

# 尼龙头钻尾螺丝 湖南钻尾螺丝 凯宇五金优选厂家

产品名称	尼龙头钻尾螺丝 湖南钻尾螺丝 凯宇五金优选厂家
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！

常用的挤压方法可以分为以下几类

- 1、正挤。压挤压时，金属的流动方向与凸模的运动方向相一致。正挤压又分为实心件正挤压空心件正挤压两种。正挤压法可以制造各种形状的实心件和空心件，圆头钻尾螺丝，如螺钉、心轴、管子和弹壳等。
- 2、反挤压。挤压时，金属的流动方向与凸模的运动方向相反，反挤压法可以制造各种断面形状的杯形件，如仪表罩壳、万向节轴承套等。
- 3、复合挤压。挤压时，平头钻尾螺丝，毛坯一部分金属流动方向与凸模的运动方向相同，湖南钻尾螺丝，而另一部分金属流动方向则与凸模的运动方向相反，复合挤压法可以制造双杯类零件，也可以制造杯杆类零件和杆杆类零件。

## 不锈钢钻尾螺丝安装指南

- 1.不锈钢钻尾螺丝需要专用电钻(推荐功率600W).
- 2.将电钻的调整到合适位置;以保证螺钉下钻到正确位置.

检查电钻转速;使用3.5(6#); 3.9(7#); 4.2(8#); 4.8(10#)的410螺丝时;确保电钻转速在1800—2500转/分;使用5.5(12#); 6.3(14#)的410螺丝时;确保电钻转速在1000—1800转/分. (使用3.5(6#); 3.9(7#); 4.2(8#); 4.8(10#)的304螺丝时;确保电钻转速在1500—2000转/分;使用 5.5(12#);

6.3(14#)的410螺丝时;确保电钻转速在1000—1500转/分.

3.选择合适的套筒或者十字批头安装在电钻上;再将螺钉连接好.

4.安装时螺钉与电钻必须垂直于压型钢板的表面;并点击电源开关;用力创一个中心点.

5.用手在电钻上加上约13公斤的力;保证用力与中心点在同一垂直线上;6.

打开电源开关;不能中途停止;螺钉到位后迅速停止下钻(防止下钻不到位和过度下钻发生).

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！

一、对精密螺丝进行漂洗时，因为这个过程非常重要，需要非常认真细心，该过程中会有残留物留在螺丝的表面上。漂洗这个步骤是要在硅酸盐清洗剂清洗之后。

二、精密螺丝回火加热过程中堆放要合现，否则会导致在淬火油中出现轻微的氧化。

三、向高强度螺钉表面会出现磷化物白色的残留物，说明(第1点)操作时检查不够认真仔细。

尼龙头钻尾螺丝-湖南钻尾螺丝-凯宇五金优选厂家(查看)由东莞市凯宇五金制品有限公司提供。东莞市凯宇五金制品有限公司(www.dgkywj168.com)是从事“钻尾螺丝，自攻螺丝，轻钢别墅专用螺丝”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：肖小姐。