

不锈钢内外螺加工厂 不锈钢内外螺 沃富五金质量好

产品名称	不锈钢内外螺加工厂 不锈钢内外螺 沃富五金质量好
公司名称	东莞市沃富五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东东莞市大岭山镇水朗村宇佳工业园E栋
联系电话	15013883185 15013883185

产品详情

高强度螺栓不锈钢内外螺

高铁螺紧件公司 了解高强度螺栓的紧固性

不锈钢内外螺是一种性能比较好的紧固件产品。五金批发市场上的紧固件有很多种分类，按强度分，有一般高强度螺栓和不锈钢内外螺；按照功能，有防松螺母、自攻螺丝等，按材质分，有碳钢螺母、不锈钢螺母等。为了能更多了解这些相关件的强度知识，我们东莞沃富五金制品公司的工艺工程师，专门安排了一点时间，来跟大家说说高强度螺栓的紧固。顾名思义，就是一种强度比较高的螺栓。作为紧固件产品，不锈钢内外螺加工厂，不锈钢内外螺是怎么紧固的。

- 1、不锈钢内外螺全部安装就位后，可以开始紧固。紧固方法一般分两步进行，即初拧和终拧。应将全部高强度螺栓进行初拧，初拧扭矩应为标准轴力的60%~80%，具体还要根据钢板厚度、螺栓间距等情况适当掌握。若钢板厚度较大，螺栓布置间距较大时，非标不锈钢内外螺定制，初拧轴力应大一些为好。
- 2、初拧紧固顺序，根据不锈钢内外螺紧固顺序规定，一般应从接头刚度大的地方向不受拘束的自由端顺序进行；或者从栓群中心向四周扩散方向进行。这是因为连接钢板翘曲不牢时，如从两端向中间紧固，有可能使拼接板中间鼓起而不能密贴，非标不锈钢内外螺加工定做，从而失去了部分摩擦传力作用。
- 3、不锈钢内外螺初拧应做好标记，防止漏拧。一般初拧后标记用一种颜色，终拧结束后用一种颜色，加以区别。是高强度螺栓初拧和终拧的标记。
- 4、为了防止不锈钢内外螺受外部环境的影响，使扭矩系数发生变化，故一般初拧、终拧应该在同一天内完成。

5、凡是结构原因，使个别高强度螺栓穿入方向不能一致，当拧紧螺栓时，只准在螺母上施加扭矩，不准在螺杆上施加扭矩，防止扭矩系数发生变化。

以上即为不锈钢内外螺的紧固步骤分析，相信各位看完之后，对于不锈钢内外螺是怎么紧固的已经有了一定了解了。作为一种连接和稳固机械设备的重要配件，不锈钢内外螺在紧固过程中的每一个步骤都是不可忽视，细节方面尤其要注意，不然，很可能因为小小的零部件，引发大的事故！

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市沃富五金制品有限公司

螺纹紧固件不锈钢内外螺

CNC机加工厂家 浅谈高强度螺栓损坏的原因分析

不锈钢内外螺损坏的真正原因是松动:

不锈钢内外螺松动后，产生巨大的动能 mv^2 ，这种巨大的动能直接作用于紧固件及设备，致使紧固件损坏，紧固件损坏后，设备无法在正常的状态下工作，进一步导致设备损坏。

受轴向力作用的紧固件，螺纹被破坏，螺栓被拉断。

受径向力作用的紧固件，不锈钢内外螺，螺栓被剪断，螺栓孔被打成椭圆。

目前，有先进和效果好的防松方式是唐氏螺纹紧固件防松方式。

唐氏螺纹同时具有左旋和右旋螺纹的特点。它既可以和左旋螺纹配合，又可以和右旋螺纹配合。

联接时使用两种不同旋向的螺母。工作支承面上的螺母称为紧固螺母，非支承面上的螺母称为锁紧螺母。使用时先将紧固螺母预紧，再将锁紧螺母预紧。

在振动、冲击的情况下，紧固螺母会发生松动的趋势，但是，由于紧固螺母的松退方向是锁紧螺母的拧紧方向，锁紧螺母的拧紧恰恰阻止了紧固螺母的松退，导致紧固螺母无法松动。

东莞市沃富五金制品有限公司成立于2004年，坐落在东莞市大岭山镇水朗村宇佳工业园E栋。公司已通过“ISO9001：2000质量管理体系认证”的一家民营企业。本公司从事各类行业的精密五金零部件研发与制造。现拥有50余台精密CNC车床，35余台四轴、五轴高精度加工中心，70余台自动车床以及各类自动化钻孔机、铣扁机、攻牙机、滚牙机等数十台二次加工设备。同时配备了高精度2.5次元、盐雾测试机、洛

氏硬度计、红外线自动检测机等各类精密检测仪器。

高铁组建异型螺栓生产加工

沃富五金有限公司高铁组建配件厂家供应，我们将提供更优、更廉价的产品，让顾客在炽热的市场竞争中更胜一筹，我们本着老牌精铸厂的良心、责任、品牌和诚信，我们坚决拒绝了部分同行采用的以次充好、以劣质材料勾兑的拉客生意的办法，我们坚持精细化管理、深挖内潜，大力降低成本，以打造沃富五金高铁组建异型螺栓的供应，同时赢得了广大海内外客户的信赖。

不锈钢内外螺加工厂-不锈钢内外螺-沃富五金质量好由东莞市沃富五金制品有限公司提供。东莞市沃富五金制品有限公司实力不俗，信誉可靠，在广东 东莞 的五金配件等行业积累了大批忠诚的客户。沃富五金带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！