

苏联先进科学技术及生产經驗

1960 年 資 料 目 录

苏联技术經濟情报研究所編

中国科学技术情报研究所譯

中国科学技术情报研究所

I. 机械制造工艺

课题 1

生产过程的全盘自动化

- M-60-88/1 小型联动半自动机的新式结构及其在机械制造中的应用
- M-60-121/2 KДМ-46 型发动机总成汽缸盖生产的全盘自动化
- M-60-129/3 伞齿轮生产的自动化
- M-60-144/4 C-80型拖拉机履带链节套管的半自动加工线
- M-60-169/5 衬板生产全盘自动线
- M-60-180/6 加工汽缸体盖1J75自动线
1J76自动线
- M-60-195/7 加工发动机汽缸盖的1J67和1J67a自动线
加工排气总管的1J80自动线
- M-60-167/8 生产发动机阀的全盘自动化经验
- M-60-213/9 生产直径8—12及16—22毫米螺栓与螺帽的全盘自动线
- M-60-260/10 生产大型卷簧的全盘自动化

课题 2

鑄造

- M-60-12/1 文集
在真空感应炉中熔炼低碳不锈钢
用造渣混合物通过多次溢流法进行
钢水除硫
提高电弧炉顶冷却器的寿命
采用可卸式骨架进行电弧炉的冷修
- M-60-18/2 文集
黑色合金在铝制水冷铸型中铸造
有固定式推料盖的离心铸造机
薄壳型芯的新制造法
熔铁炉的改装
砂箱造型及无箱造型的自动装料机
真空炉給料漏斗
平炉蓄热器自动换向用积分定时繼

电器

在碱性平爐中生产含錳鋼
在生产过程中测定爐渣的碱性

- M-60-41/3 文集
熔鑄过程对高强度球墨鑄鉄冲击韧性的影响
感应爐炼制鑄鉄的組織与性能
真空熔炼对金属性能的影响
塑料鑄模
鑄型热变形对鑄件质量的影响
空心泥心的振压
鑄型自动落砂
熔鉄爐底关闭机构
低压鑄型的标准化
- M-60-54/4 鑄鋼件生产工艺过程的改进
- M-60-70/5 文集
鑄鋼合金的变性处理
应用空气冷却器消除鑄鋼件中之热裂縫
3HЛ型发动机汽缸体鑄件鑄型半自动落砂机
鑄造車間中中性栅格式落砂机的通风
用金属砂清理另件
带鋼制輪轂的双金属齒輪离心鑄造法
曲綫腔体連接管的压力鑄造鑄型
- M-60-87/6 高强度含硫鑄鉄
- M-60-93/7 文集
“斯坦克里特”工厂的薄壳鑄造經驗
某些工艺因素对易熔模型尺寸的影响
熔模鑄造用大型压鑄机及其操作用的万能装置
- M-60-97/8 大量生产的鑄鉄車間用CO₂法生产型芯的經驗
ДТ-54型拖拉机負荷輪鑄件半自动清理机
- M-60-102/9 文集
小型酸性轉爐吹氧煉鋼法（直接将废鋼装入轉爐）

- 用快速熔炼规范时电爐的合理砌衬
消除大型鑄鉄件之裂縫
有色金属循环熔炼爐
降低鋅青銅生产中隔的損毫
塑料和石膏熔模鑄造用压铸机
- M-60-128/10 文集
空气予热用蓄热装置
鑄造工艺过程的自动化
在传送带上生产浇鑄鑄鉄曲軸工艺的改进
浇鑄设备振动鑄造法
石膏溶液机械攪拌器
有色金属鑄件补焊装置
- M-60-141/11 鑄型的挤压填料法
- M-60-152/12 文集
在半永久鑄型中浇鑄鋼錠模
MLL-1型离心式鑄造机
向熔鉄爐送焦的全盘机械化
熔模鑄造生产中用非惰性加热法烧制薄壳模
烘干精密鑄型坯料用立式杆形干燥器
- M-60-163/13 文集
大型板式薄壁另件的挤压鑄造
金属模的生产經驗
鉄砂杂质清除用磁选机
- M-60-188/14 制造薄壳模和型芯用的制模装置
- M-60-190/15 熔炼和浇鑄Г13Л号鋼的温度规范
用鋁鉄合金还原鎮靜鋼
- M-60-191/16 文集
制造鑄造型芯和鑄型的新型快干粘合剂
水玻璃和瀝青基快凝混合剂的应用
两种尺寸鑄型的自动落砂
另件清理用鉄砂的制造工艺
鑄件及鑄型間摩擦力測量仪
鎂合金压力鑄造
- M-60-221/17 文集
塑料鑄型的制造經驗
含少量水玻璃并加有食盐的化学凝固剂
軸承巴氏合金的离心浇鑄法
采用水冷鑄型的双位气动式金属鑄型机
- M-60-222/18 自凝塑料在鑄造中应用的經驗
測量熔融金属和合金温度用热电偶的耐热合金接触头
- M-60-239/19 文集
檢驗鑄造鋼和合金机械性能用的新毛坯試样
Л135ХГСА 号鋼单件試样的熔模鑄造法
型砂和型芯砂之可挠性測定法
- M-60-244/20 文集
高頻率熔爐的新接綫图
熔模鑄造薄壳模連續浸析装置的改进
鑄罐干燥和予热装置
在小型酸性轉爐中炼鋼的脫硫过程
鋁合金的有效脫气法
- M-60-267/21 在风冷液压及风动鑄造机的金属型中鑄造鋁制另件
- M-60-273/22 文集
生产大型鑄鉄件的机械化拋砂造型流水綫
型芯取出机
“Полиак 600” 型冲压机用冲压碎片清除装置
湿型砂被鑄件加热后的膨脹測定法
- M-60-274/23 用高压压制鑄型
- M-60-281/24 用鋅制取高强度鑄鉄
- M-60-284/25 制造紧密薄壁鑄鋼件的基本条件
在射砂及噴砂机上用热凝型砂压制薄壳模的新工艺
- M-60-293/26 M3T-1型鑄鋼件半自动清理机
鑄型自动計数器
- M-60-294/27 挤压鑄造时熔融金属的流速对鑄件質量的影响

