

A2开槽型自攻螺套锈死的不锈钢螺丝钉如何解决螺母

产品名称	A2开槽型自攻螺套锈死的不锈钢螺丝钉如何解决螺母
公司名称	东螺五金制品有限公司
价格	.10/只
规格参数	品牌:东螺五金 型号:工业紧固件
公司地址	苏州市昆山市邵泾路98号
联系电话	0512-50135027 18550377770

产品详情

产品名称	A2-开槽型自攻螺套
标准	
材质	A2-70(SUS304)
表面处理	本色
其他	无需要咨询，全部现货，直接订购/部分产品有库存，需要定做，交期10-15天

锈死的不锈钢螺丝钉如何解决螺母 锈死的不锈钢螺丝钉如何解决 锈死的不锈钢螺丝钉如何解决
&#;&#;&#;&#;

不锈钢螺丝钉日常生活使用频繁，但时间长了容易生锈，如果生锈了，如何拧松不锈钢螺丝钉。用以下方面来解决：

震：对于生锈的螺丝，千万不能用扳手硬拧，以防拧滑螺丝的六面棱角，拧断螺丝或拧坏扳手。此时，可用铁锤轻轻震动扳手的手柄，一般锈住的螺丝都可震动拧下。

敲：用方顶铁锤边缘，敲击锈蚀的不锈钢螺母，很容易使螺母松动。比如，自行车的脚踏板两端的固定螺栓的螺母，可根据脚踏板的厚度，金属构造，掌握用力大小敲击螺母处。铸铁处的螺母可用力稍大些，塑料处要轻轻敲打。如果还是不行的话，用铁锤沿方向转圈敲打螺母，即可很轻松地拆卸螺母。

烧：有些螺丝锈蚀很严重，用上述方法仍不奏效，即可采用“火攻”。用气焊氧化焰把螺丝，螺母充分烧烤，然后向烧红的螺丝滴上一丝油。加热螺丝的目的是使螺丝受热膨胀。滴油的目的是使螺丝遇冷迅速收缩，加大丝杆与不锈钢螺母间的间隙，油流入后螺母即可拧下。不过如果附近有塑料器件慎用此法

。冲：有些器件的不锈钢螺丝顶部腐http://www.luosibuy.com/product-257.html/外六角螺钉蚀走形，无法用扳手，钢丝钳卸出，既可用冲击法。首先用铁锤和透顶平改锥在螺丝顶部垂直方向冲击一个v形槽。然后，调整冲锥角度，沿螺丝旋出的方向冲击。待松动后，即可用钢丝钳将螺丝旋出。“一”字或“十”字螺丝滑口时，也可采用此方法，结合钢丝钳拧出螺丝。

焊：拆卸器件时，拧断螺丝的情况屡见不鲜。对断顶的螺丝，一般不采用电钻，因为稍有不慎就会钻坏丝孔。较好的办法是在断丝上用电焊焊上一根长的铁块。铁块的截面由不锈钢螺丝直径确实。

关于东螺在线：

紧固件行业种类过多，在采购相关紧固件产品时，请详细了解您企业对于紧固件产品具体要求，例如：强度等级、抗拉强度、抗腐蚀性、盐雾试验要求、扭力、外观规格、材质要求、表面处理要求以及螺纹要求等等。紧固件标准件基本都会有标准要求图纸要求以及标准的检验要求，东螺产品依据标准规范

。如果您需求产品为非标准产品，请您电联（0512-50135020）将您对产品的详细需求表明以及提供您非标准件的产品图纸。

关于物流快递：

江浙沪地区基本上都是今天发第二天可到货（快递特殊情况除外），外省时间估计会在3-5天左右。根据客户所在地选择合适快递或者专线物流。

关于东螺自建仓库：

东螺在线自建仓库位于昆山市开发区邵泾路98号，同时在昆山、海盐、宁波有螺丝螺栓螺母紧固件的生产厂区，为客户标准件以及非标准件产品生产。

东螺在线自建仓库产品主要以标准件为主，同时针对长期性客户的非标产品库存，也会根据客户日后生产情况给予备货库存，以便客户急需时能得以及及时供应（紧固件非标准基本都是不备库存，需下单之后生产加工，一般工期为15个工作日左右，个别工艺较复杂时间会适当延长，如需其他表面处理，时间不包含在内）。

东螺在线自建仓库产品，未经表面处理居多，其他表面处理库存也会根据东螺多年来经验针对市场要求制定库存方案，如库存中无客户所需表面处理产品，客户也无需担心，1-2个工作日时间即可完成客户所需表面处理需求，打包物流快递。

关于东螺在线平台性质：

东螺在线为东螺五金制品有限公司搭建的在线紧固件产品订购平台，东螺在线可实时地对库存、种类等信息查询及在线下单，相对于单纯的紧固件厂家下单：

节省了出货时间

对于订货量没有厂家苛刻极高要求

产品种类相对于螺丝螺栓等紧固件厂家较齐全

厂家的价格，“零售”着卖！

拥有紧固件种类相对齐全的厂房库存建设,产品到手-转眼之间!

东螺在线现场仓库展示: