

螺钉镀层厚度检测 紧固件电镀层检测

产品名称	螺钉镀层厚度检测 紧固件电镀层检测
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

螺钉镀层厚度检测 紧固件电镀层检测

表面处理前后螺纹检验不同的原因

由于工程防腐蚀或装饰的需求，紧固件表面涂层主要有电镀锌、非电镀锌片涂层（达克罗）和热浸镀锌等。由于紧固件表面不同的涂层工艺及涂覆厚度的原因，会直接影响螺纹的互换性。

紧固件有三种不同的常用涂覆工艺：

电镀是利用电解，在制件表面形成均匀、致密、结合良好的金属或合金沉积层的过程。

达克罗是水基锌铝涂料浸涂、刷涂或者喷涂于钢铁零件或构件表面，经烘烤形成的以鳞片状锌和铝的铬酸盐为主要成分的无机防腐蚀涂层，又称为锌铝涂层。

热浸镀锌是紧固件浸入熔融锌液中获得金属覆盖层的一种方法。

电镀层螺纹检验规则-镀锌层引起的螺纹干涉

紧固件表面上多了一层镀层，会增大紧固件外形尺寸和螺纹尺寸。引起螺纹配合的干涉，内、外螺纹不能正常装配。同时由于镀层的屏蔽效应，电镀时锌金属不能均匀地沉积在螺纹外表面上，在螺纹轮廓的牙顶附近镀层偏厚，在牙底部位镀层偏薄，这样就改变并减小了螺纹牙形角。

螺栓头部和螺栓末端的镀层比中间要厚些；由此镀层的不规则性势必更要影响到螺纹的干涉与配合，同时由于三角齿型的关系，镀层厚度在螺纹上中径当量的影响是4A倍的关系（参考下图），所以不同镀层厚度对中径的影响要进行适当的调整。

热浸镀锌后螺纹检验

由于热浸镀锌工艺是将加锌热，再用离心甩干的办法将多余的锌除去，锌在螺纹上堆积是相当不规则的，厚度也不均匀性，往往给螺纹配合带来严重的干涉。

热浸镀锌层厚度

美标F2329标准规定热镀锌层厚度（平均值）为：0.0017~0.0021英寸（0.044~0.055毫米）；

ISO 10684标准规定镀锌层厚度 0.04mm。热镀锌层厚度相当于电镀锌厚度的8~10倍；因此必须调整外螺纹镀前或内螺纹镀后螺纹的尺寸。标准中规定了热浸镀锌紧固件螺纹有二种不同的调整方法：即热浸镀锌，内螺纹扩孔（第一种方法或）；热浸镀锌——外螺纹镀前减小尺寸（第二种方法）。