課 題 3

粉末冶金制品的制造

- M-60-118/1 文集
电声轉化用鉄素体的制造工艺
用热鑄法压制鈦酸鋁陶瓷元件
小型圓柱形鈦酸鋁元件的制造工艺
- M-60-134/2 燒結磨擦另件用电爐
另件噴鍍用鉄粉
- M-60-207/3 碳化鎳合金的制造工艺及其應用范围
- M-60-216/4 文集

- 高速小型金属陶瓷滑动轴承
含铋的各向异性铁素体
用氧化铁磁体粘結制品
在复杂应力状态和高溫下試驗金属
陶瓷材料疲劳强度用装置
在高溫下試驗金属陶瓷材料抗弯强
度用装置
- M-60-247/5 文集
新克拉瑪托爾斯科机械制造厂采用
金属陶瓷轴承的經驗
測量鉄銻氧超高頻特性用的具有高
精度表面的小直径鉄銻氧球体的
制造
鉄陶瓷制品热态鍍鋅
- M-60-249/6 电爐程序控制装置
- M-60-250/7 金属粉末之电选
金属陶瓷材料在程序改变載荷和溫
度时疲劳試驗装置
- M-60-261/8 氮化硅粉末及其制品的生产經驗
- M-60-275/9 文集
鉄石墨的硫化
用粉末冶金法压制形状复杂的卡普
隆零件用阴模的制造
真空和惰性气体中热压机
- M-60-279/10 多孔金属陶瓷环的冷轧
用粉末冶金法制造活塞环
- M-60-295/11 文集
在鉄基金属陶瓷材料中加磷鉄合金
多孔耐磨金属陶瓷零件的硫化
大量生产金属陶瓷零件时工艺粉末
混合剂的配製法
高尔基汽車制造厂制造油泵用金属
陶瓷齿轮的經驗
鉄基金属陶瓷材料的耐腐蝕性
- M-60-289/12 新型金属陶瓷材料
- M-60-296/13 自动綫轴承瓦用三金属带的制造
- 課 題 4
- 焊接、切割、舒焊、堆焊及金属噴鍍
- M-60-22/1 文集
用熔化电极进行鉄的氩弧焊接
焊接銘錫硅奧氏体鋼用焊条
合金鋼制圓柱形零件的自动堆焊
- M-60-26/2 文集
备有半导体放大器之万能电焊发电
机
备有磁性放大器之万能电焊发电机
电源电感对在二氧化碳气体介質中
焊接过程的影响
- M-60-36/3 文集
ЭИ654号鋼及BT1鉄合金的单側兩
点焊接
各种厚度另件縫焊用引燃式开关的
改进
点焊机二次迴路欧姆电阻自动檢驗
仪
杜拉鋁合金接触焊接的X-光照相
分析
空心圓柱形制品用清理机
无隔膜式乙炔安全閥
自动焊接环状筒体用的万能工作台
- M-60-56/4 30XFCA、12Г2A和ЭИ659号淬火
鋼的点焊
- M-60-83/5 文集
附有平面另件的圓杆的点接触焊接
机器另件振动接触噴鍍的工艺及規
范
电焊条及焊帽专用刃磨机
“費德拉尔-M”改进型电焊机
高速鋼刀具的熔剂自动堆焊
应用单极脉冲电弧放电发生器进行
焊接、切割和堆焊
- ※M-60-90/6 奥地利焊接技术的現状
- ※M-60-105/7 小厚度及小截面金属电容焊中的新
技术
- ※M-60-110/8 在二氧化碳气体中进行电弧焊接过
程的特性
将管子焊成长管段用全盤自动
焊接装置
- M-60-149/9 輕合金点焊及鉚接的强度
- M-60-150/10 点焊及滚焊过程的檢驗
- M-60-151/11 接触焊电容焊机的新結構
在保护气体介質中进行焊接的
АДС-100 型自动焊机及 ПД
ШМ-500 型半自动焊机的改进
- M-60-193/12 屏蔽接触焊接
- M-60-201/13 CCM型对焊机
鋁合金鍍錫用УП-49型超声鍍槽
- M-60-234/15 АМГ5B号合金制容器的氩-弧自

- 动焊接
焊接用二氧化碳气体自动发生站
- M-60-236/16 文集
修补鑄铁件缺陷用的鋼焊条涂石墨的新方法
在水蒸汽介質中堆焊預先用白堊涂料焊条补焊的另件
用磁性熔剂的半自动焊接
在二氧化碳气体介質中焊接小直径环縫的自动焊接装置
万能式焊接控制器
用冷挤压法制造点接触焊用电焊条
- M-60-252/17 苏联及其它国家采用摩擦焊接的经验
- M-60-268/18 焊接接头的週期强度
- M-60-272/19 文集
弹性元件的滚焊
使用碳极焊条的焊接装置
鉸鏈式自动切割机用三刀装置
在水蒸汽介質中的半自动电焊
瞬时加热焊鉄
- M-60-282/20 文集
鈦合金裂紋的新試驗法
用热轧型鋼和压制型鋼焊制鋼环
热电偶鑲焊器
- M-60-287/21 金属气电切割设备及切割规范的选择

課 題 5

金属热处理及化学热处理

- M-60-13/1 文集
四缸柴油发动机曲軸的高频率电流
半自动淬火机
应用高温进行碳素工具鋼的等温淬火
材料真空热处理装置
大量生产条件下复杂另件及大型另件的扩散鍍銘
新硫化法
- M-60-19/2 文集
减少鋁合金另件挠曲的热处理新规范
P18号高速切削鋼另件的高频率电流淬火

