

## 5.5\*65钻尾螺钉|5.5\*65自攻自钻螺丝

产品名称	5.5*65钻尾螺钉 5.5*65自攻自钻螺丝
公司名称	邯郸市永睿紧固件销售有限公司
价格	.10/个
规格参数	型号:5.5*25 型号:5.5*65 产地:河北邯郸
公司地址	河北省邯郸市永年区临洺关镇河北铺标准件产业城东区第6幢25号（注册地址）
联系电话	13230052907

### 产品详情

螺纹型式: 标准自攻螺丝辨识字符, 包括代表螺纹及尾部形状之符号.自攻螺丝有一个或

两个代表螺纹的字符用以代表机械螺纹或宽螺纹( SPACED ).如带有辨识字符 " B " 代表为宽螺纹螺丝.无 " B " 者代表为机械螺纹.尾端代表字符用以区分自攻螺丝为螺纹成型,切削,滚成或自钻.

机械螺纹与英美统一螺纹一样具有60度之螺纹角及粗,细螺纹相同之螺距,如果在拆卸后螺丝遗失或有需要的话,可以用标准螺纹扣件代替之. 宽螺纹具有一60度之螺纹角但其螺距则较宽,而因其宽螺距之故,其螺纹较陡因此其螺纹导程比机械螺纹为大.

另有一种专用于塑料上的螺纹,其螺纹角度为48度,俗称PT牙螺丝. 螺纹成型自攻螺丝A,AB, B, BP, C等型式目前已逐渐为螺纹滚成自攻螺丝所取代,故在新设计中不建议使用. AB, B, BP不同处仅在尾部形状, AB有一个螺纹锥尾, B有一个钝尾, BP有一个无螺纹之锥尾,尖尾中心进入预钻孔并开始使螺纹成型.螺纹切削自攻螺丝有BF, BP, D, F, G及T等形式, BF, BP为宽螺纹, 其余为机械螺纹.

辨识字符不同点在于其切削尾.每一种切削尾都有一个可以收集切削下废料之形状. 如果自攻螺丝旋入盲孔( 不贯通之孔),则其碎片将残留且密封于孔底. 但如攻入贯通孔时, 则废料将掉在工件的另一边.

所以在选择本型式自攻螺丝时必需考虑及此, 废料可能会造成污染, 掉进运转中之零件或使电子基板无法运作. 所有螺纹滚成自攻螺丝均为机械螺纹, 与英美统一螺纹粗牙一样,请参阅SAE J81规定.

公制螺纹请参阅SAE J1237及DIN7500规定.

钻尾自攻螺丝有切削宽螺纹BSD及机械螺纹CSD两种型式.另尚有特殊螺纹型式,包含高低双螺纹,同时各种攻钻尾亦适用.因为攻钻尾及螺纹性质,钻尾螺丝不适用于盲孔作业.在组装自钻螺丝时,钻尾需完全穿透工件后方可进行螺纹之切削或成型,所以通常会有一些碎屑,如果又使用螺纹切削型螺纹,更免不了有碎屑.因此实用上必需考虑此一问题.有关于BSD及CSD钻尾螺丝请参阅SAE J78及DIN7504(宽螺纹)之规定.

自攻螺丝螺纹重要的是牙部外径,如果过大,会导致组装扭矩加大,如果过小,螺纹剪断强度会降低,而此一特性可以很轻易地由分厘卡或卡规测定而出,除了此一特性外,自攻螺丝不需任何螺纹量测,其理甚明,配合阴螺纹乃自攻螺丝攻钻而成,可以自行配合,因此无需任何配合上之量测,虽然如此,但制造上仍须注意ANAI/A SME B18.6.4的规定:C . D . F . G 和 T 型 : 其本身尺寸不得低于2A螺纹之小有效径,也不可大于大牙外径.所以有时客户会依此规定要求。