

# 安陆市螺钉螺柱检测分析 紧固件物理性能检测

产品名称	安陆市螺钉螺柱检测分析 紧固件物理性能检测
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	螺钉螺柱检测:紧固件物理性能检测 周期:3-5 服务范围:全国
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 13906137644

## 产品详情

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。

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。

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。

再回火试验

8.8~12.9级的螺栓、螺钉和螺柱,应根据实际生产中的回火温度低10 保温30min的再回火试验。在同一试样上,试验前后三点硬度平均值之差不得过20HV。再回火试验可以检查因淬火硬度不足,用过低的温度回火来勉强到达规定的硬度范围的不正确操作,保证零件的综合力学性能。特别是低碳马氏体钢制造的螺纹紧固件,采用低温回火,尽管其它力学性能可以达到要求,但测量保证应力时,余伸长量波动很大,远远大于12.5um。而且在某些使用条件下会发生突然的断裂现象。在一些汽车及建筑用螺栓中,已出现过突然断裂的现象。当采用回火温度回火后,可降低上述现象。但是用低碳马氏体钢制造10.9级螺栓时,应当特别慎重。