

<<紧固件标准汇编>>

图书基本信息

书名：<<紧固件标准汇编>>

13位ISBN编号：9787506647854

10位ISBN编号：7506647850

出版时间：2008-3

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，中国标准出版社第三编辑室 编

页数：749

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>

<<紧固件标准汇编>>

内容概要

紧固件是机械设备及日常生活中不可缺少的基础零件。从手表到航天飞机上都可见到紧固件的踪影。

紧固件标准已多达400多项。

近年来,随着技术的不断发展,新制修订的紧固件标准就多达160多项,占全部紧固件标准的1/3。

为满足广大读者及时了解行业最新技术及对标准文本的需求,中国标准出版社第三编辑室与全国紧固件标准化技术委员会共同合作,出版了此套汇编。

此套汇编包括基础卷和产品卷两部分,收录了截止到2007年9月底以前批准发布的现行紧固件标准共453项。

本卷为基础卷。

内容包括:术语、标记、验收与包装;公差;结构要素;技术条件;机械性能;表面缺陷和表面处理;检测等。

鉴于本卷收录的标准发布年代不尽相同,选编时对标准中所用计量单位、符号未做改动。

本卷收录的标准的属性已在目录上标明(GB/T和JB/T),年号用四位数字表示。

鉴于其中的部分标准是在清理整顿前出版的,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些标准时,其属性以目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中标准的属性请读者注意查对)。

我们相信,本卷的出版对促进我国紧固件产品质量的提高和行业的发展将起到重要的作用。

<<紧固件标准汇编>>

书籍目录

术语、标记、验收与包装 GB/T 90.1-2002紧固件验收检查 GB/T 90.2-2002紧固件标志与包装 GB/T 1237-2000紧固件标记方法 GB/T 3099-1982螺栓、螺钉、螺母及附件名词术语(1988年确认) GB/T 3099.2-2004紧固件术语盲铆钉 GB/T 5276-1985紧固件螺栓、螺钉、螺柱及螺母尺寸代号和标注公差 GB/T 3103.1-2002紧固件公差螺栓、螺钉、螺柱和螺母 GB/T 3103.2-1982紧固件公差用于精密机械的螺栓、螺钉和螺母(1988年确认) GB/T 3103.3-2000紧固件公差平垫圈 GB/T 3103.4-1992紧固件公差耐热用螺纹连接副结构要素 GB/T 2-2001紧固件外螺纹零件的末端 GB/T 3-1997普通螺纹收尾、肩距、退刀槽和倒角 GB/T 152.1-1988紧固件铆钉用通孔 GB/T 152.2-1988紧固件沉头用沉孔 GB/T 152.3-1988紧固件圆柱头用沉孔 GB/T 152.4-1988紧固件六角头螺栓和六角螺母用沉孔 GB/T 944.1-1985螺钉用十字槽 GB/T 3104-1982紧固件六角产品的对边宽度(1988年确认) GB/T 3105-2002普通螺栓和螺钉头下圆角半径 GB/T 3106-1982螺栓、螺钉和螺柱的公称长度和普通螺栓的螺纹长度(1988年确认) GB/T 5277-1985紧固件螺栓和螺钉通孔 GB/T 5278-1985紧固件开口销子1和金属丝孔 GB/T 5279-1985沉头螺钉头部形状和测量 GB/T 5279.2-1997沉头螺钉第2部分:十字槽插入深度 GB/T 5280-2002自攻螺钉用螺纹 GB/T 5286-2001螺栓、螺钉和螺母用平垫圈总方案 GB/T 6188-2000螺栓和螺钉用内六角花形 GB/T 6189-1986紧固件用六角花形—E型 GB/T 6559-1986自攻锁紧螺钉的螺杆粗牙普通螺纹系列 GB/T 12520—1990高扭矩十字槽 GB/T 18194-2000铆钉杆径 JB/T5399-1991尼龙嵌件锁紧螺栓、螺钉锁紧部分结构要素与锁紧力矩技术条件 GB/T 94.1—1987弹性垫圈技术条件弹簧垫圈 GB/T 94.2-1987弹性垫圈技术条件齿形、锯齿锁紧垫圈 GB/T 94.3-1987弹性垫圈技术条件鞍形、波形弹性垫圈 GB/T 98-1988止动垫圈技术条件 GB/T 116-1986铆钉技术条件 GB/T 121-1986销技术条件 GB/T 922-1986木螺钉技术条件 GB/T 959.1-1986挡圈技术条件弹性挡圈 GB/T 959.2-1986挡圈技术条件钢丝挡圈 GB/T 959.3-1986挡圈技术条件切制挡圈 GB/T 15855.3-1995击芯铆钉技术条件 GB/T 16938-1997紧固件螺栓、螺钉、螺柱和螺母通用技术条件 GB/T 17880.6-1999铆螺母技术条件 JB/T6688-199312角头法兰面螺栓和12角法兰面螺母技术条件 JB/T6361.5-1992环槽钉及螺旋槽钉技术条件机械性能 GB/T 3098.1-2000紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱 GB/T 3098.2-2000紧固件机械性能螺母粗牙螺纹 GB/T 3098.3-2000紧固件机械性能紧定螺钉 GB/T 3098.4-2000紧固件机械性能螺母细牙螺纹 GB/T 3098.5-2000紧固件机械性能自攻螺钉 GB/T 3098.6-2000紧固件机械性能不锈钢螺栓、螺钉和螺柱 GB/T 3098.7-2000紧固件机械性能自挤螺钉 GB/T 3098.8-1992紧固件机械性能耐热用螺纹连接副 GB/T 3098.9-2002紧固件机械性能有效力矩型钢六角锁紧螺母 GB/T 3098.10-1993紧固件机械性能有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母 GB/T 3098.11-2002紧固件机械性能自钻自攻螺钉 GB/T 3098.12-1996紧固件机械性能螺母锥形保证载荷试验 GB/T 3098.13-1996紧固件机械性能螺栓与螺钉的扭矩试验和破坏扭矩公称直径1-10mm GB/T 3098.14-2000紧固件机械性能螺母扩孔试验 GB/T 3098.15-2000紧固件机械性能不锈钢螺母 GB/T 3098.16-2000紧固件机械性能不锈钢紧定螺钉 GB/T 3098.17-2000紧固件机械性能检查氢脆用预载荷试验平行支承面法 GB/T 3098.18-2004紧固件机械性能盲铆钉试验方法……表面缺陷和表面处理检测

