

A2-GB12615.4封闭型全不锈钢平圆头铆钉

产品名称	A2-GB12615.4封闭型全不锈钢平圆头铆钉
公司名称	昆山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	昆山市经济技术开发区邵泾路98号
联系电话	0512-50135027 18550377770

产品详情

苏州不锈钢螺丝厂家紧固件产品:A2-GB12615.4封闭型全不锈钢平圆头铆钉

货号	规格	销售价格	会员价	订购数量	库存
	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*6				
12615.A2.320007	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*7				
12615.A2.320008	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*8				
12615.A2.320009	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*9				
12615.A2.320010	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*10				
12615.A2.320011	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*11				
12615.A2.320012	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*12				

12615.A2.320013	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*13		
12615.A2.320014	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*14		
12615.A2.320016	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*16		
12615.A2.320018	封闭型不锈钢平圆头铆钉M3.2*18		
12615.A2.400006	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*6		
12615.A2.400007	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*7		
12615.A2.400008	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*8		
12615.A2.400009	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*9		
12615.A2.400010	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*10		
12615.A2.400011	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*11		
12615.A2.400012	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*12		
12615.A2.400013	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*13		
12615.A2.400014	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*14		

12615.A2.400016	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*16		
12615.A2.400018	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*18		
12615.A2.400020	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*20		
12615.A2.400025	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.0*25		
12615.A2.480008	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*8		
12615.A2.480009	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*9		
12615.A2.480010	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*10		
12615.A2.480011	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*11		
12615.A2.480012	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*12		
12615.A2.480013	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*13		
12615.A2.480014	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*14		
12615.A2.480016	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*16		
12615.A2.480018	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*18		

12615.A2.480020	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*20		
12615.A2.480025	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*25		
12615.A2.480030	封闭型不锈钢平圆头铆钉M4.8*30		

苏州不锈钢螺丝生产厂家推荐紧固件百科 (wenda.fullerasia.com.cn) 什么是五金螺丝？五金螺丝

五金螺丝是指螺丝类的，只是叫法不一样，其实也就是螺丝，螺钉，螺丝钉，紧固件，标准件的。五金螺丝有铁的，也就是碳钢的和不锈钢的之分。

中文名五金螺丝螺栓由头部和螺杆两部分组成螺母带有内螺纹孔头型内梅花

目录

1简介2分类3头型4螺纹5标注6生产设计标准7生锈原因及改善对策

五金螺丝简介

螺丝种类1(5张)

五金螺丝分类

一般指的是由金属制作的标准件，它通常包括以下12类零件：

1. 螺栓：

由头部和螺杆（带有外螺纹的圆柱体）两部分组成的一类紧固件，需与螺母配合，用于紧固连接两个带有通孔的零件。这种连接形式称螺栓连接。如把螺母从螺栓上旋下，又可以使这两个零件分开，故螺栓连接是属于可拆卸连接。

2. 螺柱：

没有头部的，仅有两端均外带螺纹的一类紧固件。连接时，它的一端必须旋入带有内螺纹孔的零件中，另一端穿过带有通孔的零件中，然后旋上螺母，即使这两个零件紧固连接成一体。这种连接形式称为螺柱连接，也是属于可拆卸连接。主要用于被连接零件之一厚度较大、要求结构紧凑，或因拆卸频繁，不宜采用螺栓连接的场合。

也是由头部和螺杆两部分构成的一类紧固件，按用途可以分为三类：机器螺钉、紧定螺钉和特殊用途螺钉。机器螺钉主要用于一个紧定螺纹孔的零件，与一个带有通孔的零件之间的紧固连接，不需要螺母配合（这种连接形式称为螺钉连接，也属于可拆卸连接；也可以与螺母配合，用于两个带有通孔的零件之间的紧固连接。）紧定螺钉主要用于固定两个零件之间的相对位置。特殊用途螺钉例如有吊环螺钉等供吊装零件用。

4. 螺母：

带有内螺纹孔，形状一般呈显为扁六角柱形，也有呈扁方柱形或扁圆柱形，配合螺栓、螺柱或机器螺钉，用于紧固连接两个零件，使之成为一件整体。

5. 自攻螺钉：

与机器螺钉相似，但螺杆上的螺纹为专用的自攻螺钉用螺纹。用于紧固连接两个薄的金属构件，使之成为一件整体，构件上需要事先制出小孔，由于这种螺钉具有较高的硬度，可以直接旋入构件的孔中，使构件中形成相应的内螺纹。这种连接形式也是属于可拆卸连接。

6. 木螺钉：

也是与机器螺钉相似，但螺杆上的螺纹为专用的木螺钉用螺纹，可以直接旋入木质构件（或零件）中，用于把一个带通孔的金属（或非金属）零件与一个木质构件紧固连接在一起。这种连接也是属于可以拆卸连接。

7. 垫圈：

形状呈扁圆环形的一类紧固件。置于螺栓、螺钉或螺母的支撑面与连接零件表面之间，起着增大被连接零件接触表面面积，降低单位面积压力和保护被连接零件表面不被损坏的作用；另一类弹性垫圈，还能起着阻止螺母回松的作用。

8. 挡圈：

供装在机器、设备的轴槽或孔槽中，起着阻止轴上或孔上的零件左右移动的作用。

9. 销：

主要供零件定位用，有的也可供零件连接、固定零件、传递动力或其他紧固件之用。

10. 铆钉：

由头部和钉杆两部分构成的一类紧固件，用于紧固连接两个带通孔的零件（或构件），使之成为一件整体。这种连接形式称为铆钉连接，简称铆接。属与不可拆卸连接。因为要使连接在一起的两个零件分开，必须破坏零件上的铆钉。