- 气体渗碳时碳集中在一层的調节法
XKV-1型低温处理零件用弗列昂致冷装置
- M-60-39/3 文集
无馬弗爐的气体渗碳和气体渗氮用设备
清除齿輪表面上的阻渗碳油污
5XHB 号鋼制大型冲模的淬火
球面蜗杆的电热处理
利用鑄件的自热进行热处理
- M-60-89/4 文集
制件高频率加热热处理自动綫
热处理对鋁合金仪表零件尺寸稳定性的影响
Д1合金鍛件消除挠曲热处理
- M-60-114/5 文集
經感应淬火的中碳鋼的接触强度
20X2H4A 号鋼化学热处理规范的确定
液体燃料进行表面淬火用的ГК3-1-58型噴嘴
- M-60-132/6 文集
变径鋼管高频率淬火工艺
零件高频率淬火自动化
齿輪高频率淬火机
管子对接焊縫高频电流正火
耐热合金热处理时的感应透燒
- M-60-136/7 文集
机械零件的无变形热处理
气体氰化
热处理电爐加热改为天然煤气加热
- M-60-158/8 采用局部加热消除角焊縫中的残余焊接应力
在蒸汽中处理紧固零件
- M-60-183/9 机器制造中的先进热处理方法(苏联工业成就評述)
- M-60-212/10 文集
感应加热工艺中的热工过程的自动化
鋼件以高频加热的化学热处理(鋼件上有涂料)
应渗碳爐中半自动透进液体渗碳剂
- M-60-276/11 齿輪式离合器的齿圈及套筒的高频率輪廓淬火

课题 6

金属热压加工

- M-60-8/1 经济型材的压制
- M-60-21/2 文集
锻造毛坯快速透烧等温感应加热
钢在无氧化性气氛的开放式火焰爐中加热
压印前飞輪輪緣用自动加热机
操作潤滑对钛合金热变形的影响
康拜茵机鏈輪毛坯的联合冲压
在蒸汽液压机上以改进结构的錘头
锻造公差圆柱形大型鍛件
- M-60-35/3 文集
鑄造模具的新型鋼
模具寿命和消耗定额标准
1吨鍛錘翻料机的新結構
臥式鍛造机用万能式电力气动起重
机
- M-60-69/4 文集
电爐加热金属
鋼在高速高溫加热时的变形性
輕合金热冲压用粉状无石墨操作潤
滑
在臥式鍛造机上热模鍛軋輥(带头
部)同时冲矩形孔
- M-60-86/5 金属全加热用双位电接触装置
自动装卸机座上的鍛造翻料机
- M-60-111/6 钛合金之热模鍛
- M-60-119/7 文集
軋制齒輪时的毛坯加热裝置
用鍛坯模鍛墊圈法兰盘
鍛錘活动部份速度测量仪
- M-60-160/8 齒輪模鍛
- M-60-174/9 在常溫和高溫下压制Д16号高强度
铝合金制件
- M-60-209/10 文集
鍛压操作完善夹具
氧气閥体热模鍛自动線
采用噴丸清理鍛件上的氧化鉄皮以
代替化学酸洗
- M-60-219/11 有管腔的壳体零件的新精密模鍛法
- M-60-266/12 透平导向叶片毛坯的軋制
电接触加热金属时的測溫器

- M-60-286/13 热轧人字齒輪的經驗
- M-60-291/14 采用局部电气加热的軸頭热鍛裝置
在自动冷鍛机上热鍛緊固零件
- M-60-292/15 文集
齐略賓斯克斯大林拖拉机制造厂金
属加热过程的合理化与自动化
电鋼重型机械制造厂設計的一吨翻
料机的改装
新式冲头及其应用
中央重型机械科学研究院研究出来
的堆焊热模具用焊条

课题 7

金属压力冷加工

- M-60-23/1 文集
用撞击法进行机器零件表面强化用
的冷作裝置
用減压法提高轉軸和心軸的寿命
备有液压传动裝置的半自动弯管机
墊圈自动冲模
清除槽形鋼翼緣中稜角的摆动冲头
式冲模
- M-60-59/2 文集
18XHBA号鋼制零件热处理后滾制
精密螺紋
用双輥展开式板牙头滾压螺紋
孔眼輥压精加工法
圓筒內表面鋼珠滾光法
球形底輥制法
- M-60-84/3 文集
轉軸和黑色表面板片的疲劳强度
冲压时条材送进的机械化
制造电气加热器鍍鉻絲用自动机
哥洛維尔墊圈自动切斷及弯曲模具
- M-60-133/4 文集
平津鐘表厂冷冲方面的改进
石墨化鋼鑄造冲模
在“套管”类另件中同时打两个成
型孔用模具
- M-60-157/5 文集
不同齿距圆柱体单牙条冷滚压法
小模数齿条的冷滚压法
卷螺旋弹簧用半自动裝置
机械式母線弯曲机

- M-60-173/6 型材裁切的程序控制
液压連續打捆机
- M-60-187-7 用X15H9IO号鋼制造另件的經驗
- M-60-211/8 文集
鋼鋁合金軸瓦自动弯曲及压印模具
順序动作联合半自动模具
混合动作联合模具
圓柱形鏈槽空心另件压印模具
高尔基汽車制造厂用塑料制造模具
的經驗
- M-60-231/9 文集
扭轉軸低磨強化
連杆类另件疲劳强度的提高
心軸和鏈銷双側彈簧式滾压強化装
置
心軸毛坯自动下料模具
尖角角鉄无心杆冲压
制造箱型截面另件的联合模具
- M-60-240/10 金属塑性变形精加工
- M-60-254/11 文集
长終橫大螺距外螺紋軋机
履带式連續拉管机
自动卷簧机
鋼板自动下料及校正模具
半自动順序动作的夹板下料及弯曲
两用模具
制造夹头类另件用的联合冲模
U形板万能弯曲模具
- M-60-257/12 鋼珠滾光工艺
- M-60-264/13 小批生产用模具的統一化

課 題 8

金 属 切 削 加 工

- M-60-2/1 文集
机床加工另件时产生誤差的測定
車削时三个切削分力的小惰性測量
装置
自动車床用无彈簧夹紧装置
作为車削耐热鋼冷却液用的二氧化
碳
在壳体另件上搪削两个平行孔用的
自动夹具
在壳体另件上搪削精孔
立式車床用液压仿型头
万能搪刀头