<<紧固件标准汇编>>

章节摘录

术语、标记、验收与包装 GB/T 90.1-2002紧固件验收检查 1 范围 1.1 在订货时未与紧固件供方协议采用其他验收检查程序的情况下，紧固件的需方必须遵循本标准规定的验收程序，以确定一批紧固件的验收或拒收。

验收的附加技术要求，在特定的产品标准（如有效力矩型螺母）中给出。

相同的程序也适用于对验收技术条件有争议的情况。

1.2 本标准适用于螺栓、螺钉、螺柱、螺母、销、垫圈、盲铆钉和其他相关的紧固件。

但不适用于高速机械装配、特殊目的的使用或特殊工程监理，要求较高的加工过程控制程序和批的跟踪（见ISO引言注）等场合使用的紧固件。

对这些产品的验收检查程序应由供需双方在确认订单之前协商一致。

1.3 本标准仅适用于紧固件成品；不适用于生产过程中对任何局部的工序控制或检验。

1.4 在紧固件的制造过程中，配套附件的加工、工艺协作和使用单独安装的零件（如垫圈、螺母、镀层、热处理和坯料），可以由紧固件的供方分包给其他供方。

然而成品的最终提供者应对紧固件的质量完全负责。

本标准的技术要求仅适用于交货时的紧固件，而不适用于接收后的紧固件再进行加工、处理（如镀层）的检验。

1.5 附录B（提示的附录）是ISO / TC2技术委员会的指导和解释，其原理是以本标准为基础的。

2 引用标准 下列标准所包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。

本标准出版时，所示版本均为有效。

所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB / T2828-1987逐批检查计数抽样程序及抽样表（适用于连续批的检查） GB / T3098.1-2000
 紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱（idt ISO 898-1：1999） GB / T3098.2-2000紧固件机械性能螺母
 粗牙螺纹（idt ISO 898-2：1992） GB / T3098.3-2000紧固件机械性能紧定螺钉（idt ISO 898-5：1998
 ） GB / T3098.4-2000紧固件机械性能螺母细牙螺纹（idt ISO 898-6：1994） GB / T3098.5-2000
 紧固件机械性能自攻螺钉（idt ISO 2702：1992） GB / T3098.6-2000紧固件机械性能不锈钢螺栓、螺
 钉和螺柱（idt ISO 3506-1：1997） GB / T3098.7-2000紧固件机械性能自挤螺钉（idt ISO 7085：1999
 ） GB / T3098.9-2002紧固件机械性能有效力矩型钢六角锁紧螺母（idt ISO 2320：1997） GB
 / T3098.10-1993紧固件机械性能有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母（eqv ISO 8839：1986）
 GB / T3098.15-2000紧固件机械性能不锈钢螺母（idt ISO 3506-2：1997） GB / T3098.16-2000紧固
 件机械性能不锈钢紧定螺钉（idt ISO 3506-3：1997） GB / T3103.1-2002紧固件公差螺栓、螺钉和螺
 母（idt ISO 4759-1：2000）

<<紧固件标准汇编>>

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>