

鑫喆紧固件生产厂家高强度紧固件厂邯郸紧固件厂

产品名称	鑫喆紧固件生产厂家高强度紧固件厂邯郸紧固件厂
公司名称	河北鑫喆古建园林工程有限公司
价格	5.00/个
规格参数	品牌:鑫喆 规格:齐全 产地:永年
公司地址	永年区曲陌乡 河东七方村
联系电话	0310-6665879 15175045879

产品详情

紧固件生产厂家，邯郸紧固件厂，预埋件厂家，地脚丝生产厂家，矿用锚梁厂家，矿用梯形锚梁生产厂家

我们的地址：永年区曲陌乡河东七方村电话：0310-6665879联系手机：15132087886 期待您的咨询

紧固件是作紧固连接用且应用极为广泛的一类**机械零件**

。在各种机械、设备、车辆、船舶、铁路、桥梁、建筑、结构、工具、仪器、仪表和用品等上面，都可以看到各式各样的紧固件。

它的特点是品种规格繁多，性能用途各异，而且**标准化、系列化、通用化**

的种度也极高。因此也有人把已有国家标准的一类紧固件称为标准紧固件，或简称为标准件。紧固件是应用最广泛的机械基础件。随着我国2001年加入**WTO**

并步入国际贸易大国的行列。我国紧固件产品大量出口到世界各国、世界各国的紧固件产品也不断涌入中国市场。紧固件作为我国进出口量较大的产品之一，实现与国际接轨，对推动中国紧固件企业走向世界，促进紧固件企业全面参与国际合作与竞争，都具有重要的现实意义和战略意义。

由于每个具体紧固件产品的规格、尺寸、**公差**

、重量、性能、表面情况、标记方法，以及验收检查、标志和包装等项目的具体要求。 [1]

常用检测仪器

紧固件的开发设计最重要的环节是质量管控，从进料到成品出货有几大关口，这几大关口有不同的检验方式。首先进料有相关是外观、尺寸、元素、性能、有害物质检测等等；过程方面更多的是外观、尺寸、敲击实验、锻流线；热处理更多的是外观、硬度

、**扭矩**

、拉力、金相等；表面处理更多的是一些氢脆测试、镀层、盐雾等，包括出货有一个有害物质检测。

在尺寸、外观检测上，常见的是二次元、轮廓测

量仪、三坐标测量仪

、影

像分选机

（这个是个全选机

）；力学和化学检测上，主要有硬度

机（洛式和维氏）、拉力机、金相显微镜；材料检测上，有一个光谱分析仪、盐雾试验机。 [1]

零件

它通常包括以下12类零件：

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，有可以使这两个零件分开，故螺栓连接是属于可拆卸连接。 [1]

螺柱

：没有头部的，仅有两端均外带螺纹的一类紧固件。连接时，它的一端必须旋入带有内螺纹孔的零件中，另一端穿过带有通孔的零件中，然后旋上螺母，即使这两个零件紧固连接成一件整体。这种连接形式称为螺柱连接，也是属于可拆卸连接。主要用于被连接零件之一厚度较大、要求结构紧凑，或因拆卸频繁，不宜采用螺栓连接的场合。 [1]

螺钉

：也是由头部和螺杆两部分构成的一类紧固件，按用途可以分为三类：机器螺钉、紧定螺钉和特殊用途螺钉。机器螺钉主要用于一个紧定螺纹孔的零件，与一个带有通孔的零件之间的紧固连接，不需要螺母配合（这种连接形式称为螺钉连接，也属于可拆卸连接；也可以与螺母配合，用于两个带有通孔的零件之间的紧固连接。）紧定螺钉主要用于固定两个零件之间的相对位置。特殊用途螺钉例如有吊环螺钉等供吊装零件用。 [1]

螺母

：带有内螺纹孔，形状一般呈显为扁六角柱形，也有呈扁方柱形或扁圆柱形，配合螺栓、螺柱或机器螺钉，用于紧固连接两个零件，使之成为一件整体。 [1]

自攻螺钉

：与机器螺钉相似，但螺杆上的螺纹为专用的自攻螺钉用螺纹。用于紧固连接两个薄的金属构件，使之成为一件整体，构件上需要事先制出小孔，由于这种螺钉具有较高的硬度，可以直接旋入构件的孔中，使构件中形成响应的内螺纹 [1]

木螺钉

：也是与机器螺钉相似，但螺杆上的螺纹为专用的木螺钉用螺纹，可以直接旋入木质构件（或零件）中，用于把一个带通孔的金属（或非金属）零件与一个木质构件紧固连接在一起。这种连接也是属于可以拆卸连接。 [1]

垫圈

：形状呈扁圆环形的一类紧固件。置于螺栓、螺钉或螺母的支撑面与连接零件表面之间，起着增大被连接零件接触表面面积，降低单位面积压力和保护被连接零件表面不被损坏的作用；另一类弹性垫圈，还能起着阻止螺母回松的作用。 [1]

加工

锁死

紧固件包括：螺栓、螺柱、螺钉、螺母、垫圈、销。锁死或咬死常发生在不锈钢，铝合金及钛合金材料的紧固件上，这些金属合金本身有防腐蚀性能，会在表面受损伤时，在金属表面产生一层薄的氧化层来防止进一步锈蚀。当不锈钢的紧固件被锁紧时，牙纹间所产生的压力与热量会破坏这一氧化层，使的金属螺纹间发生阻塞或剪切，进而发生黏着的现象。当这一现象持续发生时，将使不锈钢紧固件完全锁死，再也无法拆下或继续锁上。通常这一系列的阻塞_剪切_黏着_锁死的一连串动作就发生在短短几秒钟，所以正确认识使用这类紧固件，方可预防这种现象。 [1]

正确选择产品a. 使用前先确认产品的机械性能是否能满足使用需求，如螺丝的抗拉强度与螺母的保证载荷。螺丝的长度要选择适当，以旋紧后露出螺母1-2个牙距为准。 b. 使用前查看螺纹是否粗糙，螺纹间是否有铁屑或污物，这些东西常会导致锁死。 c. 使用前可以给紧固件做润滑处理，建议使用**黄油**，**二硫化钼**，**云母**，**石墨**或**滑石粉**来做润滑，一般使用浸蜡处理来做润滑防锁死。 [1]

使用时注意使用方法a.旋入的速度力量要适当，不要过快过大，尽可能选用扭力扳手或套筒扳手，避免使用活动扳手或电动扳手。速度过快会使温度急速上升而导致锁死。 b. 施力的方向，螺母必须垂直于螺丝的轴线进行旋入。 c. 使用垫圈能有效防止上锁过紧的问题。 [1]

标准 [1]