1 时, $R\frac{10}{2}$ 系列为:1.00,1.60,2.50,6.30,10.00……。派生系列 $R\frac{10}{3}$ 是常用的派生系列,它是从基本系列 R10 中每逢三项取出一个优先

数组成的,当首项为 1 时, $R \frac{10}{3}$ 系列为: 1.00, 2.00, 4.00, 8.00, 16.00, ……。

各基本系列中优先数的常用值列于表 1-1。

表 1-1

基本系列(常用值)

R5	1.00				1.60			
R10	1.00		1.25		1.60		2.00	
R20	1.00	1.12	1.25	1.40	1.60	1.80	2.00	2.24
R40	1.00, 1.06, 1.12, 1.18, 1.25, 1.32, 1.40, 1.50, 1.60, 1.70, 1.80, 1.90, 2.00, 2.12, 2.24, 2.36;							
R5	2.50				4.00			
R10	2.50		3.15		4.00		5.00	
R20	2.50	2.80	3.15	3.55	4.00	4.50	5.00	5.60
R40	2.50, 2.65, 2.80, 3.00, 3.15, 3.35, 3.35, 3.75, 4.00, 4.25, 4.50, 4.75, 5.00, 5.30, 5.60, 6.00							
R5	6.30				10.00			
R10	6.30		8.00		10.00			
R20	6.30	7.10	8.00	9.00	10.00			
R40	6.30, 6.70, 7.10, 7.50, 8.00, 8.50, 9.00, 9.50, 10.00							

优先数系具有一系列优点: 相邻两项的相对差相同, 疏密适当、前后衔接不间断, 简单易记、运算方便, 同一系列中任意几项的积、商以及任意一项的整数幂仍是该系列中的一个优先数。因此, 这种优先数系已成为国际上统一的标准数值制。

在标准的制定、零部件的设计、新产品的的设计、老产品更新换代等方面应尽可能地采用优先数系。

1.4 本课程的性质和任务

《互换性与测量技术基础》是高等工科院校机械和仪器类各专业的一门重要的技术基础课。在教学计划中, 本课程是联系机械设计类课程和机械制造工艺类课程的纽带, 是从基础课及其他技术基础课向专业课过渡的桥梁。

设计机器和仪器, 除了总体方案设计、运动设计、结构设计、强度和刚度计算之外, 还必须进行精度设计。对加工后的零件需要进行测量或检验, 确定完工的零件是否符合设计时所规定的精度要求。由于组成机器和仪器的零部件的几何参数误差将直接影响机器和仪器的使用性能, 因此只有在进行精度设计时, 对零部件规定正确合理的几何参数公差, 才有可能使所设计的机器和仪器达到预定的使用性能, 而只有将经测量或检验符合设计要求的零部件装配成机器和仪器, 才会使机器和仪器具有设计时所规定的使用性能。因此, 精度设计以及测量和检验是保证产品质量的两个重要的技术环节。本课程的任务就是研究机器和仪器中零部件精度设计的原则和方法以及作为产品质量技术保证的测量技术。

随着科学技术的迅速发展和生产水平的不断提高, 人们对机械产品的质量提出了越来越高的要求。新的国家标准已相继颁布。迅速发展起来的计算机辅助精密测量技术和微机系统控制的精密测量仪器的研制成功, 使得用传统的测量方法难以解决的许多测量问题较好地得到了解决。为了以尽可能少的资金投入, 生产出更多的高质量机械产品, 以适应加速我国国民经济现代化进程的需要, 学习、研究并掌握这些互换性与测量技术中的最新成果, 不但是

高等工科院校有关师生的任务,而且对于厂矿企业、科研院所的广大工程技术人员来说也是义不容辞的责任。

对高等工科院校有关专业的学生来说,学完本课程应达到下列要求:

- (1) 建立互换性、标准化和测量技术的概念;
- (2) 熟悉本课程所讲授的各个公差标准的基本内容,确切了解各个基本术语,能看懂并能正确绘制公差带图和公差与配合图;
- (3) 知道各级公差的应用情况和各类配合的特点及应用范围,初步掌握选择公差与配合的原则和方法,能熟练地查阅公差表,并能将公差、配合正确地标注在图样上;
- (4) 掌握几何量测量的基本知识,了解几何量的常用测量方法和测量新技术,学会使用常用的计量器具,会设计光滑极限量规。

