

自攻螺丝 凯宇五金优选厂家 自攻螺丝标准

产品名称	自攻螺丝 凯宇五金优选厂家 自攻螺丝标准
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！

不锈钢自攻螺丝的应用

不锈钢十字盘头自攻螺钉：它是指螺丝头部为盘头的，也就是圆头的，或者叫作半圆头的不锈钢材质的自攻螺钉。

用于产品物料之间的连接紧固作用，也使不同物料与物料之间的连接作用的。或者用来锁紧稳定物料的。使用时不用打底孔和攻内牙，直接用工具旋入就可以锁紧产品。不锈钢自攻螺钉在钻入基体后没有牙屑出来。因为不锈钢自攻螺钉的螺纹和一般的不同，头为尖尖的，牙距比较大，与无屑丝攻有点像，可以不用攻牙直接旋进去，金属与塑胶通常使用这种方法进行连接。

不锈钢十字槽沉头自攻螺钉：它是指十字的，头部为平头的，沉头的，半沉头的自攻螺钉。材质为不锈钢的。沉头的好处在于，于产品物料面平行，不会突出。用字母表示为“KA”或者“FA”或者“OA”。不锈钢十字沉头自攻螺钉运用在电子产品上比较多，比如说数码产品上。因为运用的都是比较小的规格。比如说M1.4，M1.7，M2.0，自攻螺丝标准，M2.6，M3，M4，M5。这些沉头螺钉标准规格在市场上运用的非常多。在安装后头部和产品本身一般平齐，可以在产品的平面上无阻碍的滑动，不锈钢十字槽沉头自攻螺钉材质一般为SUS304和SUS316两种，自攻螺钉常用于各种型材的连接。

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！

自攻螺钉滑丝问题原因分析

自攻螺钉在连接处经常出现滑丝原因会是什么?螺钉配孔孔径选择不合适易造成滑丝。自攻螺钉的大径d1值加工范围为4.22~4.04mm，小径d2值加工范围为3.10-2.95mm，所以自攻螺钉孔径的取值必须落在4.22-2.

95mm之间。为了增加螺钉螺牙与钢板的咬合力，同时考虑随着钢板厚度的增加对螺钉打入阻力的影响，孔径的值一般取3.1，值一般取3.5。当配孔过大时，螺牙与钢板的咬合量过小，容易出现滑丝;当配孔过小时，螺钉不易攻入，同时会出现螺钉断裂;所以针对不同厚度的钢板，自攻螺丝，要选择不同的螺钉孔径，自攻螺丝尺寸，才能避免出现滑丝现象。

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！

巧用自攻螺丝

摩托车上的自攻螺丝用起来十分方便，但它的螺母容易丢也容易坏。如果遇到以上问题，你可以自制螺母，方法是：用摩托车润滑油铁罐的铁皮，剪一条5mm长、15mm宽的小条，然后将它对折起来，用1.5寸水泥钉在铁皮中间打一个小孔，自攻螺丝的螺母就做成了。

摩托车左右侧盖的固定爪很容易在取侧盖时被掰断，使侧盖无法固定。用AB胶粘结固定爪，既不牢固又容易断。你可以用以下方法修配：用手电钻在侧盖里面钻一个2.5mm的小孔，并在小孔内穿入一个自攻螺丝，在断掉的侧盖固定爪上也钻一个相同的孔，然后在它们的上面涂上配好的AB胶，并与侧盖上的自攻螺丝拧紧，AB胶固化后就相当牢固了。