- M-60-4/2 文集
快速調整万能鑽模
鑽削用万能調节夹具
立式鑽床进行座标搪削用工艺装置
鑽削用三工位气动夹具
在专用半自动鑽床上进行深孔鑽削
由另件內側扩口用机械化装置
反扩孔夹具
感应传感器式鑽削測力計
从环圈上去毛刺及倒角用装置
- M-60-6/3 文集
齒輪新的最后加工法
自动鏈槽銑床
自动螺紋銑床
从四面加工另件用的半自动四位置
迴轉装置
三軸分度头
鉄削軋輾端部用夹具
輪齒半自动倒角
漸开綫花鏈拉刀 (附切削图)
在車床上拉削多头螺紋
拉刀用快速卡盘
拉刀自动排屑装置
应用軋式装置使无心磨床加料自动
化
用搪磨法去掉較大加工余量
新式搪磨刀头
在搪磨鋁合金另件时去掉余量
研磨机床用补偿式分离器
摩擦加工履带环自动綫
- M-60-10/4 文集
組合机床用活动工作台
专用金剛石搪刀头
528型飽齒机刀头校正装置
車床用夹紧陶瓷毛坯的真空花盘
心軸及轉軸輪穀下軸頸滾压精加工
装置
大型立式車床工作台支撑面加工装
置
在高频率电流加热时用热压法修复
磨損环規
- M-60-11/5 文集
冲压螺母切螺紋自动綫
碳素鋼切螺紋时絲錐的理想几何形
状及切削規範
立式銑床自动加工曲綫用液压跟踪
装置
加工擬树枝状縱槽的先进工艺
拋光材料的生产机械化
用澆灌法和粘結法使磨具固定在工作
作花盘和刀杆上

- | | |
|---|---|
| <p>M—60—14/6 文集
起动机驱动环加工自动线
大型另件在万能联合工作台上进行联合加工
热处理套筒搪削用单轴自动搪床
設有迴轉及进給工具用液压驱动裝置的小型动力头
在全金刚石床上搪削壳体另件用三工位夹具
刀具几何形状电接触检验仪</p> <p>M—60—25/7 文集
淬火鋼精車
加工鋼材用精跑刀
帶有液压測压計的新式車床測力計
按螺紋靠模切螺紋用的多軸刀头</p> <p>M—60—30/8 难加工的不銹材料及耐热材料的鑽削</p> <p>M—60—33/9 文集
液压缸的先进加工工艺
潤滑冷却液对絲錐的磨損、扭轉力矩和所切螺紋的質量的影响
交換台塞孔套管自动加工机
用液压件使机床夹具机械化
剃齿刀齿面切槽裝置</p> <p>M—60—37/10 文集
一級精度以上的小直径深孔加工的自动化
“紅色无产者”工厂的齒輪成組加工
渦輪鑽机透平轉子加工自动线
切內螺紋用自动退刀器</p> <p>M—60—40/11 切高級精度螺紋用圓板牙</p> <p>M—60—46/12 深孔高效鑽削法</p> <p>M—60—49/13 齒輪加工自动线用刀具</p> <p>M—60—52/14 文集
拉削耐热材料用新型潤滑冷却液
7B720型拉床双工位四座迴轉工作台
活塞环半自动磨槽机</p> <p>M—60—53/15 文集
用指形模数銑刀进行輪齒的高效率加工
硬質合金刀高速搪削高强度鋼制缸体
在小型組合机床上进行另件的綜合加工
切削规范計算器</p> | <p>M—60—55/16 文集
用砂輪蜗杆磨齒的經驗
用高效率刀头进行圓柱形孔及球形孔的机械研磨
拉削柴油发动机鋁合金軸瓦端部用自动拉床</p> <p>M—60—58/17 精密蜗輪传动裝置的計算及制造經驗</p> <p>M—60—66/18 文集
用端面硬質合金銑刀銑削模具鋼
加工測長另件用各有液压夹紧器的装卸銑削夹具
連續銑削用圓形工作台</p> <p>M—60—67/19 文集
小型15工位自动机床
搪削套管用金刚石搪床的液压机械式夹具
长絲鑽的磨削
外圓磨床磨削錐体用万能式夹具
彈簧固定油石的搪磨头
发动机汽缸体套筒優質搪磨裝置
管筒端部气动切断裝置</p> <p>M—60—76/20 附自动制动机械的气动液压夹具</p> <p>M—60—92/21 文集
套筒机械加工自动线
制造鑄鉄及青銅套筒的組合式流水线
制造仪表另件时切螺紋工序的自动化</p> <p>M—60—106/22 文集
减少端面銑刀切削刃偏摆的方法
測定銑齿时动力参数及温度的裝置
臥式銑床用減震器
多軸自动机床用刚度測量仪</p> <p>M—60—113/23 文集
多砂輪机床磨削效率与磨削精度的提高
高精度小孔的高效率磨削
淬火另件拋光过程的改进經驗
金属切削加工用 THXK 新冷却潤滑液</p> <p>M—60—117/24 文集
在飞輪上鑽削22个孔并切螺紋的 6 J136型自动线
圓弧齒錐形齒輪的制造
重型机床用設有机械传动裝置的万能夹具</p> |
|---|---|

- M-60-122/25 变形耐热合金的切削加工性
- M-60-124/26 文集
半自动組合机床在成批生产机床制造业中的应用經驗*
同时搪槽并去除閥体倒角的自动机深孔鑽削时另件夹紧及迴轉装置
用机械絲錐切削通孔螺紋工艺的改进
- M-60-126/27 用硬橡胶粘結的高速磨具及其生产
- M-60-137/28 切制大直径圆柱形螺紋的装配式可調节刀具
- M-60-153/29 活塞环自动扩孔、校准机
- M-60-154/30 文集
用圓周齿距不均的装配式尖刃滚刀进行輪齿高效率粗銑
砂輪磨損对加工效率及加工精度的影响
砂輪向制品进行切入磨削的檢驗装置
自动扩孔机
新式鑽头
角度精密讀数分度头
- M-60-178/31 搪削壳体另件封閉面的程序控制装置
- M-60-185/32 半自动組合机床定位刚性和精度
- M-60-186/33 文集
精搪孔夹具
搪孔及切端面用夹具
四工位迴轉搪削夹具
螺旋槽形孔的拉削
- M-60-200/35 用半滚压法滚制圓弧齿錐形齒輪
- M-60-230/34 文集
“机器制造厂机械装配車間应用成組加工另件方法的經驗” (第1部份)
在小批及成批生产中应用先进工艺的基础上进行成組加工另件的方法
在六角車床及自动車床上应用成組加工法加工无綫电设备另件
在自动車床上进行另件成組加工的实践
在自动車床上应用成組加工另件的經驗
在自动車床上成組加工另件
另件在組合机床上的现代成組加工法

