

<<连接和紧固件手册与三维图库>>

图书基本信息

书名：<<连接和紧固件手册与三维图库>>

13位ISBN编号：9787122131966

10位ISBN编号：7122131963

出版时间：2012-5

出版时间：化学工业出版社

作者：曹岩，陈桦 主编

页数：618

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>

<<连接和紧固件手册与三维图库>>

内容概要

本出版物介绍的连接和紧固件以最新标准为依据，采用手册与三维图库相结合的形式，手册和图库均可以独立使用，提高了使用的灵活性和方便性。

手册共分为5篇，第1篇介绍了连接、紧固分类及标准，包括螺纹连接，铆连接，销、键连接和胀紧连接。

第

2~5篇分别介绍了各连接和紧固标准件的二维、三维图形及相关的尺寸数据及性能参数。

基于三维CAD/CAM软件SolidWorks

建立的三维标准件库，内容包括各类连接和紧固件的标准数据及相应的三维模型。

使用手册和三维图库进行设计和制造方面的工作，一方面可以避免设计者繁琐的标准件绘图工作，提高设计效率；另一方面也可以提高设计的标准化程度，降低错误的发生率。

本出版物内容实用、使用方便，可供机械、设备、车辆、船舶、铁路、桥梁、建筑、结构、工具、仪器、仪表等领域的工程技术人员和CAD/CAM研究与应用人员使用，也可供高校相关专业的师生学习和参考。

作者简介

作者曹岩教授毕业于西安交通大学，并取得CAD/CAM方向的博士学位，毕业后先后在西安交通大学和西安工业大学从事该领域的科研与教学工作，承担多项国家级和省部级科研课题。曹岩教授代领的团队已开发了数十种手册及图库系统，包括《钣金手册（软件版）V1.0》、《机械设计手册（软件版）V3.0》、《化工标准法兰手册与三维图库》，其中《工程图库系列》曾荣获国家级电子出版物奖。

书籍目录

第1篇 连接、紧固分类及标准

第1章 螺纹连接

1.1 螺纹的分类、特点及应用

1.2 螺纹术语

1.2.1 基本概念术语

1.2.2 螺纹牙型术语

1.2.3 螺纹直径术语

1.2.4 螺纹螺距术语

1.2.5 螺纹配合术语

1.2.6 螺纹公差与检验术语

1.3 普通螺纹

1.3.1 普通螺纹基本牙型

1.3.2 普通螺纹直径与螺距系列

1.3.3 普通螺纹基本尺寸

1.3.4 普通螺纹的公差 (GB/T.1 97-2003)

1.3.5 普通螺纹优选系列

1.3.6 普通螺纹极限尺寸

1.3.7 普通螺纹优选系列 (GB/T.9 144-2003)

1.3.8 普通螺纹管路系列 (GB/T.1 414-2003)

1.4 光学仪器用短牙螺纹 (JB/T.5 450-2007)

1.5 .MJ螺纹

1.5.1 .MJ螺纹基本牙型 (GJB.3.1 -2003)

1.5.2 .MJ螺纹实体牙型的形状和位置

1.5.3 .MJ螺纹的公差和内、外螺纹极限尺寸 (GJB.3.2 -2003)

1.5.4 .MJ管路件螺纹的极限尺寸 (GJB.3.3 -2003)

1.6 过渡、过盈配合螺纹

1.6.1 过渡配合螺纹 (GB/T.1 167-1996)

1.6.2 过盈配合螺纹 (GB/T.1 181-1998)

1.7 小螺纹

1.7.1 小螺纹牙型 (GB/T.1 5054.1 -1994)

1.7.2 小螺纹直径与螺距系列和基本尺寸 (GB/T.1 5054.2 -1994 , GB/T.1 5054.3 -1994)

1.7.3 小螺纹公差 (GB/T.1 5054.4 -1994)

1.7.4 小螺纹极限尺寸 (GB/T.1 5054.4 -1994)

1.7.5 小螺纹的标记

1.8 梯形螺纹

1.8.1 梯形螺纹术语和代号

1.8.2 梯形螺纹牙型 (GB/T.5 796.1 -2005)

