

双头螺栓生产厂家

产品名称	双头螺栓生产厂家
公司名称	昆山艾力克斯铁路配件有限公司
价格	8.88/件
规格参数	品牌:ALEX/艾力克斯 型号:根据图纸或样品生产 生产厂家:昆山艾力克斯铁路配件有限公司
公司地址	江苏省苏州昆山市城北大道1255号
联系电话	0512-83639018 18652707888

产品详情

双头螺栓

一、螺栓概述

双头螺栓（Stud），也叫双头螺丝。用于连接机械的固定链接功能，双头螺栓两头都有螺纹，中间的螺杆，有粗的也有细的。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。

螺栓特指直径较大一些的螺丝，也可以没有头部，如双头螺栓。一般的，不叫“双头螺栓”而叫“双头螺柱”。双头螺柱最常用的形式是两端有螺纹，中间是光杆。

最典型的用途：地脚螺栓、或者类似地脚螺栓的地方、较厚的连接，用普通螺栓无法实现的时候。

规格标示：螺纹规格d=M12、公称长度L=80mm、性能等级为4.8级等长双头螺栓完整标记为：GB/T901M12×80

主要用途：

- 1、用在主体为大型设备，需要安装附件，比如视镜、机械密封座、减速机架等。这时就用到双头螺栓，一端拧入主体，安装好附件后另一端带上螺母，由于附件是经常拆卸的，螺纹会磨损或损坏，使用双头螺栓更换会非常方便。
- 2、用于连接体厚度很大，螺栓长度非常长时，会用双头螺栓。
- 3、用于连接厚板和不便使用六角螺栓连接的地方，如混凝土屋架、屋面梁悬挂单轨梁悬挂件等。

防松目的：实际工作中，外载荷有振动、变化、材料高温蠕变等会造成摩擦力减少，螺纹副中正压力在某一瞬间消失、摩擦力为零，从而使螺纹联接松动，如经反复作用，螺纹联接就会松弛而失效。因此，必须进行防松，否则会影响正常工作，造成事故。

基础知识：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/T901-88(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/T901-88采用的是国标(当然也可以根据需要使用行业标准)

双头螺栓标准:GB/T 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熔性。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。

表面处理：双头螺栓一般都需要经过表面处理，螺栓表面处理的种类很多，一般常用的有电镀、发黑、氧化、磷化、非电解锌片涂层处理等。但是，电镀紧固件在紧固件的实际使用中占有很大的比例。尤其在汽车、拖拉机、家电、仪器仪表、航天航空、通讯等行业和领域中使用更为广泛。然而，对于螺纹紧固件来说，使用中不仅要求具有一定的防腐能力，而且，还必须保证螺纹的互换性，在这里也可称之为旋合性。为了同时满足螺纹紧固件在使用中要求的“防腐”和“互换”双重使用性能，制定专门的电镀层标准是非常必要的。

GB/T5267.1-2002[螺纹紧固件

电镀层]标准是国家标准“紧固件表面处理”系列标准之一，该标准包括：GB/T5267.1-2002 [紧固件电镀层];GB/T5267.2-2002 [紧固件非电解锌片涂层] 两标准。本标准等同采用国际标准ISO4042;1999 [螺纹紧固件电镀层]。本标准代替GB/T5267-1985 [螺纹紧固件电镀层]标准。

基本知识与保养：生产双头螺栓是需要固定的设配与机床加工的，当然其实加工程序还是相对简单的，主要有一下工序：首先是需要拔料，拔料就是用拔料机将歪曲的料拔直，经过这道工序之后才能进行下一道工序，下一道工序就是用切割机将拔直的很长的料按照客户要求切割成客户需要的长度，这就完成了第二道工序，第三道工序是将切割好的短料放在滚丝机上滚出来丝扣；到这里普通的双头螺栓就加工完了，当然如果需要其他要求，那还需要其他的工序。

一般知道的螺栓指的是直径比较大一些的螺丝，按照这一说法螺丝相对螺栓来说，直径就小很多了。双头螺栓没有头部，也有的称之为双头螺柱。双头螺栓两端都是有螺纹的，中间不含螺纹，中间为光杆子。双头螺栓用在大型设备上比如减速机架。在实际运用的时候，外载荷会有震动加上气温的影响就会出现摩擦力变小，久而久之螺纹连接就会松弛而失效。所以在平时的时候需要做好双头螺栓的保养工作。双头螺栓或者是地脚螺栓在长时间机械摩擦力的作用下会出现问题，在出现问题的时候都要将发动机油底壳拆卸下来，认真检查发动机轴瓦的使用情况，检查轴瓦之间的间隙是否过大，如果间隙过大就要及时更换。在更换双头螺栓的时候也要更换连杆螺栓。一些大型设备比如制钉机在平时运行的时候如果发现发动机运行的不是很稳定的时候或者出现异响，也要及时停车检查，以免出现更大的问题。

