

重型螺母、铁路螺母生产厂家

产品名称	重型螺母、铁路螺母生产厂家
公司名称	昆山艾力克斯铁路配件有限公司
价格	.66/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

螺母（螺帽）

一、螺母概述

螺母就是螺帽,与螺栓或螺杆拧在一起用来起紧固作用的零件，所有生产制造机械必须用的一种元件根据材质的不同，分为碳钢、不锈钢、有色金属（如铜）等几大类型。

二、螺母国家标准

螺母依据属性主要有国标（GB）、德标（DIN）、国际标准（ISO）、日标（JIS）、美标（ASTM/ANSI）等标准。其中、国标、德标、日标用M表示(例如M8、M16)，美制、英制则用分数或#表示规格（如8#、10#、1/4、3/8）。

三、螺母分类

螺母是将机械设备紧密连接起来的零件，通过内侧的螺纹，同等规格螺母和螺栓才能连接在一起，例如M4-P0.7的螺母只能与M4-P0.7系列的螺栓进行连接（在螺母中，M4指螺母内径大约为4mm，0.7指两个螺纹牙之间的距离为0.7mm）；美制产品也同样，例如1/4-20的螺母只能与1/4-20的螺杆搭配（1/4指螺母内径大约为0.25英寸，20指每一英寸中，有20个牙）。

1、不锈钢

自锁螺母、防松螺母、锁紧螺母、四爪螺母、旋入螺母保险螺母、细杆螺钉连接螺母自锁六角盖形螺母、专用地脚螺钉用螺母、六角冕形薄螺母、吊环螺母。细牙全金属六角法兰面锁紧螺母、全金属六角法

兰面锁紧螺母、细牙非金属嵌件六角法兰面锁紧螺母、细牙六角法兰面螺母焊接方螺母、焊接六角螺母、扣紧螺母、嵌装圆螺母、带槽圆螺母、侧面带孔圆螺母、端面带孔圆螺母、小圆螺母、圆螺母、环形螺母、蝶形螺母。

2、铜材

铜螺母、镶嵌铜螺母、滚花铜螺母、嵌装铜螺母、注塑铜螺母等

3、合金

锌铜合金螺母等

4、DISC-LOCK防松螺母

DISC-LOCK防松螺母是由两部分组成，每个部分都有交错的凸轮，由于内部楔式设计坡斜角度大于螺栓的螺母角度，这个组合便紧紧的咬合成一个整体，当有振动发生时，DISC-LOCK防松螺母凸起部分相互错动，产生抬升张力，从而达到完美的防松效果。

主要特征

便于安装、整体性、无需垫圈、拆卸方便、可重复使用、中碳钢制成、可与8.8级，10.9级以及其他高强度的螺栓配合使用、通过美国军用—MIL-STD 1312 Vibration Test7.Results检测通过Junker Test检测、通过Dynamic Test检测

应用范围

汽车业、压缩机、建筑机械、风力发电设备、农用机械、铸造业、钻孔设备、船舶工业、军用、采矿设备、石油钻井钻机（陆上或海上）、公用设施、轨道交通、传动系统、冶金设备、凿岩锤等。

规格型号

公称直径	宽	高	法兰直径
3/8 ”	0.590 ”	0.433 ”	0.787 ”
7/16 ”	0.750 ”	0.690 ”	1.000 ”
1/2 ”	0.750 ”	0.690 ”	1.000 ”
5/8 ”	0.940 ”	0.820 ”	1.230 ”
3/4 ”	1.300 ”	1.260 ”	1.770 ”
7/8 ”	1.500 ”	1.200 ”	2.000 ”
M10	15mm	11mm	20mm
M12	19mm	17.5mm	25mm
M16	24mm	21mm	32mm

5、锁紧螺母

其他名称：根母、防松螺帽、纳子。

用途：锁紧通丝外接头或其他管件。

螺母的工作原理是采用螺母和螺栓之间的摩擦力进行自锁的。但是在动载荷中这种自锁的可靠性就会降低。在一些重要的场合我们会采取一些防松措施，保证螺母锁紧的可靠性。其中用锁紧螺母就是其中的一种防松措施。

