

# 山东沉头螺栓摩擦系数检测 螺母保证载荷检测

产品名称	山东沉头螺栓摩擦系数检测 螺母保证载荷检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/件
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	18662248593 18662248593

## 产品详情

检测范围：

六角头螺栓、圆头螺栓、方形头螺栓、沉头螺栓、U型螺栓、粗牙螺栓、细牙螺栓、精制螺栓、粗制螺栓等。

检测项目：

质量检测、扭矩检测、强度检测、力矩检测、硬度检测、摩擦系数检测、缺陷检测、同轴度检测、无损检测、拉力检测、弯曲检测、理化性质检测、锁紧性能检测、抗滑移系数检测等。

检测标准：

螺栓怎么样检测是否合格?

- 1.材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.经过冷锻后检测，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。

螺栓检测分为人工和机器两中。人工是原始也是使用为普遍的一致检测方式。为了尽量减少不良品的流出，一般生产企业人员通过目视的方式对待包装或者发货的产品进行检验，以排除不良品（不良包括牙伤、混料、生锈等）。

另一种方式为机器全自动检测，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。

可检测的项目有：高强螺栓10.9级，抗拉及抗剪等。

其检测标准按照为：

GJB 3375-1998普通螺纹螺栓、螺钉通用规范

GJB 3376-1998 MJ螺纹合金钢及不锈钢螺栓、螺钉通用规范