在每一次维修的时候，都要对新更换的双头螺栓和新更换的其他配件进行检查，检查的时候重点放在双头螺栓的头部和导向部分，还得严格检查螺纹每个部分有无裂纹或者是凹痕，还要查看双头螺栓的牙齿形状，是否有改变。螺距有没有异常，如果出现异常情况就坚决不能再使用了。在安装连杆盖的时候应该使用扭力扳手这个工具。必须要按照规定标准扭紧，扭力不可过大也不可过小，还要注意选择配套厂家的双头螺栓和双头螺柱。

螺栓，机械零件，配用螺母的圆柱形带螺纹的紧固件。螺栓：由头部和螺杆（带有外螺纹的圆柱体）两部分组成的一类紧固件，需与螺母配合，用于紧固连接两个带有通孔的零件。这种连接形式称螺栓连接。如把螺母从螺栓上旋下，又可以使这两个零件分开，故螺栓连接是属于可拆卸连接。

按连接的受力方式分：分普通的和有铰制孔用的。按头部形状分：有T型的，扁头的，双头的，六角头的，圆头的，方形头的，沉头的等等。其中六角头是最常用的。一般沉头用在要求连接的地方。应用非常广泛。

螺栓有很多叫法，每个人的叫法可能都不同，有人叫成螺钉，有人叫成螺栓钉，有人叫成标准件，有人叫成紧固件。虽然有这么多叫法，但意思都是一样的，都是螺栓。螺栓是紧固件的通用说法。螺栓的原理是利用物体的斜面圆形旋转和摩擦力的物理学和数学原理，循序渐进地紧固器物机件的工具。

螺栓在日常生活当中和工业生产制造当中，是少不了的，螺栓也被称为工业之米。可见螺栓的运用之广泛。螺栓的运用范围有：电子产品，机械产品，数码产品，电力设备，机电机械产品。船舶，车辆，水利工程，甚至化学实验上也有用到螺栓。反正是超多地方都有用到螺栓的。特如数码产品上面用到的精

密螺栓。DVD，照相机、眼镜、钟表、电子等使用的微型螺栓；电视、电气制品、乐器、家具等之一般螺栓；至于工程、建筑、桥梁则使用大型螺栓、螺帽；交通器具、飞机、电车、汽车等则为大小螺栓并用。螺栓在工业上负有重要任务，只要地球上存在着工业，则螺栓之功能永远重要。

二、螺栓标志、性能等级

(1)、标志。六角头螺栓和螺钉（螺纹直径 5mm）。需在头部顶面用凸字或凹字标志，或在头部侧面用凹字标志。包括性能等级、厂标。碳钢：强度等级标记代号由“·”隔开的两部分数字组成。标记代号中“·”前数字部分的含义表示公称抗拉强度，如4.8级的“4”表示公称抗拉强度400N/MM²的1/100。标记代号中“·”和点后数字部分的含义表示屈强比，即公称屈服点或公称屈服强度与公称抗拉强度之比。如4.8级产品的屈服点为320 N/mm²。不锈钢产品强度等级标志由“—”隔开的两部分组成。标志代号中“—”前符号表示材料。如：A2，A4等标志“—”后表示强度，如：A2-70

(2)、等级。碳钢：公制螺栓机械性能等级可分为：3.6、4.6、4.8、5.6、5.8、6.8、8.8、9.8、10.9、12.9共10个性能等级。不锈钢分为60,70,80(奥氏体)；50,70,80,110(马氏体)；45,60(铁氏体)三类。

三、目前市场螺栓标准件主要有碳钢、不锈钢、铜三种材料。

(一) 碳钢。我们以碳钢料中碳的含量区分低碳钢，中碳钢和高碳钢以及合金钢。

1、低碳钢C% 0.25%国内通常称为A3钢。国外基本称为1008，1015，1018，1022等。主要用于4.8级螺栓及4级螺母、小螺栓等无硬度要求的产品。（注：钻尾钉主要用1022材料。）

2、中碳钢0.25%<C% 0.45%国内通常称为35号、45号钢，国外基本称为1035，CH38F，1039，40ACR等。主要用于8级螺母、8.8级螺栓及8.8级内六角产品。

3、高碳钢C%>0.45%。目前市场上基本没使用

4、合金钢：在普碳钢中加入合金元素，增加钢材的一些特殊性能：如35、40铬钼、SCM435，10B38。芳生螺丝主要使用SCM435铬钼合金钢，主要成分有C、Si、Mn、P、S、Cr、Mo。

(二) 不锈钢。

主要分奥氏体（18%Cr、8%Ni）耐热性好，耐腐蚀性好，可焊性好。A1，A2，A4

马氏体、13%Cr耐腐蚀性较差，强度高，耐磨性好。C1，C2，C4铁素体不锈钢。18%Cr镍钼性较好，耐腐蚀性强于马氏体。目前市场上进口材料主要是日本产品。按级别主要分SUS302、SUS304、SU S316。

