

高强度细扣螺母&钢结构大六角螺母&高强度细扣螺母厂家

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 高强度细扣螺母&钢结构大六角螺母&高强度细扣螺母厂家 |
| 公司名称 | 永年县曲陌僧国紧固件厂 |
| 价格 | 1.00/个 |
| 规格参数 | 吉昊:螺母 M30:螺母 河北:螺母 |
| 公司地址 | 永年县曲陌乡二分村 |
| 联系电话 | 0310 6890929 13932010861 |

产品详情

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 901 M12 × 80-4.8

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 901-88(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 901-88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 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，久而久之的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。

相关标准

GB 3098.1 紧固件机械性能 螺栓、螺钉、螺柱和螺母
GB 3098.6 紧固件机械性能 不锈钢螺栓、螺钉、螺柱和螺母
GB 3103.1 紧固件公差 螺栓、螺钉和螺母
GB 5267 螺纹紧固件电镀层
GB 5779.1 紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱—一般要求
GB 5779.3 紧固件表面缺陷—螺栓、螺钉和螺柱—特殊要求

参考资料