螺栓拧紧应出几牙,螺栓的紧固方法

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

螺栓拧紧应出几牙,螺栓的紧固方法

法兰用螺栓拧紧后一般露出多长？原来工作中遇到是露出-扣，现在说是要与螺帽平齐，哪位知道这个是哪个标准规定的？希望详细学习一下！有没有国标？好像没有具体规定，看HG059-064标准中螺栓长度是如何计算的，就可判断出露出长度的要求。我记得在化工管路手册中有提到这个问题，一般都是流出-个螺纹，好像最小是/螺纹，这样螺母就能完全吃上劲了规定好像是-扣的，但有些厂里为了方便拆（时间长了，露在外的丝扣要生锈），所以就采用与螺帽平齐的做法了露出长度约等于螺栓的直径为好。zgzzsn发表于--一般使用拉伸器上紧螺栓时需要伸出一倍螺栓直径，保证拉伸头与螺栓充分旋合，不损伤螺纹。在振动冲击的情况下，紧固螺母会发生松动的趋势，但是，由于紧固螺母的松退方向是锁紧螺母的拧紧方向，锁紧螺母的拧紧恰恰阻止了紧固螺母的松退，导致紧固螺母无法松动。从我国专利的角度来看，每年我国在螺纹防松问题上都要推出近百项螺纹防松专利，大家纷纷提出方案，并声称解决了螺纹防松问题。

传统的螺纹防松大体上有三种方式：第一种是摩擦防松，主要依靠增加摩擦力；第二种是机械防松，主要是用销垫片钢丝将螺母卡死；第三种是铆冲防松，主要是将螺纹副铆死和焊死。第一种方式依靠增加摩擦力，而摩擦力的增加是有限度的，如何将摩擦力增加得足够大而又不破坏螺栓，这本身是一个两难的问题。能不能不依靠第三者而突破传统螺纹防松方式呢？唐氏螺纹防松方式给出了答案，这就是第四种防松方式，结构防松方式

。可以上唐氏螺纹紧固件有限公司网站tangscomcn螺栓对左右旋兼容的，唐氏螺栓可以上左旋螺母，也可以上右旋螺母。

螺栓拧紧

理论上很有用，但不明白是怎么实现的，是螺栓上做了文章，是螺母上做了文章？要看过实物才知道，感觉应该是螺栓上做了文章，螺母应该是普通的这两个月我的车的轮胎总是被扎，有三四回了吧。在拆轮胎的时候突然想到一个问题，汽车轮胎的螺纹是什么防松结构呢？首先，肯定没有什么弹簧垫圈之类的东西。第关于螺纹，看着是细牙螺纹，具体是公制英制以及牙型角因为修车时没有螺纹样板无法测量，而且我也没有多余的轮胎螺丝备用。

综上所述，汽车轮胎的螺丝到底是一种怎样的防松结构呢？对于汽车轮胎我也没有什么研究，尽量答复一下，不知楼是否满意。这样每只轮胎的预紧力高达吨以上，四只轮胎预紧力达吨以上，而轿车一般车身重量只有吨左右。

以下是引用“ 陈伯雄 ”版主的一段发言：原理上说螺纹连接在具有合适的预紧力的条件下，是不需要重复设计防松措施的。

第一牙受力最大，第二牙次之，最后一牙最小甚至是悬浮状态，头两牙受力之和一般是螺栓张力的%甚至%。

这是一种很不稳定的受力状态，在据烈振动及温差大的情况下前一牙的应力可能超过屈服点而发生塑性变形，造成松动。

因此，我得出的答案就是陈老师说的：汽车轮毂的紧固螺纹连接方法，原理很简单：足够的精度，确保足够多的扣数。这个唐氏螺纹的强度比原有普通螺纹强度低了，其结构如图所示，这个原理让我想到了火车轨道交叉口处的处理，理论上个人觉得可行，实际上的抗冲击效果有待考究。楼所说的情况，可以在最外端再加上防掉落的铁线，如果螺栓拧紧应出几牙,螺栓的紧固方法还是松动出事故，那只能说明管理水平太低或无人管理了在用双头螺栓连接法兰时，一般要求拧紧后，螺栓长出螺母几牙？哪个文件上有这样的规定。长出~牙，好象是个惯例，并没有专门的标准上说，有的标准上如GB505上6..8有规定,紧固后的螺栓与螺母宜齐平，有点标准要求长出螺纹公称直径的一定倍数，且根据公称直径所在范围的不同，这个倍数也不太一样。上述说法不一定很严

谨，仅供参考-扣，现在要求是和螺帽平齐，只要是两头露出一样长就可以啦！没有很强硬的规定，只要是建设单位没有特殊要求就可以！我们一般是拧紧螺母后，露出-牙，但对于非危险介质或压力较低的管道，经常只要求拧紧后平齐以后可以了。不锈钢紧固件的锁死现象紧固件使用者经常会反映：为何不锈钢紧固件有时会有锁死有咬死的问题，而在使用碳钢紧固件时并不常发生类似现象，是不是不锈钢紧固件材质较软碳钢紧固件相对来说比较硬的原因呢？没错！不锈钢与碳钢具有本质上的差别。锁死（ThreadGalling,或称咬死）常发生在不锈钢铝合金及钛合金制的紧固件上，这几类的金属合金本身有防锈蚀的特性，会在表面受损伤时，在金属表面产生一层薄薄的氧化层（以奥氏体不锈钢而言，就是氧化铬）来防止进一步更深入的锈蚀。当不锈钢紧固件被锁紧时，牙纹间所产生的压力与热力会破坏并抹去其间的氧化铬层，使得金属牙纹直接发生阻塞/剪切，进而发生黏着的现象。

螺丝拧紧

产生锁死现象的外部原因没有正确选择产品在使用前应先确认产品的机械性能是否能满足使用需求（如螺丝的抗拉强度和螺帽的安全负荷）。在上锁前是否先润滑螺丝或螺帽？如果回答为“ 否 ”，可建议使用黄油二硫化钼石墨云母或滑石粉来润滑内外牙纹，以减少锁死发生。

扣停（Coating）也是一种有效的润滑方式,经过扣停处理的螺帽，将如同在螺帽与螺丝之间多了一层润滑膜。是否选用同一种材质等级的螺丝及螺帽？如果答案为是，可以建议搭配使用不同等级的螺丝与螺帽，如04配16等等。螺纹类型螺纹规格拧紧力矩MA(Nm)粗牙螺纹M～M～M～M～1M100～M1～M1～69）同一零件用多个螺钉或螺栓紧固时，各螺钉或螺栓需按一定顺序逐步拧紧，如有定位销，应从靠近定位销的螺钉或螺栓开始。两个螺母对顶拧紧，使螺栓在旋合段内受拉而螺母受压，构成螺纹联接副纵向压紧；正确的安装方法为：先用规定的拧紧力矩的%拧紧里面的螺母，再用%的拧紧力矩拧紧外面的螺母。

原文地址：http://jawcrusher.biz/scpz/fp1nLuoShuanuWZd1.html