螺母表面缺陷测试 螺母性能等级检测

产品名称	螺母表面缺陷测试 螺母性能等级检测
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	GFQT:螺母性能等级检测 周期:7-10 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	18662582169 18662582169

产品详情

a?????????????????????

b?????????????????????????

c?????????

d????????????????????????????

e????????????????????????????

f????????????????

产品缺	缺陷类型	缺陷允许极限
陷		
螺栓表	淬火裂缝 (不允许有任何程度(深度、长度)及位置之裂痕。
面缺陷	痕)	· · · · · ·
	锻造裂缝 (│──若锻造裂痕长度不超过1D且裂痕的宽度或深度不超过0.04D,则在螺栓头部上产生裂痕
	痕)	
	裂纹或条痕	(1)在螺栓、螺丝及螺柱的主杆上,若缝深度不超过0.03D,则缝是允许的。(2)若缝产生在
		之交接处,而量测其对角尺寸仍在公差下限内,则缝是允许的。
	爆裂及剪爆	│(1)对六角螺栓、螺丝,若爆裂/剪爆裂并无由头边面延伸至头部圆冠斜面处,或延伸至头ハ
	l	

	裂	剪爆裂产生在相邻两头部边面之交接处,而量测其对角尺寸仍在公差下限内,且爆裂/剪爆
		无超过0.06D (或0.062", 1.6mm)取最小者,则爆裂/剪爆裂是允许的。(2)对凸缘和圆头螺栓、虫
		二条以下之爆裂/剪爆裂其宽度不超过0.04DC,且一条爆裂/剪爆裂 ,其宽度不超过0.08DC
		是允许的
Î	空隙和麻坑:	(1)若空隙深度不超过0.25mm或0.010in或0.02D,且底承面上之总空隙面积不超过头底承面面
		%,则空隙是允许的。
		(2)决定承面上空隙面积的方式,必须由买卖双方协议。
Î	刻痕、击痕	(1)在不损及产品功能下,刻痕击痕、齿痕及刮痕是允许的。(2)位于螺纹最初三扣的凹陷、
	l	槽不得影响螺纹通规通过,其拧入时的力矩不应大于0.001d3N-m。(3)紧固件表面不允许有
		、光滑的、无折迭和其它加工的缺陷。可用手可以搓动(不能割破手),又不影响
Î	螺纹重叠	(1)若发生在自牙根径量测起等于或小于牙高20%位置上的任何深度和长度之重叠是不允许
		工产生在牙根附近之表面缺陷,若不超过0.5%螺纹公称直径,且缺陷是呈水平方向延伸至
		向轴心方向显现的 , 则重叠是允许的。
螺母表	淬火裂痕	不允许任何程度(深度、长度)及位置之裂痕。
面缺陷	裂缝	(1)若缝产生在表面,且宽度不超过0.02D,则缝是允许的。(2)对直径径从1/4-1-1/2(含)的六
		生上述缝时,应测试其保证荷重,如在标准范围内,则缝是允许的。
Î	锻造裂痕和	若不超过二条自孔至边缘的裂痕,无一条裂痕自孔至第一牙,且裂痕深度不超过牙高的0.5
	杂质裂痕	超过0.02D或0.012in,则在螺母的顶面和底面上的锻造裂痕和杂质裂痕是允许的
Î	空隙和麻坑	(1)产生于螺母表面的空隙深度不超过0.01in或0.02D,且所有空隙总面积不超过承面积(最小
		是允许的。
Î	工具擦伤	(1)承面上表面粗糙度Ra若不超过3.2UM,则工具擦伤是允许的。
		` ´
		(2)在其它部位所产生之工具擦伤是允许的。
		`´
		(3)螺纹内孔拉脱是不允许的。

相关标准

GB 5779.1-2000??????????????????

GB 5779.2-2000????????????

GB5779.3-2000????????--?????????

DIN EN 26157-1?????????????????

DIN EN 493???????????

DIN EN 26157-3????????--?????????

ASTM F788/F788M-2000 ???? ?????????

ASTM F7812/F812M-2000 ????????

????

1?GB 5779.1-2000?DIN EN 26157-1??----

????????????????5mm?????A?B??????10.9??

2?GB 5779.2-2000?DIN EN 493??——
????????5?39mm????A?B?????????
3?GB 5779.3-2000? DIN EN 26157-3??——

????????(?????)??????????5mm?????A?B??????12.9???8.8??10.9??????