11. 组合件和连接副：

组合件是指组合供应的一类紧固件，如将某种机器螺钉（或螺栓、自供螺钉）与平垫圈（或弹簧垫圈、锁紧垫圈）组合供应；连接副指将某种专用螺栓、螺母和垫圈组合供应的一类紧固件，如钢结构用高强度大六角头螺栓连接副。

12. 焊钉：

由钉杆和钉头（或无钉头）构成的异类紧固件，用焊接方法把他固定连接在一个零件（或构件）上面，以便再与其他零件进行连接。

螺丝种类2(5张)

五金螺丝头型

IHH=ind hex head 锯六角头 PH=phillips 十字槽 Pan 圆头(盘头) Oval 半沉头 H.W.H.. 六角小法兰 H.W.F. 六角大法兰 CSK 沙拉头(沉头) Large wafer 大扁平头 Bugle 喇叭头 Truss 盘头带垫 Pozi 米制槽 Serration 垫下带花 Flower Head 开花头 6-bobes recess 内梅花 Cup head 杯头

五金螺丝螺纹

M. MF (公制牙) UNC. (美制粗牙) UNF (美制细牙) UNEF (美制超细牙) B.S.W.

标准惠氏粗牙系列，一般用途圆柱螺纹(英制牙) B.S.F. 标准惠氏细牙系列，一般用途圆柱螺纹(英制牙) fine pitch thread 细牙 full thread 全螺纹

五金螺丝标注

螺纹大径：Major Diam 中径：Pitch diam 底径：Minor diam 通止规：Go/No go gage 机械性能：mechanical and physical properties unified thread 统一英制螺纹 Lustrate hydrogen after galvanizing to avoid hydrogen embrittlement 镀后去氢，防止氢脆 Case carburization 表面渗碳 With across flats 对边 With across corners 对角 Radius of fillet: 头下圆角 Transition thread length 过度螺纹 Wrenching height 扳拧高度 Rockwell 洛氏硬度 Vickers 维氏硬度 Brinell 布氏硬度 Metallography microscope 金相显微镜 Salt spray device 盐雾试验箱 Tensile testing machine 拉力试验机 Cold forming 冷打 Hot forging 红墩 P C 8 = property class 8 机械性能8级 原材料：Raw material 球化退火：Annealing 冷拔：Drawing 冷墩：Forming 机加工：Machining 螺纹成型：Roll Threading 热处理：heat-treatment 表面处理：finish 去氢：Lustrating hydrogen 检验：Inspection 包装：Packing 入库：Stocking 车床：lathe 磨制：grinding 红打：hot forging 冲压：punching

五金螺丝生产设计标准

五金螺丝生产设计标准是指在生产制造五金螺丝时，首先需要设计各方面的标准。比如说螺丝线材标准，螺丝模具标准，螺丝牙板标准，螺丝机器调机标准，螺丝产品图纸标准，五金螺丝电镀标准，五金螺丝公差范围标准。五金螺丝机械性能标准，五金螺丝产品缺陷方面的标准，产品试验方面的标准，产品标记方法方面的标准，五金螺丝头部的标记与认识的其他方面标准。

设计生产五金螺丝技术等方方面面的标准，才能更好的使生产顺利的进行，才能使生产出来的五金螺丝更能符合国家具体的国家号，才更能好的符合广大客户的各方面的要求。才能有法可信，有章可寻。

下面讲讲一些五金螺丝各方面的具体的标准，从刚开始从螺丝线材的标准来说，螺丝线材标准得符合螺丝规格大小来确定线材标准，需要多大的螺丝线材，需要什么材质的螺丝线材。其次是模具牙板标准，这也是根据五金螺丝的规格，种类，型号，尺寸来订制模具。其他方面是一些生产五金螺丝作业制定的标准，画好客户给的螺丝样品的图纸标准，确实生产时的公差标准，生产师父们的打头搓牙标准，生产好螺丝时电镀标准和一些检测标准等等。

五金螺丝生锈原因及改善对策

五金螺丝生锈原因分析：1.电镀厂在电镀五金螺丝时，烘干没烘干，导致水汽残存。或是烘干后在包装时有冷凝水形成。导致化学反应，产生不良的发生，导致五金螺丝生锈。2.长期在湿潮的地方存放，时间久了，五金螺丝慢慢的就被腐蚀了，被氧化了，导致严重的生锈。3.电镀五金螺丝时，电镀不良，把电镀层镀的太薄了。导致生锈。总而言之，从四个方面去分析原因。这四个方向就是：1.储存环境2.电镀种类3.保存方式4.使用环境。

改善对策：储存环境方面：得把五金螺丝放在适合的环境下，不应太湿潮，应该通风，通气，不应有太多的水气的地方。应该有一个支架，把五金螺丝放起来，不和地面接触。电镀种类方面：应该选择盐雾

测试时间长一点的电镀色。电镀时要电镀好，电镀层不能太薄了。保存方式和储存环境差不多，都是不能放在潮湿的地方。使用环境，也差不多，不能放在盐度，酸性，咸性高，高腐蚀，高温，高湿度的环境下。[1]

[词条图册](#) [更多图册](#)

参考资料1.五金螺丝生锈原因及改善对策．五金螺丝．2012-10-10 [引用日期2013-03-31]

本文关键词：铆钉,不锈钢,平圆头