1.8.3 梯形螺纹直径与螺距系列 (GB/T.5 796.2 -2005)

1.8.4 梯形螺纹基本尺寸 (GB/T.5 796.3 -2005)

1.8.5 梯形螺纹公差 (GB/T.5 796.4 -2005)

1.8.6 梯形螺纹旋合长度及公差带

1.8.7 梯形螺纹极限尺寸和标记原则 (GB/T.1 2359-2008)

1.8.8 机床梯形螺纹丝杠、螺母 (JB/T.2 886-2008)

1.9 锯齿形螺纹

<<连接和紧固件手册与三维图库>>

- 1.9.1 3°、30°锯齿形螺纹
- 1.9.2 水压机45°锯齿形螺纹牙型与基本尺寸 (JB/T.2 001.7 3-1999)
- 1.10 管螺纹
 - 1.10.1 55°密封管螺纹-圆柱内螺纹与圆锥外螺纹 (GB/T.7 306.1 -2000)
 - 1.10.2 55°密封管螺纹-圆锥内螺纹与圆锥外螺纹 (GB/T.7 306.2 -2000)
 - 1.10.3 55°非密封管螺纹 (GB/T.7 307-2001)
 - 1.10.4 60°密封管螺纹 (GB/T.1 2716-2002)
 - 1.10.5 切制内外管螺纹前的毛坯尺寸 (JB/ZQ.4 168-2006)
- 1.11 米制密封螺纹 (GB/T.1 415-2008)
 - 1.11.1 米制密封螺纹的牙型、尺寸
 - 1.11.2 米制密封螺纹的公差与检验
 - 1.11.3 米制密封螺纹的标记
- 1.12 专用螺纹
 - 1.12.1 气瓶专用螺纹 (GB/T.8 335-1998)
 - 1.12.2 轮胎气门嘴螺纹 (GB/T.9 765-2009)
 - 1.12.3 气动连接气口和螺柱端 (GB/T.1 4308-2008)
- 1.13 矩形螺纹和30°圆弧螺纹
 - 1.13.1 矩形螺纹
 - 1.13.2 30°圆弧螺纹
- 第2章 铆连接
 - 2.1 铆连接的类型和特点
 - 2.2 铆缝形式
 - 2.3 铆钉种类及用途
 - 2.4 铆钉公称杆径、铆钉用通孔直径和铆钉孔间距
 - 2.5 铆钉长度计算
- 第3章 销、键连接
 - 3.1 销连接
 - 3.2 键连接
 - 3.2.1 键连接的类型和特点
 - 3.2.2 键的类型、特点和应用
 - 3.2.3 键和键槽的形状和位置公差及配合
 - 3.2.4 双键的合理布置
- 第4章 胀紧连接
 - 4.1 胀紧连接的形式和特点
 - 4.2 胀紧连接的类型及应用
 - 4.3 胀紧连接的结合面公差及表面粗糙度
 - 4.4 胀紧连接的安装和拆卸要求
- 第2篇 螺纹连接
- 第5章 螺栓
 - 5.1 六角头螺栓
 - 5.1.1 粗牙六角头螺栓
 - 5.1.2 粗牙全螺纹六角头螺栓
 - 5.1.3 细牙六角头螺栓
 - 5.1.4 细牙全螺纹六角头螺栓
 - 5.1.5 B级细杆六角头螺栓
 - 5.1.6 C级六角头螺栓
 - 5.1.7 全螺纹六角头螺栓

