

4.8级双头螺栓加工 凝煌紧固件 南通4.8级双头螺栓

产品名称	4.8级双头螺栓加工 凝煌紧固件 南通4.8级双头螺栓
公司名称	邯郸市凝煌紧固件制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邯郸市永年区临洛关镇东洛阳村村南工业区
联系电话	15632009018 15632009018

产品详情

双头螺栓

对于光圆螺栓而言，4.8级双头螺栓批发，埋深一般为其直径的25倍。

如果螺栓直径很大45mm埋深太深的话，可以在螺栓端部焊方板，4.8级双头螺栓高度，即做一个大头就可以了不过也是有要求的。埋深和弯钩都是为了保证螺栓与基础的摩擦力，不至于使螺栓发生拔出破坏。所以，螺栓的抗拉能力就是圆钢本身的抗拉能力了，南通4.8级双头螺栓，大小等于截面面积乘以抗拉强度设计值140MPa就是设计时的允许抗拉承载力。

双头螺栓的好？好在哪些？

双头螺栓和地脚螺栓不是分光圆的和螺纹的两种？不同长度的螺栓埋深不同，各个型号的混凝土各种埋深的螺栓的抗拉能力是多少？极限抗拉能力和设计时许用抗拉能力螺栓一般用Q235钢，4.8级双头螺栓加工，即为光圆的。好像我还没有见到过用螺纹的情况，不过要是受力需要的话也未尝不可。螺纹钢强度大，做螺母的丝扣没有光圆的容易。

邯郸市凝煌紧固件制造有限公司坚持走人才战略，产品方面以生产和销售并存的模式，致力于为客户提供一站式服务。经过几年的发展，公司产品和经营理念得到业界的一致认可。

- 1、双头螺栓表面热处理一般是用乙-氧或煤气-氧的混合气体燃烧的火焰，喷射到零件表面上，快速加热，当达到淬火温度后，立即喷水或用乳化液进行冷却。
- 2、淬透层深度一般为2-6mm，过深往往引起零件表面严重过热，易产生淬火裂纹。

3、表面硬度：钢可达HRC65，灰铸铁为HRC40-48，合金铸铁为HRC43-52，这种方法简便，无需特殊设备，但易过热，淬火效果不稳定，因而限制了它的应用。

4.8级双头螺栓加工-凝煌紧固件-南通4.8级双头螺栓由邯郸市凝煌紧固件制造有限公司提供。邯郸市凝煌紧固件制造有限公司实力雄厚，信誉可靠，在河北邯郸的紧固件等行业积累了大批忠诚的客户。凝煌紧固件带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！