在机械流水綫上成組加工圆柱形減速器壳体另件的方法
在混合加工綫上成組加工复杂形状另件的方法
沃龙涅什市柯明切爾挖掘机厂采用另件成組加工法的經驗

- M-60-239/36 文集
“机器制造厂机械装配車間应用另件成組加工方法的經驗” (第2部份)
列扎斯克重型鍛压设备厂机械加工时的另件分組法
苏伊斯克伏龙芝机器制造厂采用另件成組加工法
滾桶板的成組加工
在大量生产条件下应用另件成組加工的經驗
在鑽床上成組加工另件
在鑽床上成組加工另件用万能刀架及多軸刀架
另件机械加工用成組夹具
成組加工用机床工艺装备的設計經驗
采用另件成組加工法时工艺装备及工具的設計經驗
圆柱形內輪磨孔及磨端部用組合式隔模卡盘
成組加工法在装配工作中的应用

課 題 9

金属及非金属材料之超声波加工、 电加工及电化学加工法

- M-60-28/1 文集
撞击式大功率脉冲超声波发生器
强化工艺过程用鈦酸鋇陶瓷制超声波发射体
實驗室用超声波柱
采用阳极机械加工法將滚压棒料切成单件毛坯
- M-60-29/2 硬質合金模具超声波制造法
- M-60-34/3 空气及气体中材料水平面超声波測量装置
- M-60-127/4 导电材料电火花精密加工
- M-60-167/5 超声波清理在机械制造中的应用
- M-60-179/6 金属电腐蝕切割装置的电源和自动調节器

- M-60-192/7 文集
防止生成水垢及清理另件用超声波装置
另件超声波清理
钛酸铝制超声波振荡器的制造工艺
论绪在超声波场中的酸洗

- M-60-220/8 文摘集
超声波在工业中的应用

课 题 10

生产过程用机械化装置

- M-60-9/1 輓式加料設備的設計經驗
- M-60-75/2 自动綫电气設備
悬臂銑床用加料装置
- M-60-125/3 文集
自动綫快速調节机床控制系统
万能装配式技术組織装备系統
中心导向軸式振动漏斗
压印机用鑄件送进机构
- M-60-156/4 文集
小另件的統計及分装自动化
成批另件自动讀数半导体装置
冲压时另件气动装卸机构
1A124型及1A136型自动車床单件
毛坯进料自动化
装有气动及液压快速夹紧器的万能
夹具
- M-60-196/5 文集
中心半自动銑床用自动装卸装置
行星齒輪傳動的推送装置
机床夹具自动化夹緊装置
半自动液压扳手
定向迴轉傳送器
- M-60-205/6 自动送进工具用气动液压传动装置
- M-60-232/7 环件自动加工机床用装卸机
- M-60-233/8 机床制造业中的新式感应变流器
- M-60-271/9 文摘集
机器制造业中生产过程机械化設備

课 题 11

材料, 另件及机构的檢驗試驗方法和裝置

- M-60-7/1 文集
“加工过程中檢驗另件用的新式夹具和装置”
BIII-107及BIII-101型无心自动磨床用測量装置
滾球軸承外环滾道直径加工过程檢驗仪
鍵軸加工过程中鍵槽寬度的測量器
“拉力測定法和装置”
利用金属絲传感器測力
新式測力仪
点式示功器
滑油潤滑性能四球測定器
- M-60-15/2 混凝土物理机械性能超声波脈冲測定仪
- M-60-44/3 文集
振动式金相試片自动拋光装置
电子式負荷檢測仪
附三位調节器的 ЭПД 型电位計
携帶式电分析儀
材料接触强度新型輓式試驗装置
橡皮显微硬度計
- M-60-45/4 文集
1J63型自动綫检测装置
測压传感器的动力校准
ЭГTV-850型渦輪机叶片在850°工作气体溫度下的試驗装置
測力計減速器
圓柱形齒輪参数檢驗仪
- M-60-65/5 文集
金属极限周期韌性測定法
金属动态硬度測量仪
利用套筒一銷式彈性联轴节測量扭距
“拉皮尔”低溫式輻射高溫計
球面蝸杆檢驗仪
小輓无心磨削調节器
圓柱形彈簧壓縮状态半自动高度檢驗器
垫片自动分类机
- M-60-68/6 文集
利用外加式測力計測量鋼索拉力

- 鋼含氮最簡易測量裝置
鋼絲扭轉應力松弛測量器
金屬試樣成批光譜分析台
檢驗轉子鍛件時鍛造比對超聲波衰減的影響
2 Д-100型內燃機車發動機鑄鐵活塞的超聲波檢驗
- M—60—72/7 表面波紋度測量法
- M—60—120/8 文集
“超聲波檢驗法”
重要另件超聲波自動檢驗裝置
根據超聲波探傷器的信號幅度測定製品缺陷值
熱軋雙金屬板超聲波質量檢驗法
“電磁檢驗法”
非磁性粉末中磁性材料低含量電子檢驗儀
焊接結構純鐵體-奧氏體焊縫的純鐵體相的焊縫無破壞測定儀
迴轉體形鋼製品測鐵探傷儀
- M—60—131/9 文集
无心磨床用光電及電容自動調節器
自動定心式平板孔的座標檢驗器
指針式振動位移測量器
2 Д-100型發動機汽缸套鑽孔法磨損測定儀
- M—60—142/10 文集
二次卸荷持久強度試驗
滲碳鋼接觸擠壓的新試驗法
金屬結構中殘余應力測定儀
УРС-50-И型電離X光裝置的試樣支持器
- M—60—146/11 文集
渦流法測定非磁性金屬厚度及導電性
新式電磁量壁規
遙控帶厚檢驗系統用位移感應傳感器
不停車大直徑測量儀
基距檢驗儀
舌叉型測力計指數遠程傳送法
慣性外部交變力矩激勵器
獲取被測另件統計數據的自動化
- M—60—176/12 文集
直接讀數式 УРТ-6 型超聲波共振測厚儀
滲碳深度感應測定法
粘度及表面張力對光纖探傷及着色探傷液浸濕性的影響
- M—60—189/13 文集
試樣在УП-50型試驗機上進行疲勞試驗的自動化裝置
圓柱形彈簧周期壓縮試驗機
壓力增至1200公斤(力)/厘米²的增壓器
感應式壓力傳感器
- M—60—194/14 文集
在生產過程中檢驗製品直徑的電子連續式自動檢驗儀
高級精度圓柱形另件自動檢驗及分類機
杆形另件撓曲度自動分選機
- M—60—204/15 注氣光譜定量分析法
鋼中氧氣的光譜測定法
- M—60—206/16 文集
拉應力松弛測定器
高轉數离心机
傳感器及儀器試驗台
提高測量儀接頭球部的接觸強度
二孔同心性量規的計算
- M—60—217/17 文集
試驗耐熱合金工藝塑性的新方法
螺栓延緩破壞的ПЗР-10型試驗裝置
金屬耐穴蝕性的完善測定法
АКЛ-1型帶厚自動檢驗儀
另件內部尺寸測量精度的提高
- M—60—226/18 干抗對脈沖超聲波探傷時回波信號值的影響
- M—60—235/19 文集
КТБ-1型共振式磨料硬度檢驗儀
振動試驗用离心式振動器
鋼珠擺動磨損試驗機
ВТИ-3型金屬持久強度多試樣試驗裝置
- M—60—237/20 文集
АЭИД-2型自動電子式變形測量器
自動機上半自動仿型車床的測量裝置
涂黑及進行大型大顆粒另件相分析
用PKД型X光箱用裝置
統計分析及檢驗法在錐形齒輪制造中的應用經驗
- M—60—238/21 文摘集
1. 金屬和材料組成及組織的生產測定法
2. 探傷法