<<连接和紧固件手册与三维图库>>

- 5.1.8 头部带槽六角头螺栓
- 5.1.9 螺杆带孔六角头螺栓
- 5.1.10 头部带孔六角头螺栓
- 5.1.11 六角头铰制孔用螺栓
- 5.1.12 六角法兰面螺栓
- 5.2 方头螺栓
- 5.3 半圆头螺栓
- 5.4 沉头螺栓
- 5.5 高强度螺栓
- 5.6 专用螺栓
- 第6章 螺柱
- 6.1 双头螺柱
- 6.2 等长双头螺柱
- 第7章 螺母
- 7.1 六角螺母
- 7.1.1 1型和2型六角螺母
- 7.1.2 薄螺母
- 7.1.3 开槽螺母
- 7.1.4 锁紧螺母
- 7.1.5 法兰面螺母
- 7.1.6 厚螺母
- 7.1.7 C级六角螺母
- 7.1.8 球面螺母
- 7.1.9 扣紧螺母
- 7.2 高强度螺母
- 7.3 专用螺母
- 7.4 圆螺母
- 第8章 螺钉
- 8.1 机器螺钉
- 8.1.1 开槽螺钉
- 8.1.2 十字槽螺钉
- 8.1.3 内六角螺钉
- 8.2 紧定螺钉
- 8.2.1 开槽紧定螺钉
- 8.2.2 内六角紧定螺钉
- 8.2.3 方头紧定螺钉
- 8.3 内六角螺钉
- 8.3.1 内六角圆柱头螺钉
- 8.3.2 内六角平圆头螺钉
- 8.3.3 内六角沉头螺钉
- 8.4 定位螺钉和轴位螺钉
- 8.4.1 定位螺钉
- 8.4.2 轴位螺钉
- 8.5 不脱出螺钉
- 8.6 专用螺钉
- 8.7 自攻螺钉
- 8.7.1 十字槽盘头自攻螺钉

<<连接和紧固件手册与三维图库>>

- 8.7.2 十字槽沉头自攻螺钉
- 8.7.3 十字槽半沉头自攻螺钉
- 8.7.4 十字槽六角头凹穴自攻螺钉
- 8.7.5 十字槽自攻螺钉
- 8.7.6 开槽盘头自攻螺钉
- 8.7.7 开槽沉头自攻螺钉
- 8.7.8 开槽半沉头自攻螺钉
- 8.7.9 六角头自攻螺钉
- 8.8 自攻锁紧螺钉
 - 8.8.1 十字槽盘头自攻锁紧螺钉
 - 8.8.2 十字槽沉头自攻锁紧螺钉
 - 8.8.3 十字槽半沉头自攻锁紧螺钉
 - 8.8.4 六角头自攻锁紧螺钉
 - 8.8.5 内六角花形圆柱头自攻锁紧螺钉
- 8.9 自钻自攻螺钉
 - 8.9.1 十字槽盘头自钻自攻螺钉
 - 8.9.2 十字槽沉头自钻自攻螺钉
 - 8.9.3 十字槽半沉头自钻自攻螺钉
- 8.10 木螺钉
 - 8.10.1 六角头木螺钉
 - 8.10.2 开槽木螺钉
 - 8.10.3 十字槽木螺钉
- 第3篇 销、键连接
- 第9章 销
 - 9.1 圆柱销
 - 9.1.1 螺纹圆柱销
 - 9.1.2 弹性圆柱销
 - 9.1.3 淬硬钢和马氏体不锈钢圆柱销
 - 9.1.4 不淬硬钢和奥氏体不锈钢圆柱销
 - 9.2 圆锥销
 - 9.3 开口销
 - 9.4 销轴
- 第10章 键连接
 - 10.1 平键
 - 10.1.1 普通平键
 - 10.1.2 薄型平键
 - 10.1.3 导向平键
 - 10.2 楔键
 - 10.2.1 普通楔键
 - 10.2.2 薄型楔键
 - 10.2.3 钩头楔键
 - 10.2.4 钩头薄型楔键
 - 10.3 切向键
 - 10.4 半圆键
- 第4篇 铆钉连接
- 第11章 铆钉
 - 11.1 标牌铆钉

