

自锁螺母加温后空冷到室温装配状态锁紧力矩检测

产品名称	自锁螺母加温后空冷到室温装配状态锁紧力矩检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:5-7个工作日 检测范围: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 17312626973

产品详情

1.一种自锁螺母锁紧力矩有效性检测工具的设计方法,其特征在于,包括如下步骤:步骤一,将螺纹塞规分别拧入同型号的多个待测自锁螺母,其中,螺纹塞规的通端拧入后未通过待测自锁螺母;

步骤二、用游标卡尺分别测量所述螺纹塞规未旋入部分的所述待测自锁螺母的高度值,并且,使用扭力机测量每个所述高度值条件下对应的自锁螺母的*小锁紧力矩值,从而获得一组高度值数据以及与所述高度值相对应一组*小锁紧力矩值数据;

步骤三、在纵轴为力矩、横轴为高度的坐标轴中,将所述一组高度值数据测数据以及对应一组*小锁紧力矩值数据进行绘制;

步骤四、对坐标轴中的数据进行二次多项式拟合,得到高度值与*小锁紧力矩值之间的关系曲线;

步骤五、根据所述待测自锁螺母规定的*小锁紧力矩值得到对应的理想高度值;

步骤六、将所述理想高度值作为参数值对所述螺纹塞规进行改进,从而得到改进后的螺纹塞规。

2.根据权利要求1所述的设计方法,其特征在于,所述步骤五包括:

步骤5.1、在所述待测自锁螺母规定的*小锁紧力矩值基础上,加上预定的安全裕度,从而得到所述待测自锁螺母的理想锁紧力矩值;

步骤5.2、将所述理想锁紧力矩值带入步骤四中的所述高度值与*小锁紧力矩值之间的关系曲线,从而得到所述理想锁紧力矩值相对应的理想高度值。

3.根据权利要求2所述的设计方法,其特征在于,所述步骤六包括:

步骤6.1、在所述螺纹塞规的通端端部同轴设置一个圆柱形凸台,所述凸台的外径小于所述通端上外螺纹的外径,其中,所述参数值为所述凸台的轴向高度值。

4.根据权利要求1所述的设计方法,其特征在于,所述多个待测自锁螺母取自不同台份发动机的不同分解次,具有不同的使用状态的自锁螺母。