锁紧螺母也有三种：

第一种是用两个一样的螺母拧在同一支螺栓上，在两个螺母之间附加一个拧紧力矩，使得螺栓连接可靠。

第二种是专用的防松螺母，需要和一种可以防松垫片一起使用。专用的防松螺母不是六角螺母，而是一中圆螺母，在螺母的圆周上开有3个、4个、6个或者8个缺口（视螺母大小和生产厂家产品系列不同而异），这几个缺口既是拧紧工具的着力点，又是防松垫片卡口的卡入处。

第三种是在螺母的外圆表面至内圆螺纹面钻有贯穿的螺纹孔（一般是2个，在外圆面呈90分布），用来拧入小直径的沉头螺钉，目的是给螺纹施加一个向心方向的力，防止锁紧螺母松开。市场上销售的质量比较好的锁紧螺母在螺母的内圆面镶有与该锁紧螺母螺纹一致的铜制小块，用于避免径向顶紧螺钉直接与被锁螺纹接触而损坏后者。这种锁紧螺母在旋转运动类零件的轴端锁紧场合逐步开始应用，比如滚珠丝杠安装端轴承的防松。

第二种防松方式比第一种更可靠，但是结构相对复杂。第三种比较前两种而言，具有防松效果更好和结构更简单美观并且轴向尺寸更小的特点。

6、嵌入螺母

采用各种压花线材生产（一般是铅黄铜,如H59、3604、3602)制作的铜螺母。我们日常接触到的的嵌入式滚花铜螺母都采用精密自动车床加工而成。嵌入式滚花铜螺母的参考标准来自国标GB/T809。

嵌入式滚花铜螺母主要的作业方式是注塑，加热后嵌入到塑料件里面或是直接模具注塑，如果采用模具注塑，PA/NYLOY/PET的熔点都在200 °C以上，嵌入螺母被热熔进塑件后温度迅速变高，注塑成型后，塑料体迅速冷却结晶变硬，如果嵌入螺母温度还处在高温，那就有可能倒至铜螺母与塑料件接触的地方开始松脱或出现裂缝。所以在嵌入螺母的注塑中都使用铜材质的螺母而不是碳钢螺母。

嵌入式铜螺母的外纹滚花有两种方式成形，一种是采用铜质的原材料拉花成形后在上设备进行生产，一般这种方式的拉花纹路为直纹，另一种是采用光圆的铜材料直接在生产的过程中边攻牙边压花，这样的加工方式可以生产一些非标尺寸的滚花铜螺母，嵌入铜螺母压花的形状可随用户选择，如网纹、八字压花、人字压花等各种滚花纹路。

别名及用途：铜螺母,又称预埋螺母及镶嵌铜螺母或塑胶埋置螺母,根据使用用方法不同又分热熔铜螺母、热压铜螺母、嵌入式铜螺母及超声波铜螺母。

该产品广泛应用于手机外壳/笔记本外壳/注塑件/塑料件的嵌入件,作为一个内螺纹使用.一般外圆压花.以防止滑动。

7、不锈钢螺母

六角螺母（GB6170/DIN934）、薄螺母（GB6172/DIN439）、重型螺母（公制、美制）、尼龙锁紧螺母（DIN985-DIN982厚型）、全金属锁紧螺母（DIN980M），盖型螺母（DIN1587），法兰面螺母（GB6177/DIN6923）、法兰面螺母尼龙锁紧螺母（DIN6926）、四角焊接螺母（DIN928）、六角焊接螺母（DIN929）、蝶帽（GB62、DIN315、美制）、K帽等。规格：M1.6-M64。

8、合金钢螺母

六角螺母（GB6170/DIN934、GB6175），法兰面螺母（GB6177/DIN6923）、圆螺母（GB812）、小圆螺母（GB810）、美制方螺母、美制六角螺母（ANSI/ASME B18.2.2）、重型螺母（公制、美制）。规格：5/16-4"。

