双头螺丝 日照飞劲紧固件公司 双头螺丝厂家

产品名称	双头螺丝 日照飞劲紧固件公司 双头螺丝厂家
公司名称	日照市飞劲紧固件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省日照市东港区芙蓉街与银河路交叉路口东侧
联系电话	15315972386

产品详情

双头螺栓解答螺栓发生断裂的原因及预防措施

1、应力因素及疲劳

通常紧固件受到剪切、拉伸、弯曲、压缩等等四种不同方式的应力，有时是一、两种应力组合，有时是几种应力都存在，当几种应力都施加在螺栓上，尤其是超负载的情况下，高强度螺栓很容易产生断裂。

如何预防：要选用合适的材料，选用较大规格、增加强度来增强紧固件抗应力的能力。

2、腐蚀

腐蚀是螺栓断裂又一个主要原因，腐蚀有普通腐蚀、化学腐蚀、电解腐蚀和应力腐蚀等多种。值得一提的是电解腐蚀，这种腐蚀一般人不太了解，当不同材料组成连接副，在与工件紧固时，由于每种材料的电解电位不同，会产生电子流动，形成“ 微电池 ”，在湿润的环境下，电解腐蚀很严重。

如何预防：严重电解腐蚀的重要环境是潮湿，要采取防护措施，首先要尽量隔绝空气，保持包装物的干燥，防止腐蚀的产生。

3、氢脆

氢脆的产生对高强度螺栓来说是致命的缺陷，一旦遇到外力，很容易发生断裂。氢脆的产生原因主要有两种，一种是内部的，由材料冶炼所产生的，这种情况很少发生。第二类是外部的，在酸洗、电镀时游离状态的氢原子产生后，会嵌入基体并扩散到内部，破坏原来的平衡状态，双头螺丝批发价，产生晶格畸变，双头螺丝，在外力的作用下产生断裂。

制造双头螺栓的机械要求

1、双头螺栓制造机械渗硬层： 4#-6# ：0.05-0.18mm 8#-12#：0.10-0.23mm 14#：0.15-0.28mm
2、扭力：规格、钻尾、螺丝，TYPE BSDTYPE CSDINCH-LBKG-CMINCHLBKGCM4#（2.9141614166#（3.5242824288#（4.2）4248485510#（4.8）6170657512#（5.5）9210610011514#（6.3）0。 3、螺丝制造机械拧入试验：将自攻钉拧入一有预留试孔的钢板内，双头螺栓厂，自攻钉应在试板内成形出相配的螺纹，而螺钉本身的螺纹不发生变形和损坏，直到未端锥度螺纹完全过试板。拧入试验仅适用于AB、B、BP等型式的自攻钉。

双头螺栓的安装工艺特点

(1)双头螺栓的安装工艺特点。安装双头螺栓必须使用润滑油，防止螺栓拧入时卡死，并能拆卸和重复安装。为了保证双头螺栓的紧固端与设备机体螺纹配合的紧固性，而不致在装拆螺母的过程中，双头螺拴有任何松动现象。因此，双头螺拴的紧固端应采用过波配合，给配合后中径有一定的过盈量，可采用有台肩的结构形式，或最后几圈螺纹深度较浅使配合紧固的方法。当双头螺拴装入软材料螺纹机休时，过盈可略大些。

双头螺栓轴心线必须与机体表面垂直，打底孔、攻丝时必须注意这一点，安装时用角尺检查。当轴心线与机体表面有少量倾斜时，可用丝锥校正螺孔，或用安装的双头螺检校正。倾斜较大时不得用强力校正，防止螺栓受到破坏。

(2)螺钉和螺母的安装。螺钉或螺母与零件贴合的表面，应是光洁、平整、或经过加工的表面，双头螺丝工厂，否则在安装过程中，容易引起松动或使螺钉弯曲变形。螺钉或螺母接触的表面应当在机油中清洗干净，方可使用。在工作中承受振动的设备，安装时必须有防松装置。拧紧成组螺母时，须按一定顺序进行，逐次分别拧紧，否则会使螺栓和机体受力不均匀而产生变形。拧紧长方形布置的成组螺母时，双头螺丝厂家，应从中间开始，逐次向两侧扩展，在拧紧圆形或方形布置的成组螺母时，必须对称拧紧。

双头螺丝-日照飞劲紧固件公司-双头螺丝厂家由日照市飞劲紧固件有限公司提供。双头螺丝-日照飞劲紧固件公司-双头螺丝厂家是日照市飞劲紧固件有限公司（rzfeijin.tz1288.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张连飞。同时本公司（www.rzfjls.com）还是从事山东螺栓，山东螺栓厂家，山东螺栓批发的厂家，欢迎来电咨询。