

宣传用 Preview

制图法基准设计标准技术书

正式 PDF 购买前预览

07-1 制图法基准

机械设计图样中文字、线型、视图、剖视、尺寸、公差与符号的解释基准

本书用于使设计者的功能意图、制造者应遵守的尺寸条件以及检验者的判定基准在图样上得到一致解释。

07-1

1 / 18

原始技术书	11.制图法基准设计标准技术书.pdf
原始页数	118
语言	中文
制作基准	保持原语言 / 宣传摘要 / 包含 History / 购买前预览

1. 为什么需要这本技术书

《制图法基准设计标准技术书》是面向复印机/打印机功能部件开发的实务型技术资料，重点不是单一零件说明，而是把电气、机构、材料、工艺条件作为一个系统来理解。

- 核心关键词: 制图法
- 原始正文以叙述方式说明设计变量、工艺条件、品质评价和不良原因之间的连接关系。
- Preview 只公开购买判断所需范围，详细数值、完整数据和实务条件保留为正式 PDF 的价值。

2. 核心内容摘要

- 技术功能目的与系统边界
- 设计变量与品质特性的因果关系
- 制造工艺中需要管理的 CTQ 与工艺条件
- 不良发生机理与预防观点
- 测量、验证和量产管理所需检查点

3. 技术 History 与产业背景

打印机与复印机技术经历了高速化、彩色化、小型化的发展过程。早期很多品质调整依赖经验参数，但现代开发更强调把设计变量、评价标准和不良机理用数据连接起来，从而提升量产稳定性和再现性。

技术开发观点

- 从经验式调整转向数据化标准设计
- 从单一零件管理扩展到系统相互作用管理
- 从初期性能满足转向环境变化与耐久后的稳定性管理
- 将开发、制造和检查基准连接为一个技术标准

5. 购买前可确认的价值

本 Preview 不公开正式版的全部细节，而是帮助购买者在购买前判断技术范围、学习价值和实际应用方向。

适用读者

打印机/复印机部件开发工程师，碳粉与卡匣工程师，制造技术与品质人员，工艺自动化及技术营业人员

4. 主要目录 Preview

以下仅展示正式 PDF 的部分主要章节结构。完整正文在购买后确认。

01	使用几何公差的理由
02	公差框和基准顺序的解释
03	术语与边界的意义
04	基准系建立与 3-2-1 约束
05	形状公差：直线度、平面度、圆度、圆柱度
06	轮廓度：一次控制复合形状的方法
07	姿态公差：平行度、垂直度、倾斜度
08	位置度：直接处理装配性的公差
09	跳动：旋转零件中按轴线评价质量的方法
10	MMC、LMC、RFS 与追加公差
11	位置度公差计算：浮动紧固与固定紧固
12	孔组检验与同时要求

正式 PDF 中可确认的详细项目

- 设计基准与适用范围
- 各功能部件的作用与相互作用
- 工艺条件和品质管理要点
- 不良原因解析与对策方向
- 试验方法、评价基准和验证顺序

Preview 公开限制原则

本 Preview 是在线销售用宣传资料。详细 Recipe、完整数据、定量条件和图纸级细节保留在正式 PDF 正文中。

- Preview 只包含核心摘要说明和代表性目录。
- 详细 Recipe、设计尺寸、定量工艺条件、成本计算和完整数据不在 Preview 中公开。
- 禁止未经授权的复制、再发布和商业性再利用。
- 正式 PDF 可用于教育、开发评审、制造技术标准化和品质改善。

购买者可以通过本 Preview 预先判断技术书的主题、难度、适用领域和实务价值。