1.5 本课程的特点和学习方法

本课程由互换性与测量技术基础这两大部分组成。互换性部分主要是介绍有关的公差标准,这些公差标准属于标准化范畴,而测量技术基础则属于计量学范畴。这两部分各自有其独立的体系。本课程将互换性与测量技术基础有机地结合在一起形成一门技术基础课,更便于综合分析、研究保证和进一步提高机械产品质量所必须的两个重要的技术环节。

由于本课程术语定义多,符号代号多,具体规定多,叙述性内容多,经验总结和应用实例多。因此,对于刚刚学完数学和力学等系统性和推理性较强的基础理论课,初次接触本课程的学生来说,往往感到内容多,难记忆,容易听懂,不会应用。这就要求事先能对本课程的内容、特点和要求有清晰的了解,在心理上有充分的准备。

公差标准作为技术上的法规,很注意其严密性,因而标准中的许多规定,原则性较强;而机械产品种类繁多,性能各异,对构成不同机械产品的零部件的功能要求又千差万别,因此,在进行精度设计时,必然要求根据具体零部件的功能对零件规定合适的公差,以经济合理地满足不同机械产品的不同使用性能的要求。一方面是标准规定的原则性,另一方面是使用要求的灵活性,这就决定了熟练地掌握公差与配合的选择并不是一件容易的事情。

尽管本课程涉及的公差标准、基本概念、基本术语确实很多,但都是以解决机械产品中各种零部件的几何精度设计问题为主线,介绍与光滑圆柱形零件及其他一些典型连接件和传动件的几何精度设计有关的术语和定义,介绍各种几何参数误差并分析它们对零部件功能以及机械产品使用性能的影响,论述零件几何精度设计的原则和方法。因此在学习过程中,应始终注意弄清每个术语、定义的实质,切忌死记硬背,同时还应及时归纳总结、分析比较,掌握众多术语、定义之间的区别与联系。要认真地独立完成作业,巩固并加深对所学内容的认识与理解,学习选择公差、配合的原则和方法,掌握公差、配合的正确标注方法。而且,要严肃认真地做好实验,重视应用微型计算机这一先进的手段来解决较复杂测量问题的能力的培养,自觉加强基本技能的训练,培养理论联系实际、严肃认真的良好学风。

要搞好机械零件的精度设计,对设计者来说,除了掌握各级公差的应用情况、各种配合的性质、特点和应用条件,能够正确分析零件的几何参数误差对机械产品使用性能的影响之外,还必须对所设计的机械产品的使用要求、零部件在该机械产品中的地位和作用有比较透彻的了解,掌握足够的成功的精度设计的图纸、资料,清楚了解制造零件所应采用的工艺装备、工艺

方法以及检测零件的方法和所需的检测手段等。因此,经济合理的精度设计过程是设计者综合运用诸多方面知识的过程。要求仅仅学完本课程的学生就能正确地进行精度设计是不切实际的,学生一般需要继续学习设计类和工艺类课程,并在后续课的教学过程中,特别是在机械零件课程设计、专业课课程设计和毕业设计中,才能加深对本课程所学内容的理解。而正确运用本课程所学知识、熟练地进行零件的精度设计,还需经过毕业后实际工作的锻炼。

第2章 光滑圆柱结合的公差与配合

光滑圆柱形零件,是机器中应用最广泛的一种零件。而将这些零件装配成部件或机器时,要满足各种不同的使用要求。为了经济、合理地满足使用要求,保证互换性,国家制订了具有完整体系的公差与配合标准。这个体系包括以下五个标准:

GB1800—79 公差与配合 总论 标准公差与基本偏差;

GB1801—79 公差与配合 尺寸至 500mm 孔、轴公差带与配合;

GB1802—79 公差与配合 尺寸大于 500 至 3150mm 常用孔、轴公差带;

GB1803—79 公差与配合 尺寸至 18mm 孔、轴公差带;