M-60-243/22 文摘集
直綫测量的自动化和测量仪
部件和机构的試驗方法及試驗裝置
金属及非金属材料机械性能及工艺
性能的試驗方法和試驗裝置

M-60-245/23 文集
有角度分度盘的万能式齒輪檢驗仪
外半径螺紋連續同型螺距檢驗用附
加式螺距規
錐形齒輪加工机床运动精度檢驗仪
搪床調整用投影仪

M-60-251/24 BПV-2型金相試片自动机械拋光
用振动裝置

M-60-255/25 文集
万能多度組合式轉軸及环件檢驗裝
置
附有 100 台应变計示度图表記錄的
自动补偿器
另件及結構强度試驗图表記錄仪

M-60-259/26 文集
电解液在超声波檢驗金属内部缺陷
中的应用
电子射綫管有示度的热处理另件組
織机械性能的磁性檢驗
新型 X 組織反照研究室
鋼及合金的光电分析法

M-60-262/27 文集
复杂形状另件多度气动檢驗仪
搪磨过程中檢驗直径 125 毫米孔的
測量裝置
金属冷作层下裂紋生成傾向的快速
測定法

課 題 12

装配工作的机械化与自动化

M-60-3/1 仪器制造中的自动装配机

M-60-5/2 文集
装配初拉力滾珠軸承用水压机和夹
具
机械化立式装配台
IIIП-7型气动磨光拋光机
变压器鉄心半自动装配机
曲折金属密封圈半自动制造机
人工致冷在装配机器另件中的应用
經驗
用網狀打印器制造标牌

M-60-20/3 文集
在装配螺紋連接件时另件的自动相
对定位
旋塞开关半自动研磨机
多軸气动自动螺帽搬子
机械化装配用夹具
卡普隆带压紋机
車輛軸承滾光机
設有自动起動裝置的气动冲孔器
在机座的平面導軌和稜形導軌上机
械化制造环形潤滑槽
用胶結法代替密封系統螺紋連接件
的鈎焊

M-60-38/4 文集
八脚电子管座自动装配机
制造换热器用半自动冲压装配机
工件加压装配用小型气动水压机
装配前拉削精孔用活动式气动液压
裝置
圓柱形另件小車式自动打印机
压力注油用气动式干油注入器
填料切割机
板簧装配后試驗机

M-60-60/5 文集
装有风动液压翻料机的装配工作台
管子扩口器
电话机半成品端面鍍錫及抗电强度
試驗用半自动机
鋼索自动切割机
聚氯乙稀管半自动切割及标記机
壳体另件沟槽半自动清洗器

