

舟山市螺丝破坏扭矩检测扭力试验

产品名称	舟山市螺丝破坏扭矩检测扭力试验
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 18662248592

产品详情

1、拆卸锈死的螺栓和螺母

先在煤油中浸泡20~30 min。用手锤敲击螺母四周,震松锈层,然后拧出。若仍不能卸下时,可用喷灯加热螺母,趁螺母受热膨胀而螺钉受热较轻时,迅速拧下螺母。

2、拆卸断头螺钉

当断头螺钉直径较大又比较松时,可用手锤和扁凿按螺纹反方向慢慢剔出来。若断头高出端面,可将其锉成方形拧出,或在断头加焊一个螺母将其拧出。若断头高出端面较少或无露头时,可在断头上钻孔,然后楔入多棱淬火钢锹拧出;反螺纹用反扣螺钉将断头拧出。当允许加大螺孔时,可用钻头把断头螺钉钻掉,重新加大螺纹。

3、拆卸螺钉组

为了防止紧固件受力不均而变形,应按对角线对称地拆卸螺钉组。拆卸时,首先将螺钉都拧松1~2扣,然后逐一拆卸。对方形或圆形零件,按对角线或圆心对称拆卸;对长条形零件可从两边到中间或从中间到两边呈对称、对角线的顺序逐渐拧松、拆卸。首先拧松、拆下难拆部位的螺钉。拆卸悬臂形多螺钉联接件时,应从下边开始,按对称位置逐一拧松,xunshou上部一个或二个螺钉要xunshou后拆下,否则容易造成事故或零件变形损坏。

氢脆化试验

5.1适用

常用螺丝主要可以分为以下几类：

A:MachineScrew 机械螺丝

B:TappingScrew 自攻螺丝(分使用于金属与使用于塑料二种)

B-1:SheetmetalTappingScrew (铁板牙自攻螺丝)

B-2:PlasticTappingScrew (塑料用,自攻螺丝)

C:WoodenScrew 木工螺丝

D:DrywallScrew 水泥墙螺丝

E:SelfDrillingScrews 钻尾螺丝 (不锈钢钻尾螺丝 , 复合材料钻尾螺丝)

螺丝的工艺流程范围:所有电镀自攻螺丝

5.2 测试目的:提早发现以防止电镀自攻螺丝因为氢脆化而在锁紧后24小时崩坏.

5.3测试装置: A.测试钢板. B.精度在2%之内之扭力扳手.C.平面华司.

5.4建议xunshou少测试量:每批8支,每批批量不超过250M PCS.

5.5 测试程序: A.以扭力强度之平均为基准,将之乘以80%为锁紧扭力.B. 将平面华司套入螺丝再将螺丝旋入测试钢板,旋紧至锁紧扭力,并置放24小时.C.将螺丝旋松后再旋紧至锁紧扭力.

5.6不良:从测试开始至测试终了,不可有任何螺丝断头.

5.7产品不良因素: A.电镀后未烘干. B.螺丝以太高之锁紧扭力锁紧. C.未套入华司造成夹紧扭力过高. D.孔深太深.攻速试验

6.1适用范围:仅用于自钻螺丝

6.2测试目的:发现自钻螺丝攻速太慢或因生产问题导致之攻钻问题.

6.3测试装置: A.攻速试验机. B.测试钢板,厚0.060 " -0.064 " ,硬度HRB 60-85.

6.4建议xunshou少测试量:

a. 5,000支以下6支.

b. 5,001-15,000支12支.

c. 15,001-50,000支18支.

d. 50,001-250,000支25支.

注:每批批量不超过250,000支.

e. 如果依上述抽样测试有一支超过xunshou低攻速要求时,可依下列抽样计划实施双倍检验.

抽样数慢攻速1 过慢攻速2

12 1 0

24 1 0

36 2 1

50 3 1

注1: “慢攻速”专指样品超过xunshou大攻钻时间但不超过两倍.

2: “过慢攻速”专指样品超过xunshou大攻钻时间两倍.

6.5测试程序: A.将试件装上测试机.B.调整测试机以便试件在攻穿钢板并超过一个完整牙时,测试机可以停止并记录穿透时间. C.记录测试时间.

6.6不良:依上述抽样表测试时,测试时间超过规定值.

6.7产品不良因素: a.样品钻尾毛边e.测试钢板太厚

b.渗碳硬度太低f.轴向荷重太紧

c.渗碳深度不足g.攻速太慢

d.测试钢板太硬h.表面被覆太厚

E:SelfDrillingScrews 钻尾螺丝 (不锈钢钻尾螺丝 , 复合材料钻尾螺丝) 螺丝的制作工艺流程