GB/T1804—92 一般公差 线性尺寸的未注公差。

公差与配合标准是一项应用广泛、极其重要的基础标准。本章所介绍的是上述标准中的基本概念、基本原理及其应用。

2.1 基本术语及定义

为了掌握和应用公差与配合标准,首先应正确理解公差与配合标准中规定的有关术语及定义。

2.1.1 孔、轴的概念

在各种机器中,零件间装配关系一般是由包容面与被包容面形成的,对圆柱形零件,孔是包容面,轴是被包容面。其他形状的零件,虽然不是圆柱形,有的也存在包容与被包容的关系。为了扩大公差与配合标准的应用范围,广义的孔、轴定义是:

孔——指圆柱形内表面,及其他形状由单一尺寸所确定的内表面。

轴——指圆柱形外表面,及其他形状由单一尺寸所确定的外表面。

图 2-1 中由 ϕD 所确定的部分是孔,其他的内表面中由单一尺寸 D_1 、 D_2 、 b 所确定的部分也定义为孔。由 ϕd 所确定的部分是轴,其他外表面中由单一尺寸 d_1 、 d_2 所确定的部分也定义为轴。

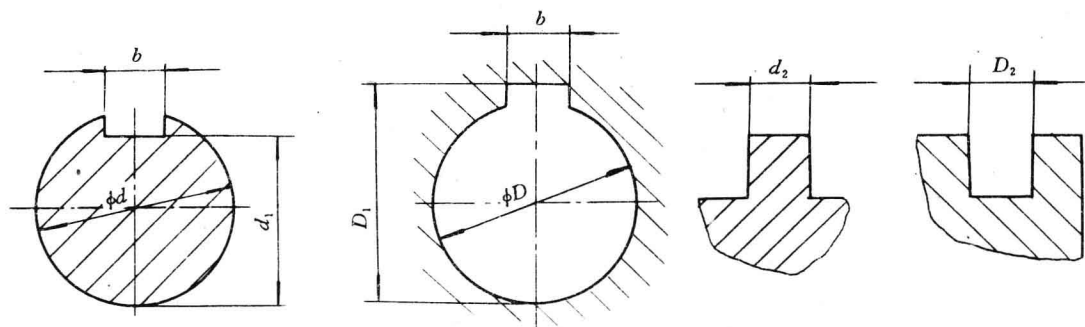


图 2-1

2.1.2 有关尺寸的术语及定义

尺寸——用特定单位表示长度值的数字。图样上所标注的长度、高度、宽度、直径、半径及中心距等数字都是尺寸。尺寸又分以下几种：

(1) 基本尺寸(D 、 d)

D ——表示孔的基本尺寸；

d ——表示轴的基本尺寸。

基本尺寸是在设计中通过刚度、强度、结构和运动关系等计算得到的，某些情况下，也可通过类比法确定基本尺寸。图样上所标注的尺寸都是基本尺寸。为了减少定值刀具和定值量具的规格，提高经济效益，基本尺寸已经标准化。标准尺寸(10~100mm)见表2-1。图样上的基本尺寸要从规定的标准尺寸中选取，即使是通过计算得到的尺寸，也要和标准尺寸对照，从中选取与计算结果相近的尺寸作为基本尺寸。

表 2-1 标准尺寸(10~100) (摘自 GB2822-81) (mm)

R			R_s			R			R_s		
R_{10}	R_{20}	R_{40}	R_{s10}	R_{s20}	R_{s40}	R_{10}	R_{20}	R_{40}	R_{s10}	R_{s20}	R_{s40}
10.0	10.0		10	10			35.5	35.5		36	36
	11.2			11				37.5			38
12.5	12.5	12.5	12	12	12	40.0	40.0	40.0	40	40	40
		13.2			13			42.5			42
	14.0	14.0		14	14		45.0	45.0		45	45
		15.0			15			47.5			48
16.0	16.0	16.0	16	16	16	50.0	50.0	50.0	50	50	50
		17.0			17			53.0			53
	18.0	18.0		18	18		56.0	56.0		56	56
		19.0			19			60.0			60
20.0	20.0	20.0	20	20	20	63.0	63.0	63.0	63	63	63
		21.2			21			67.0			67
	22.4	22.4		22	22		71.0	71.0		71	71
		23.6			24			75.0			75
25.0	25.0	25.0	25	25	25	80.0	80.0	80.0	80	80	80
		26.5			26			85.0			85
	28.0	28.0		28	28		90.0	90.0		90	90
		30.0			30			95.0			95
31.5	31.5	31.5	32	32	32	100.0	100.0	100.0	100	100	100
		33.5			34						

