

# 南通桥梁 螺杆力学性能检测

产品名称	南通桥梁 螺杆力学性能检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	600.00/件
规格参数	周期:7-10天 属于行业:检测服务 检测类型:性能检测
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	0512-65587132 18662248592

## 产品详情

江苏广分检测技术有限公司：公司积极鼓励员工学习中国传统文化，倡导孝敬、诚信、感恩向善的行为。做事要有敢于担当的责任心，看淡人生得与失、多看优点、不议是非。公司坚信，培养员工正确的待人处世观能提升职业道德修养。同时，公司严格要求全体员工，特别是一线检测技术员，在日常工作和现场检测时，坚持按照国家规范、公司管理规定操作，坚守铁的工作纪律，做好各方面的安全预防措施，重要的一条准则是：坚决拒绝收取不正当利益！坚持全面检测标准，对发现消防设施的火灾隐患如实反映，确保检测数据的真实性，视火灾隐患如犯罪。做到廉洁从业、社会满意，终目标——为国家和生命财产安全把好消防安全质量关！高强度大六角头螺栓连接副出厂时，产品质量书中都附有厂家检测的扭矩系数，但在工程中需要复验以保证质量。抗滑移系数则与高强螺栓连接的摩擦面相关。扭矩系数及摩擦面的抗滑移系数必须满足设计要求，才能使用。钢结构用高强螺栓检测取样有明确的要求，详情如下：高强度螺栓扭矩系数1) 委托要求：高强螺栓取样要有见证取样单（规格、性能等级、生产厂家及批号），并且要有取样人、见证人（监理或建设单位技术负责人）的签字及盖章。2) 取样数量：每3000套为一批，不足3000套视为一批。每种规格及批次取10套。3) 取样要求：送检的高强螺栓要保证出厂状态（出厂后3个月内），并且要在现场随机抽取。高强螺栓应表面清洁、螺纹无损伤并且涂油保护。主要测试项目：标准试样的拉—拉、拉—压、拉—拉疲劳试验、抗剪切疲劳试验、模拟安装轴力衰减、防松性能、组合预紧、高温蠕变等氢脆的检查氢脆的敏感性随紧固件的强度增加而增加。对于10.9级及以上的外螺纹紧固件或表面淬硬的自攻螺钉以及带有淬硬钢制垫圈的组合螺钉等电镀后应进行除氢处理。除氢处理一般是在烘箱或回火炉中，在190~230℃下保温4h以上，使氢扩散出来。螺纹紧固件可用旋紧的办法，在夹具上，旋到使螺杆承受相当保证应力的拉力下，保持48h，松开后螺纹紧固件不产生断裂。这种方法就作为氢脆的检查方法。金相检测是运用放大镜和显微镜，对金属材料的宏观及微观组织进行观察研究的方法。宏观组织是用10倍以下的放大镜或者肉眼直接观察到的金属材料内部所具有的各组成物的直观形貌；微观组织主要是指在光学显微镜或扫描电镜下所观察到的金属材料内部具有的各组成物的直观形貌。无预紧力测试使用不超过30 min<sup>-1</sup>的转速将待测螺钉拧入测试螺母，使测试螺母应完全位于涂层区内，即完全覆盖涂层区。测量拧入扭矩ME<sub>in</sub>（表4）。粘合剂在（23 ± 5）℃下经过至少的固化时间后，在使用不大于30 min<sup>-1</sup>的转速拧出螺钉时确定拧开扭矩MLB和拧出扭矩MA<sub>us</sub>。在较高温度下进行测试时，螺钉在经过至少固化后还须在各测试温度下放置3小时，并须在从加热箱中取出后10秒内进行测试。机器全自动检测，主要是磁粉探伤。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。脱碳与渗碳在大批量热处理生产过程中，金相法也好，显微硬度法也好，只能是定时抽检。因为其检查时间长，成本高。为了及时判断炉子的控碳情况，可以用火花检测和洛氏硬度检测对脱碳和渗碳作初步的判断。火花检测是把淬过火的零件，在砂轮机上由表及里轻轻磨火花判别表层和心部的碳量是否一致。当然这要求操作者要有熟练的技巧和火花鉴别能力。洛氏硬度检测是在六角螺栓的一个侧面上进行。先把淬过火的零件的一个六角平面用砂纸轻轻磨光，测洛氏硬度。然后再把这个面在砂轮机上磨去0.5左右，再测一次洛氏硬度。如果两次的硬度值基本相同，说明既不脱碳、也不渗碳。前次硬度低于后次硬度时，说明表面脱碳。前次硬度高于后次时，说明表面渗碳。在一般情况下，两次硬度差在5HRC以内时，用金相法或显微硬度法检查时，零件的脱碳或渗碳基本在合格范围内。螺栓扭矩检测其实也就是螺栓的拧紧质量检测，扭矩作为螺栓检测的重大项目，对螺栓联接强度、装拆性能、互换性能、紧固性能、安全性能、可靠性能等有着直接的影响。很多由于螺栓断裂产生的工程事故，可能都是因为扭矩不达标产生的断裂现象。，在总结了多年螺栓失效分析后，也提出了扭矩是螺栓质量性能的关键指标。根据GB/T16823.32010《紧固件扭矩-夹紧力试验》，螺栓扭矩检测项目主要就是针对紧固扭矩、螺纹扭矩、支撑面摩擦扭矩、夹紧力、转角等的测量。而其代表紧固性能的指标则是摩擦系数、总摩擦系数、螺纹摩擦系数、支撑面摩擦系数、屈服夹紧力、屈服紧固扭矩、转角和极限夹紧力等这些指标。