

浙江美国原装进口HUCK铆钉LMY-T20-

发布日期：2025-10-02 | 阅读量：17

Li将铆接后壁板受力简化为厚壁筒内外受均匀的压力、镢头覆盖区受轴向的压力，单元受力分析如图3所示，得出了其径向和周向应力表达式，以及轴向力均布作用下的表达式，但该理论没有考虑无头铆钉连接干涉量和径向应力沿轴向分布不均的情形，对于此问题，目前还没有较好的解决方法。图3厚壁筒受力分析图无头铆钉在大型飞机壁板使用中需满足一定的干涉量要求，干涉量有两种表示方式：相对干涉量，其中 a 为配合前孔的半径 a_1 为干涉配合后孔的半径。式中 P_r 为铆钉与孔的接触压力 P_z 为镢头与被连接件之间的接触压力 R_e 为镢头直径 r_0 为铆钉初始直径。吴森同样根据厚壁筒理论，以平面应变、有限边界情况和理想弹塑性材料的假设进行了干涉配合紧固件孔的弹塑性分析，给出了便于分析计算弹性极限干涉量，塑性区半径，弹、塑性区内的径向和轴向应力分布的参数方程。当干涉配合处于弹性阶段时，其应力分布模型为：弹性极限干涉量为：当处于塑性配合时，孔边应力分布模型在弹性区内为：在塑性区内为：式中 E, ν 为材料的弹性模量和泊松比 σ_s 为材料屈服强度 p 为干涉配合的塑性半径。沃顿HUCK铆钉的优势。欢迎来电咨询沃顿！浙江美国原装进口HUCK铆钉LMY-T20-

HUCK铆钉

学艺不精，斗胆抛砖。学识所限，我就说说钢桥领域吧。铆接由于现在不怎么用了，我了解的也比较少。相对于其他两种连接方式，铆接的主要优点是适应性好，两块板件的孔洞稍微有些偏差也没关系，反正打进去时还是软的，敲一敲也就能密贴了。（说句题外话，以前做铆接的工人真是开挂，一个人用钳子把烧热的HUCK铆钉从炉子里夹出来，一扔，十米开外的另一个人【用钳子】接住，趁热打进去。）其缺点也很明显，由于要能在现场烧软，所以HUCK铆钉用的材料不会有多高的强度，另外刚度也不大。这就解释了为什么HUCK铆钉逐渐退出桥梁工程领域——以前钢材本身强度低HUCK铆钉不是结构的薄弱环节；现在钢材强度提高了，但HUCK铆钉的强度提高不够快，成了结构的薄弱环节，所以就不宜采用了。桥梁用螺栓连接多为**螺栓，将两块钢板牢牢挤压在一起，主要靠钢板间的摩擦力承受荷载，是技术成熟、使用***的一种连接方式。奥克宁可HUCK铆钉LMY-T16-HUCK铆钉的应用范围十分广阔。欢迎来电咨询沃顿！



铆接的工艺**简单，印象当中铆钉本身是个铸造件，而且铆接也只需要在对象上面打孔就可以做结合。缺点的话，铆接是通过铆钉的变形来完成结合的，换句话说就是：给以足够大的纵向冲击力，铆钉就有可能再次变形并且崩飞……(迪士尼上世纪90年代出过一个《亚特兰蒂斯》，里面的潜水艇被守卫兽命中了一发以后船舱里铆钉乱飞堪比机***扫射)螺丝的工艺显然更复杂，因为并不是所有的螺丝都是自工的(也就是通过自身旋转在孔洞内刻出阴纹)，所以很多情况下不仅螺钉本身的螺纹需要车床做，接合件上的孔也需要机床去刻阴纹(这里具体叫什么工艺我就说不上)。相比于铆接，螺丝在面对直接冲击的时候强度更好。但是，如果结合件收到了长时间的往复振动影响，特别是如果这个振动在某种合适的频率的话，螺钉就有可能自旋，慢慢变松脱出。