(三) 铜。常用材料为黄铜...锌铜合金。市场上主要用H62、H65、H68铜做标准件。

螺栓按照材料分：碳钢的级别与不锈钢的级别不一样。

碳钢常用的有：3.6级，4.6级，4.8级，5.6级5.8级6.8级8.8级9.8级10.9级12.9级，可以查GB/T3098.1-2000版。

每种级别都有自己的规定，包括材料牌号，产品硬度，抗拉强度，屈服强度，破坏扭力等。

比如以9.8级螺栓为例：9指材料的公称抗拉强度为900N/mm²（取第一位数字9），8指屈服强度与抗拉强度的比值0.8（取小数点后的一位8），这两个数中间加点就表示9.8。其硬度HV290-360。

										d ≤ 163	d > 163			
))			
1	公称抗拉强度N/mm ²	300	400	500	600	800	800	900	1000	1200				
2	最小抗拉强度N/mm ²	330	400	420	500	520	600	800	830	900	1040	1220		
3	维氏硬度HV _{F 98} N	min	95	120	130	155	160	190	250	255	290	320	385	
		max	2206)					250	320	335	360	380	435	
4	布氏硬度HB _{F=30} D2	min	90	114	124	147	152	181	238	242	276	304	366	
		max	2096)					238	304	318	342	361	414	
5	洛氏硬度HR	min	HRB	52	67	71	79	82	89	/	/	/	/	/
			HRC	/	/	/	/	/	/	22	23	28	32	39
		max	HRB	95.06)					99.5	/	/	/	/	/
			HRC	/						32	34	37	39	44
6	表面硬度HV 0.3 max	/					7)							
7	屈服点N/mm ²	公称	180	240	320	300	400	480	/	/	/	/	/	
		min	190	240	340	300	420	180	/	/	/	/	/	
8	规定非比例伸长应力N/mm ²	公称	/					/	640	640	720	900	1080	
		min	/					/	640	660	720	940	1100	

9	保证应力N/mm ²	0.94	0.94	0.91	0.93	0.9	0.92	0.91	0.91	0.90	0.88	0.88	
		180	225	310	280	380	440	580	600	650	830	970	
10	破坏扭矩MB,N.m min	/						按GB/T3098.13规定					
11	断后伸长率% min	25	22	/	20	/	/	12	12	10	9	8	
12	断面收缩率% min	/						52		48		48	44
13	冲击吸收功Aku,min					25			30	30	25	20	15
14	头部坚固性	不得断裂											
15	螺纹未脱碳层的最小/ 高度E							1/2H1			2/3H1	3/4H1	
16	全脱碳层的最大深度/ G,mm							0.015					
17	再回火后的硬度	/						回火前后硬度均值之差不大于20HV					
18	表面缺陷	按GB/T 5779.1或GB/T 5779.3规定											

五、螺栓生产质量保证

昆山艾力克斯的螺栓生产非常注重质量控制和管理。我们的螺栓生产完全按照ISO9001-2008质量体系来控制，我们还获得中国铁道部的铁路产品生产许可证。我们拥有全套检测设备，以确保我们所有的螺栓产品品质，达到客户的要求。

昆山艾力克斯铁路配件有限公司是一家通过ISO 9001/2008认证的公司。所有的流程都按照ISO质量管理体系的要求，从供应商的质量控制到成品，我们都是按照标准程序操作，对供应商我们有严格的质量控制系统：

- 1、对原材料的检查和测试，我们要求供应商提供生产批号，化学成分，力学性能等检测指标。
- 2、我们的质量控制检验员在检测过程中采取样品抽样以及批量检测并且提供原材料材质证明书等手段进行控制。

3、根据产品的不同要求，我们做出相应的物理和化学测试和检验。如果结果不符合我们的要求，我们将拒绝接收，只有材料满足我们的标准才能接收。

4、对于生产的半成品及其外协厂商，我们经常组织质量控制协调会议，并提供技术支持和指导。在发货前保证合格的产品交付给我们的客户。

六、螺栓生产厂家简介

作为中国铁路器材、铁路配件行业优秀的生产和销售企业，昆山艾力克斯铁路配件有限公司还供应轨道扣件系统、螺纹道钉、勾头道钉、轨道螺栓、隧道管片螺栓、地脚螺栓、T型螺栓、鱼尾螺栓、螺母螺帽、垫圈垫片、弹条、扣板、弹片、鱼尾板、铁垫板、铁垫板基座、轨道防爬器、铁路桥梁预埋件、预埋铁座、尼龙轨距块、尼龙套管、塑料套管、橡胶垫板、塑胶垫板、钢轨、道岔、钢枕、火车闸瓦等。我们要经过努力让中国高铁走出去!!!让全世界都享受到中国铁路事业给他们带去的舒适、便捷和优质服务。

七、螺栓生产车间

八、螺栓检测仪器

九、螺栓包装出货

十、螺栓制造工厂简介