

江阴市螺杆物理性能检测 防松性能检测

产品名称	江阴市螺杆物理性能检测 防松性能检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
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	0512-65587132 18662248592

产品详情

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过30 min⁻¹的转速将待测螺钉拧入测试螺母,使测试螺母应位于涂层区内,即覆盖涂层区。测量拧入扭矩ME_{in}(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⁻¹的转速拧出螺钉时确定拧开扭矩MLB和拧出扭矩MA_{us}。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。地脚螺栓的抗拉能力就是圆钢本身的抗拉能力。其尺寸等于截面面积乘以抗拉强度的设计值(140MPa),即设计时的允许抗拉能力。地脚螺栓一般采用Q235钢制造,为圆形。目前还没有看到使用螺纹的情况,不过假如需要用力,也可以。螺纹钢(Q345)强度高,螺母的螺纹不像轻圆那么容易。对于圆形螺栓,其深度一般为其直径的25倍,然后做一个120毫米长的90度钩。如果螺栓直径太深(如45),可以在螺栓端焊接方板,即可以做一个大的头(但有一定要求)。埋深和吊钩都是为了保证螺栓与地基之间的摩擦,使螺栓不会被拉出。因此,锚栓的抗拉能力就是圆钢本身的抗拉能力。其尺寸等于截面面积乘以抗拉强度的设计值(140MPa),即设计时的允许抗拉能力。在基础加固施工的同时进行锚杆的埋设。用模线摆列相应的纵、横轴,同时用钢尺在加固基础上摆列每组地脚螺栓的位置。位置在地基加固应当瓦锚螺栓套筒板,和袖子上的垂直和水平轴标记板应与线锤测量和纠正,和袖子上的水平和垂直轴标记板上应当标明钢筋套筒板的边缘。将地脚螺栓从下往上穿过套筒板,拧紧并调整螺母松紧度和地脚螺栓*高程。但是需要注意的是,在施工过程中,可以利用水平尺度检测套筒板和螺钉,使套筒板表面处于水平状态,螺钉处于垂直状态。为了固定地脚螺栓,每个螺栓螺丝要用8根钢筋焊接。尽量用电焊将螺钉下部连接到基础钢筋上,以保证地脚螺栓位置的准确性。焊接完成后,放松和调整螺母套筒板,套筒底部板之间的距离和基础的钢筋表面上或向下30厘米,和混凝土保护层垫块应放置在底部的套筒板和表面强化的基础。调整套筒板水平,以确保其尽可能水平,并拧紧螺钉上部的螺母。摩擦面抗滑移系数1) 委托要求:抗滑移试件取样要有见证取样单(钢板及螺栓规格、性能等级、生产厂家、批号及抗滑移系数设计值),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2000吨为一批,

不足2000吨可视为一批。每种规格、摩擦面处理方法及批次取3组（共6个芯板 + 6个侧板 + 12个螺栓）。3) 试样加工要求：钢板厚度要根据工程中有代表性的部位确定，试件板面应平整，无油污，孔和板的边缘无飞边、毛刺，并且芯板厚度要保证摩擦面滑移前钢板始终处于弹性在螺栓断裂失效的案例中，通过检查螺栓化学成分、力学性能、金相组织等，发现各项指标基本合格，这就排除了螺栓的质量问题。排除了安装现场工况条件，螺栓失效的焦点就落在了安装施工和调试检修方面。在安装过程中，如果螺栓预载荷过了范围上限，螺栓会发生塑性变形，甚至被拉断；如果螺栓预载荷小于范围下限，两连接部件中间会产生缝隙，在运行过程中，特别是恶劣工况时，机件的应力比正常时增加约95%，造成螺栓发生脆性断裂。在扫描电镜下对断口化学元素进行能谱分析，在断口的疲劳源和疲劳扩展区均未发现其他腐蚀性元素存在。用光谱法对断口附近材料作化学成分检测，表明螺栓材料成分符合《GB/T 3077-1999》标准中关于40Cr钢化学成分要求取断口附近横截面进行低倍缺陷分析，按照《GB/T1979-2001》标准进行评级可评为中心疏松1.5级在断口附近进行硬度检测，表面硬度相对心部硬度要低，检测结果：表面硬度(HV0.3)238/227/225；心部硬度(HV10) 296/295/295，螺栓表面硬度和心部硬度均符合《GB/T 3098.1-2000》标准要求，