铆接在建筑、锅炉制造、铁路桥梁和金属结构等方面均有应用。铆钉联接在行业中的应用铆接的主要特点是:工艺简单、联接可靠、抗振、耐冲击。与焊接相比，其缺点是:结构笨重，铆孔削弱被联接件截面强度15%~20%，操作劳动强度大、噪声大，生产效率低。因此，铆接经济性和紧密性不如焊接。相对螺栓联接而言，铆接更为经济、重量更轻，适于自动化安装。但铆接不适于太厚的材料、材料越厚铆接越困难，一般的铆接不适于承受拉力，因为其抗拉强度比抗剪强度低得多。目前由于焊接和螺栓联接的发展，铆接的应用已经逐渐减少，只是在承受严重冲击或剧烈振动载荷的金属结构上或焊接技术受到限制的场合，如起重机机架、铁路桥梁、造船、重型机械等方面尚有应用，但航空和航天飞行器现仍以铆接为主。此外，在非金属元件的联接(如制动闸中的摩擦片与闸靴或闸带的联接)中有时也采用铆钉联接。沃顿简述HUCK铆钉规范标准。欢迎来电咨询沃顿！



弹簧钢丝螺套 车床件 撞钉 冲压件 喉箍 内六角扳手 弹簧管接头 轴类 自攻螺套 卷钉 车削件 索具 紧定套 丝杠 退卸套 轴套 铁芯 插销 螺套 螺塞 隔离柱 黄油嘴 调节脚 四合扣 兰花夹 帽盖 银触点 气动接头 镶嵌件 预埋件 润滑达克罗 机械镀锌 热浸锌 表面处理 厂商目录

35CrMo A317L 316Cr25Ni20 304 316L 不锈钢 铜 GH2132 钛 904L 碳钢 塑料 铝 哈氏合金 合金钢 1Cr18Ni9Ti 双相不锈钢 蒙乃尔 K400-K500 254SMO 2507 硬质合金 原材料 厂商目录 电子 建筑 装修 五金 电脑 机械 电器 铁道 风电 航空 公路 汽车 纺织 设备 模具 化工 箱包 家具 机箱 空调 仪器 HUCK 铆钉的规格介绍。欢迎来电咨询沃顿！湖南不锈钢HUCK铆钉MGLP-R

沃顿HUCK铆钉质量保证。欢迎来电咨询沃顿！浙江美国原装进口HUCK铆钉LMY-T20-

能够可靠地保证铆钉自身的密封性。无头铆钉安装过程必须依靠自动化安装设备，才能符合设计技术要求，实现壁板稳定的、高质量的连接。对单个铆钉连接过程而言，其主要工艺流程包括定位、夹紧、制孔、镗窝、放钉、铆接和铣平，如图1所示。图1无头铆钉自动钻铆安装工艺流程

无头铆钉干涉连接技术

无头铆钉连接过程中不仅铆钉镦粗变形，被连接件也因钉杆膨胀和镦头挤压产生不同程度的变形，同时，被连接件多为薄壁件，刚度小、易变形，大量的铆钉连接使薄壁件产生更加复杂的装配变形和残余应力，增加了连接结构的脆性，降低了飞机的疲劳寿命。因此，开展无头铆钉干涉连接方面的技术研究，对大型飞机壁板的精细装配和使用寿命的提高有重要作用，其中应力应变分析是研究的基础。

1 应力应变分析

连接结构主要分为铆钉和被连接件两部分（壁板、长桁等），因此应力应变的分析对象包括铆钉和被连接件。目前对于连接结构的应力应变分析主要围绕被连接件展开，而针对铆钉的研究则较少。研究方法主要包括理论分析、数值模拟和试验研究，并取得了不少有价值的研究成果。铆钉应力应变分析由于铆接过程属于复杂的非线性过程，很难定量地描述其成形过程。

浙江美国原装进口HUCK铆钉LMY-T20-

上海沃顿实业有限公司在同行业领域中，一直处在一个不断锐意进取，不断制造创新的市场高度，多年以来致力于发展富有创新价值理念的产品标准，在上海市等地区的五金、工具中始终保持良好的商业口碑，成绩让我们喜悦，但不会让我们止步，残酷的市场磨炼了我们坚强不屈的

意志，和谐温馨的工作环境，富有营养的公司土壤滋养着我们不断开拓创新，勇于进取的无限潜力，上海沃顿供应携手大家一起走向共同辉煌的未来，回首过去，我们不会因为取得了一点点成绩而沾沾自喜，相反的是面对竞争越来越激烈的市场氛围，我们更要明确自己的不足，做好迎接新挑战的准备，要不畏困难，激流勇进，以一个更崭新的精神面貌迎接大家，共同走向辉煌回来！