<<连接和紧固件手册与三维图库>>

11.2 管状铆钉

11.3 无头铆钉

11.4 抽芯铆钉

11.4.1 封闭型抽芯铆钉

11.4.2 开口型抽芯铆钉

11.5 击芯铆钉

11.6 空心、半空心铆钉

11.7 沉头铆钉

11.8 半沉头铆钉

11.9 锥头铆钉

11.10 平头铆钉

11.11 扁圆头铆钉

11.12 半圆头铆钉

第12章 铆螺母

12.1 平头铆螺母

12.2 沉头铆螺母

12.3 小沉头铆螺母

12.4 120°小沉头铆螺母

12.5 平头六角铆螺母

第5篇 胀紧连接

第13章 垫圈

13.1 平垫圈

13.2 弹簧垫圈

13.3 弹性垫圈

13.4 锁紧垫圈

13.5 止动垫圈

13.6 钢用方斜垫圈

13.7 球面垫圈和锥面垫圈

13.8 钢结构用高强度垫圈

第14章 挡圈

14.1 钢丝锁圈

14.2 轴端挡圈

14.3 轴用弹性挡圈

14.4 锁紧挡圈

14.5 钢丝挡圈

第15章 胀套

15.1 Z1型胀紧连接套

15.2 Z2型胀紧连接套

15.3 Z3型胀紧连接套

15.4 Z4型胀紧连接套

15.5 Z5型胀紧连接套

附录A 过渡配合螺纹辅助的锁紧结构

附录B 软件的安装、卸载与使用

章节摘录

版权页：插图：第1章 螺纹连接 1.1 螺纹的分类、特点及应用 螺纹是一种在固体内、外表面的截面上，有均匀螺旋线凸起的形状。

螺纹分为外螺纹和内螺纹两种，二者共同组成螺纹副使用，用于实现连接或传动。

起连接作用的螺纹称为连接螺纹，起传动作用的螺纹称为传动螺纹。

螺纹可以按照不同的方式进行分类：按螺旋线的旋向，螺纹可分为左旋螺纹和右旋螺纹两类，常用的为右旋螺纹；按形成螺纹的螺旋线数量，螺纹可分为单线螺纹、双线螺纹及多线螺纹3类，连接螺纹一般选用单线螺纹。

实际应用中，螺纹按度量单位分为米制和英制两类。

我国除管螺纹外，一般都采用米制螺纹。

目前常用的螺纹按牙型可分为普通螺纹、管螺纹、矩形螺纹、梯形螺纹和锯齿形螺纹。

前两种主要用于连接，后3种主要用于传动。

常用螺纹的类型、特点及应用如表1—1所示。

量生产的紧固件螺纹。

除特殊情况外，不宜选用表1—21和表1—22规定之外的公差带。

如果不知道螺纹旋合长度的实际值，推荐按中等旋合长度(N)选取螺纹公差带。

(3) 内、外螺纹公差带的组合 表1—21的内螺纹公差带能与表1—22的外螺纹公差带任意组合，推荐完工后的内外螺纹件优先组成H/g、H/h或G/h配合。

对于公称直径小于1.4mm的螺纹，应选用5H/6h、4H/6h或更精密的配合。

(4) 涂镀螺纹的公差带 如无特殊说明，推荐公差带适用于涂镀前的螺纹；涂镀后，螺纹实际轮廓上的任何点均不应超越由公差位置H、h所确定的最大实体牙型。

推荐公差带仅适用于具有较薄涂镀层的螺纹，例如电镀螺纹；而不适用于过厚涂层的螺纹，如热浸锡等。

1.3.5 普通螺纹优选系列 针对表1—11所规定的普通螺纹基本尺寸系列，国标GB/T 9144—2003进一步规定了优先选用的普通螺纹规格和尺寸系列，具体见表1—23。

<<连接和紧固件手册与三维图库>>

编辑推荐

《连接和紧固件手册与三维图库(SolidWorks版)》内容实用、使用方便,可供机械、设备、车辆、船舶、铁路、桥梁、建筑、结构、工具、仪器、仪表等领域的工程技术人员和CAD/CAM研究与应用人员使用,也可供高校相关专业的师生学习和参考。

《连接和紧固件手册与三维图库(SolidWorks版)》采用手册与三维图库相结合的形式,可大大提高使用的灵活性和设计效率。

手册涵盖了所有与连接和紧固件有关的标准数据,资料先进、实用、全面,省去了设计者反复查阅手册、寻找数据的繁琐过程;光盘中的三维图库软件提供了所有标准件数据,目录树的形式增强了软件的系统性,再加上数据查询功能,可以帮助用户方便、精准地定位到所需要的数据;通过软件,可查看二维放大图、三维放大图,从而可以更详细地了解标准件的结构;更突出的是,用户可以使用相应的CAM软件打开图库系统中的标准件模型,用于个性化设计与装配,大大提高设计效率。

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>