

# 双头螺栓A银川双头螺栓A双头螺栓厂家

产品名称	双头螺栓A银川双头螺栓A双头螺栓厂家
公司名称	邯郸市威球紧固件制造有限公司
价格	1.00/件
规格参数	品牌:吉昊 型号:双头螺栓 产地:邯郸
公司地址	河北省邯郸市永年县刘营镇龙泉村村北
联系电话	0310-6919333 19333239142

## 产品详情

### 双头螺栓A山东双头螺栓A双头螺栓厂家

双头螺栓是依照GB897-GB901标准制造，所用材质有：Q235、45#、40Cr、35CrMoA、Q345D，规格有：M3mm-M100mm，长度可根据用户需要定制。高强度双头螺栓，材质有35#、45#、35CrMoA、25Cr2MoV、304、316、304L、316L、2H、2HM、B7、B7M、B16、B8、8、B8M、8M，广泛应用于电力、化工、炼油、阀门、铁路、桥梁、钢构、汽摩配件等领域双头螺栓作用：一般用于矿山机械、桥梁、汽车、摩托车、锅炉钢结构、吊塔、大跨度钢结构和大型建筑等。双头螺栓的表示方法：一般双头螺栓表示为：M12×100 GB 901-88(标准) 35#/35#(材质)8.8级/8级(调制级别)意思就是：直径为=12mm 长度=100mm GB 901-88采用的是国标(当然也可以根据需要采用行业标准)双头螺栓标准:GB 900-1988双头螺栓的简介双头螺栓节省时间和成本所有双头螺栓的结构不用钻孔，冲孔，车螺纹，铆接，拧螺纹和精整等步骤，不断扩展结构设计的应用潜力，大电流和较小的熔深。因此，可以焊接到很薄的板材上。螺柱焊的工件必须是从一侧焊接。能在全位置焊接，借助于扩展器可以受限制的垂直隔板上。由于是短时间焊接且焊后很少变形，故不需要修整。因为焊接的结构不需要钻孔，故不会造成泄漏。

接头可以达到很高的强度，即螺柱焊的接头强度大于螺柱本身强度。如何安装双头螺栓良好的经济性对于其他焊接方法的优点，在于焊接功率上。对于批量生产的工件，标准的螺柱是低成本的。设备和焊枪具有多种类型，设备的购置费用

相对较低。根据产品，可以制成多工位[自动焊机](#)

，或高精度龙门式数控自动焊机。螺柱焊具有较高的质量再现率和较小的废品率。但是，螺柱焊在应用中要注意其他熔化焊一样，对钢中的含碳量有一定限制对于结构钢螺柱，按推荐的螺柱材料和母材组合可焊性施焊，否则螺柱和母材相互之间会有不溶性。推荐范围以外的螺柱材料和母材组合要通过试验确定可焊性和地脚螺栓产品设计要求进行相关检验评定可能性