注： R_s 系列中的黑体字，为 R 系列相应各项优先数的化整值。

(2) 实际尺寸(D_s 、 d_s)

D_s ——孔的实际尺寸；

d_a ——轴的实际尺寸。

零件加工后通过测量所得到的尺寸称实际尺寸。用两点法测量(卡尺或千分尺测量)所得到的实际尺寸又称局部实际尺寸。由于加工后的零件存在形状误差,所以在相同条件下测量零件的同一表面不同位置时,测得的实际尺寸不一定相等。由于测量误差的影响,任何测量都不能测出真值,而且经多次、重复测量同一零件的同一位置时,每次测量结果也不一定相同。

(3) 极限尺寸($D_{\max}$ 、 $D_{\min}$ 、 $d_{\max}$ 、 $d_{\min}$)

$D_{\max}$ ——孔的最大极限尺寸;

$D_{\min}$ ——孔的最小极限尺寸;

$d_{\max}$ ——轴的最大极限尺寸;

$d_{\min}$ ——轴的最小极限尺寸。

极限尺寸是允许实际尺寸变化的两界限值,它是以基本尺寸为基数确定的,由于是两界限值,所以极限尺寸分为最大极限尺寸和最小极限尺寸,见图 2-2。加工后的零件,如果其实际尺寸在最大极限尺寸与最小极限尺寸之间,则该尺寸合格。

即

$$D_{\max} \geq D_a \geq D_{\min} \quad (2-1)$$

$$d_{\max} \geq d_a \geq d_{\min} \quad (2-2)$$

(4) 最大实体尺寸和最小实体尺寸

为了说明最大实体尺寸和最小实体尺寸,首先要了解最大实体状态和最小实体状态。

最大实体状态(MMC)——

孔或轴在尺寸公差范围内,具有允许材料量为最多时的状态。

最大实体状态下的尺寸称最大实体尺寸。它是孔的最小极限尺寸和轴的最大极限尺寸的统称。

D_{MMC} ——孔的最大实体尺寸($D_{\text{MMC}} = D_{\min}$);

d_{MMC} ——轴的最大实体尺寸($d_{\text{MMC}} = d_{\max}$)。

最小实体状态(LMC)——孔或轴在尺寸公差范围内,具有允许材料量为最少时的状态。

最小实体状态下的尺寸称最小实体尺寸。它是孔的最大极限尺寸和轴的最小极限尺寸的统称。

D_{LMC} ——孔的最小实体尺寸($D_{\text{LMC}} = D_{\max}$);

d_{LMC} ——轴的最小实体尺寸($d_{\text{LMC}} = d_{\min}$)。

(5) 作用尺寸(D_m 、 d_m)

D_m ——孔的作用尺寸;

d_m ——轴的作用尺寸。

加工后的一批零件,不仅实际尺寸各不相同,而且形状误差也各不相同,两零件(孔、轴)装配后的实际状态也不同。为了保证零件装配后的使用要求,应当控制零件的形状误差和实际尺寸对配合的综合影响,为此,引入作用尺寸的概念。作用尺寸分为孔的作用尺寸和轴的作用尺寸。

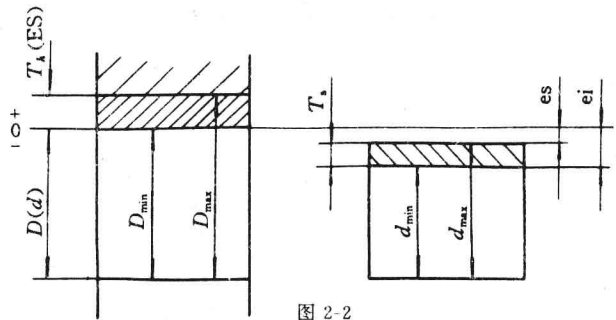


图 2-2

孔的作用尺寸(D_m)——在结合面的全长上,与实际孔内接的最大理想轴的尺寸;

