

自攻螺丝标准 高要自攻螺丝 凯宇五金信赖推荐

产品名称	自攻螺丝标准 高要自攻螺丝 凯宇五金信赖推荐
公司名称	东莞市凯宇五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇清湖头社区高丽七路11号
联系电话	13826945989

产品详情

东莞市凯宇五金制品有限公司主要生产加工销售钻尾螺丝的企业。“凯鑫”是东莞市凯宇五金制品有限公司五金螺丝里面一个的牌子.欢迎您的来电！

不锈钢螺丝的材质有分很多种：

其中;

铁素体型不锈钢材质

430型不锈钢材质是普通铬钢，它的耐腐蚀性能和耐热性能比410型好，有磁性，但它不能够做热处理强化，所以430型不锈钢材质只适用于对而耐腐蚀和耐热性能稍高的、强度要求一般的不锈钢螺丝。因为其强度不高。

马氏体不锈钢

410型和416型不锈钢材质可以热处理强化，在热处理强化后，其不锈钢螺丝的硬度在35~45HRC，机加工性能良好，自攻螺丝厂家，用于一般用途的耐热耐腐蚀不锈钢螺丝。416型不锈钢材质含硫量稍高，是易切削不锈钢。

420型不锈钢材质，含硫量在0.15%，机械性能提高，可以热处理强化，热处理强化后不锈钢螺丝的最大硬度值可达到53~58HRC，用于要求较高强度的不锈钢螺丝。

东莞市凯宇五金制品有限公司主要生产加工销售钻尾螺丝的企业。“凯鑫”是东莞市凯宇五金制品有限公司五金螺丝里面一个的牌子.欢迎您的来电！

螺丝紧固件表面处理方法之淬火冷却方法包括采用的淬火冷却介质的种类。冷却的时间。螺丝紧固件表面终冷温度，这是大规格螺栓紧固件调质热处理中非常重要并且较难掌握的工艺问题

一、碳合金元素的偏析导致温墩件的不同区域冷却速度不同，从而导致马氏体转变温度不同，因此，在确定螺栓紧固件表面终冷温度时，必须考虑成分偏析。如果要控制表面终冷温度，应采用限时淬火，当冷却到接近淬裂危险温度时，把螺栓紧固件从淬火介质中取出缓冷，防止部分区域的超前组织转变。

二、螺丝紧固件的淬火效果决定了冷却介质中冷却的方式和表面终冷温度。目前水溶液都是采用PAG聚合物，高要自攻螺丝，冷却速度范围宽，浓度易控制，对于中碳合金结构钢一般采用9%~11%浓度比例，网带炉出料是用自由落体形式进入冷却槽，这种冷却方式对螺栓及各截面冷却速度有很大影响，除了温墩件本身存在成分偏析而引起马氏体转变温度的不同时性，而冷却速度不同造成局部区域的非马氏体相变这样就产生了沿截面的组织比容差，几种应力叠加极易产生螺栓紧固件开裂”。

东莞市凯宇五金制品有限公司主要生产加工销售钻尾螺丝的企业。“凯鑫”是东莞市凯宇五金制品有限公司五金螺丝里面一个的牌子.欢迎您的来电！

自攻螺丝结构

每一个自攻螺钉都是由头部、杆部和杆部末端三部分组成的。每一个自攻螺钉的构成都有四大要素：头部形状、扳拧方式、螺纹种类、末端形式。

1. 头部形状

头部形状各式各样。有圆头（半圆头）、扁圆头、圆头凸缘（带垫）、扁圆头凸缘（带垫）、盘头、盘头凸缘（带垫）、沉头、半沉头、圆柱头、球面圆柱头、喇叭头、六角头、六角法兰头、六角凸缘（带垫）头等。

2. 扳拧方式

扳拧方式是指安装和紧固螺钉时扭转螺钉头部的方式，基本方式有外扳拧和内扳拧两种。一般来讲，外扳拧比任何形式的内扳拧(内凹槽)允许的扭矩要更大一些。外扳拧：六角、六角法兰面、六角凸缘、六角花形等；内扳拧：一字槽、十字槽H型、十字槽Z型、十字槽F型、四方槽、复合槽、内花键、内六角花形、内三角、内六角、内12角、离合器槽、六叶片型槽、高扭矩十字槽等。

3. 螺纹种类

螺纹种类繁多，有自攻螺纹（宽牙螺纹）、机螺纹（普通螺纹）、干壁钉螺纹、纤维板钉螺纹，以及其他一些特殊螺纹。另外，自攻螺丝规格，螺纹可以分为单导程（单头）、双导程（双头）、多导程（多头）以及高低牙双头螺纹等。

4. 末端形式

末端形式主要有锥端和平端两种。但根据使用需要，在末端的旋入部分，可以加工具有切削功能的沟、槽、切口或类似钻头形状的部分等。在有的标准中，同样是锥端或平端，也有不同的形式如圆头端。