

<<紧固件标准实施指南>>

图书基本信息

书名：<<紧固件标准实施指南>>

13位ISBN编号：9787506638746

10位ISBN编号：7506638746

出版时间：2006-1

出版时间：中国标准出版社

作者：全国紧固件标准化技术委员会秘书处 编著

页数：814

字数：1236000

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>

<<紧固件标准实施指南>>

内容概要

为适应发展的需要，我国紧固件标准先后进行了四次全面修订，标准变化较大。为便于紧固件的生产企业、经销单位、用户和相关科研院所深入了解和掌握相关标准的技术内容，正确实施标准，在国家标准委的指导和支持下，全国紧固件标准化技术委员会组织标委会委员、顾问、标准起草工作组成员及国内有关行业专家历时两年，编撰了《紧固件标准实施指南》一书。该书系统地介绍了现行紧固件国家标准和行业标准，并汇集了部分紧固件制造技术、设计使用技术、典型工艺及贸易相关的信息，是一本很有使用价值和可操作性强的技术专著。

本书的读者对象主要是从事紧固件科研、生产、使用、教学、质检和贸易的技术人员和管理人员，也可以作为大专院校学生的参考书。

<<紧固件标准实施指南>>

书籍目录

绪论第一篇 紧固件基础标准 第1章 紧固件验收检查、标志与包装 第2章 紧固件标记方法 第3章 紧固件公差 第4章 螺栓、螺钉、螺柱和紧定螺钉机械性能 第5章 螺母机械性能 第6章 自攻螺钉、自挤螺钉机械性能 第7章 盲铆钉术语及机械性能 第8章 紧固件表面缺陷与表面处理 第9章 螺纹紧固件扭—拉关系 第10章 米制紧固螺纹第二篇 紧固件产品标准 第11章 螺栓 第12章 螺母 第13章 螺钉 第14章 平垫圈 第15章 销 第16章 抽芯铆钉 第17章 自钻自攻螺钉、紧固件 - 平垫圈组合件 第18章 高强度螺栓连接副 第19章 电弧螺柱用圆柱头焊钉第三篇 紧固件技术集锦 第20章 紧固件的连接类型 第21章 螺纹紧固件连接的防松 第22章 紧固件强度计算 第23章 航天紧固件用螺纹 第24章 紧固件表面处理 第25章 紧固件热处理 第26章 欧美紧固件通用技术条件 第27章 紧固件包装与标志 第28章 紧固件测试方法 尺寸与几何精度、机械性能(基础) 第29章 铆螺母设计选用 第30章 标准垫圈、开口销及弹性挡圈设计选用 第31章 焊钉 第32章 新型防松螺母、螺栓及钛合金紧固件 第33章 螺纹紧固件横向振动试验方法 第34章 紧固件用钢材 第35章 航天紧固件的结构和性能特点 第36章 紧固件成型技术 第37章 螺纹成型工艺 第38章 紧固件典型工艺 第39章 紧固件贸易附录A 《紧固件标准实施指南》编写人员附录B ISO (TC 2) 紧固件标准目录及我国采用情况(含计划) 附录C 经确认的紧固件制造者(含经销商) 识别标志

<<紧固件标准实施指南>>

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>