M-60-100/6 文集
无线电部件装配用程序控制裝置
气动装配压力机系列
万向軸十字头自动装配机

M-60-148/7 半自动螺帽拧紧器
变压器配料导磁体半自动装配机
装配用气动水压机
将冷却套压装入汽缸套用之水压机

M-60-223/8 設有迴轉工作台的气动装配压力机
另件的自动电腐蝕打印

M-60-227/9 文摘集
装配工作机械化与自动化

M-60-242/10 文集
立体划綫器
螺釘与垫圈半自动組合器
紧塞圈和圓柱形彈簧自动装配机

螺紋另件的自动装配質量与其制造精度的关系

20吨装配水压机

有电力机械传动装置的另件打印机

M-60-253/11

文集

零件螺紋连接的机械化与自动化

变压器綫圈半自动注鉄机

卡尔塔紹夫式平衡机

零件动平衡試驗吊台

氯乙烯塑料管打印与切割机

組合机床、部件及零件半自动洗滌装置

齒輪半自动洗滌装置

M-60-285/12

文集

装配过程自动檢驗与自动控制用电子装置

軸承装配与包装的自动化（第一軸承厂的經驗）

机械化工具用的平衡悬掛

課 題 13

金属切削设备的改装

M-60-1/1

文集

万能式凸輪脈冲步行式主令控制器
組合机床順序接通动力头用新机构
“庫尔特 胡別”公司龍門銑床的改装

組合机床用小型动力头

精密台式車床用六角刀架

气动系統 B 77-3型制動閘閥

M-60-17/2

金属切削机床数字程序控制系统指示电碼的譯碼及轉变装置

M-60-31/3

文集

1336M型六角車床的改装

“哈謝一伏列德”作业車床的自动化

立式車床实验式分別相似程序控制系统

ГНЗ-1型新式液压仿型装置

装有循环鋼球的螺釘螺帽結構

摩擦阻尼式緩冲装置

M-60-42/4

文集

1046型半自动車床改装为双軸自动車床

牛头鉋床改装加工輪机叶片

台式擲床的改装

提高臥式拉床的生产率

明斯科自动綫工厂的电力机械动力头

卓床車尾頂針套气楔移动机构

M-60-73/5

文集

利用磁致伸縮效应获取精密小量进刀

利用136型六角車床改装的管子自动切断机

3A 250型內圓磨床新式液压传动装置

РД320型液压系統压力繼电器

M-60-91/6

重型机床机械液压式夹紧装置
新式气动液压放大器

M-60-123/7

文集

“萊涅凱尔”公司龍門銑床的改进
車床仿型刀架液压跟踪系統的改进途径

程序装置凸輪外型悬掛式加工头
起重重量达25吨擲削用万能迴轉活动工作台

座标擲床用新型卡盘

M-60-138/8

文集

程序控制机床情报准备插值器

銑齿机的規程計算装置

磨磨及研磨用搖臂鑽床夹具

M-60-155/9

外圓磨床的自动化

M-60-181/10

文集

电力液压仿型装置

万能立式鑽床的自动化

磨削曲綫表面另件用双工位带式磨床

貯油器主軸及轉軸之密封

M-60-283/11

改进型現用金属切削机床的自动化

課 題 14

机器制造厂中的木材加工

M-60-104/1

文集

自动控制的精加工装置

曲綫型木制零件自动加工流水作业綫

单缸磨床

M-60-116/2

限定鉋花厚度的圓鋸机

M-60-170/3

設有箱式干燥室的半自动精加工作業綫

- M-60-182/4 液压式排鋸拉緊器
- M-60-184/5 原木高频电流加热粘結經驗
- M-60-214/6 文集
組合式原木加工动力头
双鋸鋸板机移动机构
粘結模型毛坯用气动式木工卡紧装置
原木磨削用金属絲橡胶工具
- M-60-224/7 細木板磨削、拋光半自动加工綫
- M-60-246/8 文集
橫截鋸材用自动化机床
高尔基汽車制造厂木材加工車間多軸鑽床的改装
鉋花板零件的連結
- M-60-199/9 文摘集
机器制造厂中的木材加工

課 題 15

塑料与新材料在机械制造中的应用

- M-60-32/1 机械制造中胶接金属用的新型合成胶
- M-60-43/2 文集
耐伦类聚酰胺塑料在仪表制造中的应用
环氧树脂在机械制造中的应用經驗
用水合塑料强力部件的夹紧装置
生产塑料零件的双动式水压机
- M-60-64/3 文集
鋁基合金的疲劳强度
用ЭИ481号鋼制造长寿命零件
塑料在大批生产IK62型机床中应用的經驗
压木制床中心架凸輪
应用环氧树脂基胶粘接金属板
- M-60-94/4 文集
用聚酰胺树脂制造齿輪
用渦旋噴涂法在零件上噴涂塑料
厚鐘表玻璃的新制造工艺
塑料冲模
內螺紋小型塑料件六工位自动压制机
玻璃带自动切割机
装有电子自动調溫器的硫化胶合装置

- M-60-99/5 难熔化合物制品的生产及应用
- M-60-77/6 文集
用塑料胶合金属另件
塑料軸承在磨料介質中的应用
大直径軸承中的胶布塑料摩擦支承
塑料在李哈乔夫汽車制造厂中的应用經驗
环氧树脂基33-18号新型玻璃纖維压制材料
生产塑料用水压机的程序控制
自动控制乳状液在液压系統中的聚集过程
- M-60-140/7 文集
作为高温結構材料的低碳錳鋼
应用高强度球墨鑄鉄制造齿輪传动装置
利用ИМЛ-1A 鋁合金制造在浸蝕介質中使用的工具
ЦАМ-9-15耐腐合金的工艺性能
- M-60-161/8 鋁合金板
- M-60-162/9 文集
卡普隆在滑动部件中的应用經驗
卡普隆压力鑄造装置
压制材料的予热规范
- M-60-258/10 文摘集
節約有色金属及合金

課 題 16

金屬的防蝕，耐磨及裝飾性鍍层

- M-60-16/1 文集
多孔鋼化
另件去封机
清管机
AC3-57型硬鋁鉚釘自动分类机
- M-60-27/2 文集
“鍍防护层和裝飾层之前制品表面的清理”
金属化学处理及电化学处理
鋼在加有OP-7及OP-10的碱性和酸性水溶液中脫脂
金属制品的噴射酸洗及鈍化处理
鋼制另件的新型氧化磷化层
鋼用硝酸盐进行磷化处理的特点
- M-60-47/3 文集

- “另件化学鍍鍍”
在碱性溶液中进行化学鍍鍍
化学鍍鍍防蝕法
复杂形状另件的化学鍍鍍
鍍表另件的化学鍍鍍
陶瓷化学鍍鍍
插銷接头鋼制另件化学鍍鍍
不銹及耐酸鋼的化学鍍鍍
- M-60-48/4 文集
机器另件化学鍍鍍修复法
銅的有色氧化处理
用棒槽耐酸陶瓷作防蝕衬里
凝固耐酸涂料渗透性測定仪
鍍二极管阴极防护站
- M-60-63/5 文集
“电鍍层”
用碱性及氰化电解液进行光亮鍍鍍
在氨盐电解液中鍍銅
鋼在酸性电解液中鍍銅
鍍防蝕电鍍銅
用非氰化电解液进行銀的阴极电鍍
电鍍鍍鍍
用加鍍法提高鍍鍍层的耐腐蝕强度
鍍鍍及鍍鍍合金的电鍍及其耐腐蝕
强度
控制金属电鍍规范及檢驗鍍层厚度
用的ПУПН-1型电子仪表
- M-60-78/6 用离子交换剂处理电鍍車間的污水
及鉻电解液
- M-60-85/7 捷克斯洛伐克工业中的防护裝飾鍍
层
- M-60-96/8 文集
搪瓷
用电化学溶解法在銅及銅合金表面
上获得冰紋图案
接触电鍍
拖拉机及农业机械用XB-113新合
成瓷漆
- M-60-115/9 化学鍍鍍的有效方法及其装置
小型另件在氨盐电解液中鍍鍍
- M-60-130/10 文集
油漆层
油漆层及保护层混合保护法
鍍紋漆的应用經驗
清除油漆及非油漆表面上脏污用洗
滌剂
- M-60-135/11 文集
- 油漆另件在輻射对流式烘干室中进
行烘干
另件涂漆及烘干用輸送綫
用工业頻率电流烘干油漆层
焊接构件用ПIC型导电防护底漆
- M-60-139/12 文集
化学鍍鍍层的物理机械性能
鋁制另件新鍍鍍法
另件水下拋光装置
另件脫脂用洗滌机
电解液快速比較分析法
- M-60-159/13 鈦的耐腐蝕强度
- M-60-166/14 文集
“管道耐蝕涂层防护性能的研究
法”
金属电鍍层保护性能的測定
用电容欧姆法研究鍍层的保护性能
用电化学法測定鍍层的密实性
电解液渗透保护膜速度的电力測定
法
示踪原子法研究鍍层的离子渗透性
鍍层弯曲龟裂試驗
地下管道保护层的野外試驗法
- M-60-168/15 文集
銅鍍合金用焦磷酸盐电解液电鍍
化学鍍鍍法修复精密另件
电鍍端帽鍍鍍及釐焊
装有可控制閘流管式整流器及脫层
电子光学指示器的电磁厚薄規
在生产条件下試驗揮发延緩剂的保
护作用
- M-60-171/16 文集
电鍍槽无接触自动换向装置
在超声波場中电鍍
鍍层附着强度的定量分析法
- M-60-177/17 文集
塑性变形对不銹鋼耐腐蝕强度的影
响
BTИ-2型金属持久腐蝕强度試驗
装置与試驗法
金属試样及保护层潮湿及干燥交替
条件下的耐腐蝕强度試驗装置
- M-60-198/18 气候因素对金属、电鍍层及焊剂的
大气腐蝕的影响
- M-60-208/19 文集
电鍍层对结构鋼机械性能的影响
緩冲器配件在焦磷酸电解液中鍍黃
銅

