

装配钳工通用知识系列

-----螺纹连接要求

一、螺钉、螺栓连接

- 1、螺钉、螺栓和螺母紧固时，严禁打击或使用不适合的旋具与扳手，紧固后螺钉槽、螺母和螺栓头部不得损伤。
- 2、有规定拧紧力矩要求的紧固件，采用力矩扳手紧固。未规定拧紧力矩的螺栓可按螺钉、螺栓、螺母机械性能等级规定或查阅机械设计手册确定。
- 3、同一零件用多个螺钉或螺栓紧固时，各螺钉(螺栓)需顺时针、交错、对称逐步拧紧，如有定位销应从靠近定位销的螺钉或螺栓开始。
- 4、用双螺母时应先装薄螺母后装厚螺母。
- 5、螺钉、螺栓和螺母拧紧后，螺钉、螺栓一般应露出螺母 1-2 个螺距。
- 6、螺钉、螺栓和螺母拧紧后其支承面应与紧固件贴合。
- 7、沉头螺钉拧紧后，钉头不得高出孔端面，沉孔光滑，无毛刺；沉头螺钉改锥口无毛刺。
- 8、防松止动垫圈在螺母拧紧后必须将花齿扳起并入螺母槽中。