

# 苏州吴中紧固件机械性能检测-表面缺陷测试

产品名称	苏州吴中紧固件机械性能检测-表面缺陷测试
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/广分检测
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582169 18662582169

## 产品详情

**硬度与强度:**在螺纹紧固件检测中,不能简单的根据硬度值,查有关手册,折合成强度值。这中间有一个淬透性因素的影响。因为国家标准GB3098.1和国家标准GB3098.3中规定仲裁硬度是在零件横截面的1/2半径处测量。拉力试样也是从1/2半径处截取。因为不排除零件的中心部分有低硬度、低强度部分存在。一般情况下,材料的淬透性好,螺杆部横截面上硬度能均匀分布。只要硬度合格,强度和保证应力也能达到要求。但是当材料的淬透性差时,虽然按规定的部位检查,硬度是合格的,但强度和保证应力往往达不到要求。尤其是表面硬度趋于下限时。为了把强度和保证应力控制在合格范围内,往往提高硬度的下限值。如8.8级的硬度控制范围:对M16以下的规格为26~31HRC,M16含以上的规格为28~34HRC为宜;10.9级控制在36~39HRC为宜。10.9级以上则又另当别论。

**短时力学:**(布、洛、维)硬度、再回火试验、(常温、高温)拉伸试验、静载锚固、保证载荷、各类有效力矩、锁紧性能、扭矩系数,紧固轴力、摩擦系数、抗滑移系数、拧入性试验,垫圈弹、韧性、氢脆试验、压扁、扩口、扩孔试验、弯曲、(单面、双面)剪切试验、摆锤冲击等。

紧固件机械性能检测项目主要有抗拉强度、下屈服强度、规定非比例延伸0.2%的应力、紧固件实物的规定非比例延伸、保证应力、保证应力比、机械加工试件断后伸长率、断面收缩率、紧固件实物断后伸长率、头部坚固性、维氏硬度(HV)、布氏硬度(HBW)、洛氏硬(HRB/HRC)、表面硬度、螺纹未脱碳层高度、螺纹全脱碳层深度、再回火后硬度降低值、破坏扭矩、吸收能量、表面缺陷、保证扭矩、保证载荷、失效载荷等指标。

**螺栓怎么样检测是否合格:**1.料进厂先做镜像分析检测钢材是否合格!2.线材拉到合适的坯径,检测是否达标!3.经过冷墩后检测,半成品检测,检测S面对角,对边是否在公差范围内,半成品坯径是否在合适的范围,倒角是否达标,查看,半成品上是否有爆模的痕迹。--杆部长度,头部厚度使用游标卡尺,其他尺寸螺旋测微仪。垂直度检测检具!4.搓丝后,使用螺纹通止规!5.淬火后硬度检测,受力检测,拉升切断  
扭矩检测,还有是否发生淬火弯曲!6.表面处理后,通止规检测是否合格。

对于螺丝表层硬度的检测,这个检测可以说是螺丝的一个重要特性,因此需要进行细致的检测,而对于这个检查如果是不需要经过热处理的螺丝,那么可以直接进行检测,但是如果该螺丝是需要经过加硬处理的,那么对于螺丝的硬度检查可以在加硬处理之后再检测。

磁粉探伤是利用螺栓缺陷处的漏磁场与磁粉的相互作用，针对螺栓可能存在的缺陷（如裂纹，夹渣，混料等）磁导率和钢铁磁导率的差异，磁化后这些材料不连续处的磁场将发生畸变，形成部分磁通泄漏处工件表面产生了漏磁场，从而吸引磁粉形成缺陷处的磁粉堆积——磁痕，在适当的光照条件下，显现出缺陷位置和形状，对这些磁粉的堆积加以观察和解释，已达到剔除不良品的目的。

以上内容来源于网络，如有侵权联系立删！