四、螺栓螺母重量表

螺栓GB5782-86 GB5783-86	重 量 (Kg)	每增减5mm 重量增减量	螺母GB61 72-86	重 量 (Kg)		螺母GB41-86 GB6170-86		重	
M10×10	0.024	0.003	M8×4	0.005		M8×6.8		0.	
M12×10	0.039	0.004	M10×5	0.008		M10×8.4		0.	
M16×10	0.057	0.008	M12×6	0.011		M12×10.8		0.	
M20×10	0.112	0.012	M16×8	0.019		M16×14.8		0.	
M24×10	0.171	0.018	M20×10	0.034		M20×18		0.	
M30×10	0.317	0.028	M24×12	0.055		M24×21.5		0.	
M36×10	0.526	0.04	M30×15	0.11		M30×25.6		0.	
M42×10	0.816	0.054	M36×18	0.18		M36×31		0.	
M48×10	0.737	0.07	M42	M48	0.294	0.446	M42	M48	0.
地脚螺栓GB799-88			垫圈GB852-88 工字钢用方斜垫圈				垫圈 GB853-88 槽钢		
M20×300	0.854		10×3.9	0.012		10×3.1		0.	
M20×400	1.06		12×4.4	0.019		12×3.4		0.	
M20×500	1.27		16×4.9	0.038		16×3.7		0.	
M20×630	1.54		20×6.4	0.064		20×5		0.	
			24×7.2	0.109		24×5.5		0.	
M24×300	1.23		30×8	0.174		30×6		0.	
M24×400	1.53		36×8.9	0.259		36×6.5		0.	
M24×500	1.83		垫圈 GB93-87			开口销 GB91-86			
M24×630	2.22		8×5.3	0.002		1×100		0.	
M24×800	2.73		10×6.5	0.003		1.6×100		0.	
			12×7.8	0.0046		2×100		0.	
M30×400	2.68		16×10.3	0.0078		2.5×100		0.	
M30×500	3.15		20×12.5	0.015		3.2×100		0.	
M30×630	3.77		24×15	0.026		4×100		0.	
M30×800	4.57		30×18.8	0.038		5×100		0.	
M30×1000	5.52		36×22.5	0.052		6.3×100		0.	
			42×26.3	0.079		8×100		0.	
M36×500	4.93		48×30	0.114		10×100		0.	
M36×630	5.83					12×100		0.	
M36×800	7		销轴 GB882-86			销轴 GB882-86			
M36×1000	8.37		8×100 L-4 φ3.2		0.043	25×100L-6 φ6.3			
			10×100L-4 φ3.2		0.064	28×100L-7 φ6.3			
M42×630	7.97		12×100L-5 φ4		0.093	30×100L-7 φ6.3			
M42×800	9.57		14×100L-5 φ4		0.124	32×100L-7 φ6.3			
M42×1000	11.46		16×100L-5 φ4		0.166	36×100L-10 φ8			
M42×1250	13.87		18×100L-5 φ5		0.205	40×100L-10 φ8			
			20×100L-6 φ5		0.257	45×100L-10 φ8			
M48×630	10.93		22×100L-6 φ5		0.314	55×100L-12 φ10			
M48×800	13.03		50×100L-12 φ10		1.663	60×100L-12 φ10			
M48×1000	15.5		垫圈GB97.1-85 GB97.2-85 (D×H)						
M48×1250	18.58		12×2.5		0.005	24×4			
M48×1500	21.67		16×3		0.011	30×4			
			20×3		0.01	36×5			

五、螺母生产质量保证

昆山艾力克斯的螺母生产非常注重质量控制和管理。我们的螺母生产完全按照ISO9001-2008质量管理体系来控制，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母产品品质，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、螺母生产厂家简介

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、螺母生产车间

八、螺母检测

九、螺母包装出货

十、铁路螺母制造工厂简介

