

螺丝 凯宇五金推荐 自攻螺丝

产品名称	螺丝 凯宇五金推荐 自攻螺丝
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！

1、自攻螺丝钉螺纹切削

一般指用成形刀具或磨具在工件上加工螺纹的方法，主要有车削、铣削、攻丝套丝磨削、研磨和旋风切削等。车削、铣削和磨削螺纹时，工件每转一转，机床的传动链保证车刀、铣刀或砂轮沿工件轴向准确而均匀地移动一个导程。

在攻丝或套丝时，刀具(丝锥或板牙)与工件作相对旋转运动，并由先形成的自攻螺丝螺纹沟槽引导着刀具(或工件)作轴向移动。

2、自攻螺丝钉螺纹车削

在车床上车削螺纹可采用成形车刀或螺纹梳刀(见螺纹加工工具)。用成形车刀车削螺纹，由于刀具结构简单，是单件和小批生产自攻螺丝螺纹工件的常用方法;用螺纹梳刀车削螺纹，轻钢别墅专用螺丝，生产效率高，但刀具结构复杂，只适于中、大批量生产中车削细牙的短螺纹工件。

普通车床车削梯形螺纹的螺距精度一般只能达到8~9级(JB2886-81，下同);在专门化的螺纹车床上加工螺纹，生产率或精度可显著提高。

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！

自攻锁紧螺钉具有低拧进力矩，自攻锁紧螺钉一般用气动或电动螺丝刀紧固，汽车行业多数使用紧固作业效率较高的六角头，十字槽盘头和内六角花形圆柱头自攻锁紧螺钉。自攻锁紧螺钉应由高质量渗碳钢冷锻制造，一般不大于M12，成品料在冷锻制造前进行高总减率的拉拔，为利于冷锻须进行球化退火，

为了增强表面硬度及心部韧性，大部分采用中、低碳钢制造，标准中材料化学成分的规定，仅具指导作用。自攻锁紧螺钉是具有弧形三角截面的螺纹，因此冷墩成形和搓丝工艺制定以及冷墩模、专用搓丝板的设计制造是至关重要的。

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！

1、被紧固的零件厚度大于沉头螺丝头部的厚度，自攻螺丝上紧后，尚有一部分螺丝的螺纹没有进入螺纹孔中。这种情况，沉头螺丝肯定可以拧紧。

2、被紧固的零件厚度小于沉头螺丝头部的高度，这在机械设备中常见于钣金零件，如机箱的合页与门和箱体的联结;设备的钣金外罩与设备的联结等等。由于零件的厚度小，被紧固的钣金零件，螺丝过孔完全成了一个圆锥孔，在这种情况下，当沉头螺丝被拧紧时，螺丝头部并不是锥面压紧钣金件，树脂瓦专用螺丝，而是自攻螺丝头根底部与螺纹孔的顶部挤死，虽然感觉螺丝是拧紧了，但是钣金件是被卡住而不是被压住，在这种情况下，虽然感觉螺丝拧紧了，自攻螺丝，但是钣金件确实没有被拧紧。这是非常常见的情况。

3、沉头螺丝的头部圆锥体呈 90° 圆锥角，通常新买来的钻头的顶角呈 118° - 120° ，一些缺乏培训的工人根本不知道这个角度差，常常直接用 120° 的钻头扩孔，螺丝，这就造成沉头螺丝拧紧时并不是头部圆锥面吃力，而是自攻螺丝头底部的一条线吃力，这也是所谓沉头螺丝紧不住的的原因之一。