

达克罗螺栓生产厂家 螺栓生产厂家 鑫亿洲

产品名称	达克罗螺栓生产厂家 螺栓生产厂家 鑫亿洲
公司名称	北京鑫亿洲科贸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市朝阳区观筑庭园702号楼2层202-4
联系电话	18901329649

产品详情

螺栓预防措施

每次运行12000km进行二级保养时，均应拆卸发动机油底壳，检查发动机轴瓦的使用情况，如果发现个别轴瓦间隙过大，应更换，更换同时也应更换连杆螺栓。平时运行中如果发现发动机运行不平稳，有异响，也应及时停车检查。

每次维修中应对新更换的连杆螺栓进行检查，应注意螺栓的头部、导向部分、螺纹各部是否有裂纹或凹痕，螺纹的牙齿形状、螺距是否异常，有异常情况应坚决不用。

装配连杆盖时，应用扭力扳手，螺栓生产厂家，按规定标准扭紧，防止扭力过大、过小。

选用配套厂生产的连杆螺栓。

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。

因为螺栓也是铁路配件的一种，铁路配件是铁路线路的组成部分，这里所指的轨道包括钢轨、轨枕、联结零件、道床、防爬设备、轨撑和道岔等。

鑫亿洲拥有先进的技术，我们都以质量为本，信誉高，英制螺栓生产厂家，我们竭诚欢迎广大的顾客来公司洽谈业务。如果您对螺栓感兴趣，欢迎点击左右两侧的在线客服，或拨打咨询电话。

螺栓拧紧的控制方法有哪些？

1. 扭矩控制法

定义：当拧紧扭矩达到某一设定的控制扭矩时，立即停止拧紧的控制方法。

优点：控制系统简单、直接，达克罗螺栓生产厂家，易于用扭矩传感器或精度较高扭矩扳手来检查拧紧的质量。

缺点：控制精度不高(预紧力误差 $\pm 25\%$ 左右)，也不能充分利用材料的潜力。

2. 扭矩-转角控制法

定义：先把螺栓拧到一个不大的扭矩后，再从此点开始，拧一个规定的转角的控制方法。

优点：螺栓轴向预紧力精度较高($\pm 15\%$)，可以获得较大的轴向预紧力，美制螺栓生产厂家，且数值可集中分布在平均值附近。

缺点：控制系统较复杂，要测量扭矩和转角两个参数;且质检部门也不易找出适当的方法对拧紧结果进行检查。

3. 屈服点控制法

定义：把螺栓拧紧到屈服点后，停止拧紧的一种方法。

优点：拧紧精度非常高，预紧力误差可以控制在 $\pm 8\%$ 以内;但其精度主要取决于螺栓本身的屈服强度。

缺点：拧紧过程需要对扭矩和转角曲线的斜率进行动态的、连续的计算和判断，控制系统的实时性、运算速度等都有较高的要求。

以上内容由鑫亿洲为您提供，希望对同行业的朋友有所帮助！

达克罗螺栓生产厂家-螺栓生产厂家-鑫亿洲由北京鑫亿洲科贸有限公司提供。达克罗螺栓生产厂家-螺栓生产厂家-鑫亿洲是北京鑫亿洲科贸有限公司(www.xyz158.com)升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：韩经理。