轴的作用尺寸(d_m)——在结合面的全长上,与实际轴外接的最小理想的孔的尺寸。见图

2-3。

作用尺寸是零件加工后得到的,是实际尺寸和形状误差综合作用的结果,它是零件在装配中真正起作用的尺寸。对同一批零件加工后由于实际尺寸不同,形状误差大小不同,所以作用尺寸也各不相同,但对某一零件其作用尺寸是唯一的。由于孔的作用尺寸比实际尺寸小;而轴的作用尺寸比实际尺寸大,因此作用尺寸将影响孔和轴装配后的松紧程度。一般情况下,

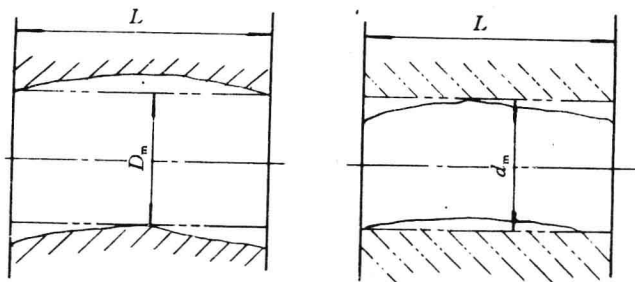


图 2-3

作用尺寸是不宜计算的,但若零件的中心要素形状误差较大,其他要素的形状误差甚小可忽略不计时,孔与轴的作用尺寸可分别用(2-3)、(2-4)式计算。

$$\text{孔的作用尺寸} \quad D_m = D_a - \phi f \quad (2-3)$$

$$\text{轴的作用尺寸} \quad d_m = d_a + \phi f \quad (2-4)$$

式中 ϕf ——中心要素的形状误差。

由于作用尺寸影响配合性质,因此对有配合要求的零件,应采用极限尺寸判断原则(泰勒原则)来判断加工后零件的尺寸是否合格。

极限尺寸判断原则的内容如下:

①孔或轴的作用尺寸不允许超出最大实体尺寸;

②任何位置上的实际尺寸不允许超出最小实体尺寸。

符合这两项条件的零件其尺寸合格。

极限尺寸判断原则的数学表达式如下:

$$\text{对于孔} \quad D_m \geq D_{\text{MMC}}(D_{\text{min}}) \quad D_a \leq D_{\text{LMC}}(D_{\text{max}})$$

$$\text{对于轴} \quad d_m \leq d_{\text{MMC}}(d_{\text{max}}) \quad d_a \geq d_{\text{LMC}}(d_{\text{min}})$$

由上可知,孔或轴的最大实体尺寸是控制零件作用尺寸的;孔或轴的最小实体尺寸是控制零件实际尺寸的。

例 2-1 $\phi 30_{-0.021}^0$ 的轴,加工后测得实际尺寸 $d_a = \phi 29.985\text{mm}$,轴线的直线度误差 $\phi f = \phi 0.012\text{mm}$,其他形状误差甚小,忽略不计,试用极限尺寸判断原则判断该零件是否合格。

解: 按题意已知 $d_{\text{MMC}} = \phi 30\text{mm}$ 、 $d_{\text{LMC}} = \phi 29.979\text{mm}$ 、 $d_a = \phi 29.985\text{mm}$

$$d_m = d_a + \phi f = \phi 29.985 + \phi 0.012 = \phi 29.997\text{mm}$$

$$\text{因} \quad d_m(\phi 29.997\text{mm}) < d_{\text{MMC}}(\phi 30\text{mm})$$

$$d_a(\phi 29.985\text{mm}) > d_{\text{LMC}}(\phi 29.979\text{mm})$$

所以该零件合格。

2.1.3 有关尺寸偏差、尺寸公差的术语及定义

(1) 尺寸偏差