另件喷射脱脂用迴轉鐘形裝置
金属鍍槽温度的集中自动調節
另件半自动鍍鋅槽
声学电镀槽与浸入式发射器

課 題 17

在热带气候条件下材料、 制品和设备的保护

- M—60—215/20 用可逆电流进行电解鍍銘
- M—60—218/21 鈦及其合金的化学处理及电化学处理
- M—60—229/22 文集
在氨电解液中进行化学鍍鋅
在大气条件下进行AMU鍍銀合金的腐蝕試驗
采用57号清漆防止有色金属氧化
- M—60—241/23 鋁及鋁合金的大型或复杂结构阳极处理用新电解液
硝酸盐在磷化槽中硝酸盐的快速测定法
- M—60—248/24 耐热合金电解抛光
- M—60—256/25 鈦及鈦合金的耐腐蝕强度
銘在特殊溶液中的腐蝕
- M—60—263/26 文集
鋼制搪瓷管的生产
涂硝基漆料制品干燥过程半自动强化装置
装設电力传动装置的漆料
送进(供給四台組合机床)裝置
- M—60—265/27 文集
抑制性滑油
滑油耐腐蝕性能試驗法
通过加入微粒扩散活性金属的方法
提高滑油耐腐蝕性能
- M—60—269/28 含氧化剂磷酸盐之抑制性能
用苯酸酯和胺作大气腐蝕抑制剂
- M—60—270/29 文集
耐磨鉄鍍鍍层电鍍
用表面鋼化及予强化法修复另件
另件鍍硬銀
- M—60—288/30 鋼的穴蝕及腐蝕强度
氧化还原电位对高合金鋼晶間腐蝕的影响
- M—60—297/31 鋁及鋁合金的化学鍍鋅
光譜法測定鍍鋅槽中的鋅含量

- M—60—98/1 文集
各种鍍层对在热带气候条件下的彈簧鋼腐蝕疲劳强度的影响
在热带气候潮湿的国家中使用的水泥、标号涂料和仪器的保护层
“居里阿夫托馬特”公司的溫湿箱的使用經驗
- M—60—175/2 在热带气候条件下工作的小容量及中容量电机
- M—60—202/3 文集
按潮湿常数测定压制合金的抗湿性
在含有亚硫气体的热带大气条件下制品的保护层
在高湿度条件下保护油漆涂层用的保护剂及杀菌防腐膏
- M—60—210/4 文集
“用石油气203,抗腐蝕油在热带气候条件下保护另件”
磷酸盐及含羧基化合物基油及滑油的腐蝕抑制剂
研究和勘查在热带气候条件下保护制品用抗腐蝕油
莫斯科“紅色无产者”工厂試制“石油气203”保护油及其应用
工具、仪表及自动机床另件工序間存放及长期油封用HГ-203B型保护油的使用經驗
- M—60—277/5 热带气候地区电气设备的抗腐蝕层
- M—60—278/6 文集
糠醇乙醚聚合物基抗热清漆
提供給印度的设备的涂漆經驗
海洋大气条件下鋼質构件的保护
- M—60—280/7 热带气候国家机器的新油漆涂层
- M—60—290/8 热带电气设备絕緣材料的选择
- M—60—298/9 制造人工气候条件用裝置
制品长期油封用揮发性腐蝕抑制剂的应用經驗

課 題 18

机械新的計算及設計方法

- M—60—57/1 液体摩擦轴承的新計算法
- M—60—61/2 带电力传动装置的机床夹紧装置的动力計算
利用概率論修正加工公差
- M—60—95/3 壳体另体定基面方法的选择
- M—60—101/4 自动机械馬氏机构合理参数的选择
与計算
- M—60—145/5 鈍齿嚙合行星式减速器的設計經驗
- M—60—147/6 文集
滑动支座計算新方法的应用
圆柱形靠模半径結合的座标計算法

切制点嚙合齿輪輪齿用指形銑刀的
計算与設計

- M—60—164/7 根据发动机的特性週期負荷时机床
传动装置的动力計算
- M—60—165/8 金属切削机床加工动力誤差的計算
- M—60—172/9 金属切削机床絲槓的新結構和計算
方法
- M—60—203/10 文集
止推滾柱軸承偏心負荷的靜載荷和
耐久性的計算方法
調節器彈簧片的計算
內拉式立式拉床結構的實驗研究
單軸縱向異形自动机床凸輪外形的
合理設計
- M—60—225/11 花鍵滾刀制造及使用計算方法的改
进