

钻尾螺丝 凯宇五金推荐 六角钻尾螺丝

产品名称	钻尾螺丝 凯宇五金推荐 六角钻尾螺丝
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

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！

- 1.首要清除断螺丝断头表面的污泥用基地铤将断面的基地铤死然后用电钻装上直径6-8毫米的钻头在断面基地铤孔处钻孔，留意孔一定要钻透。孔钻透后，将小钻头取下，六角钻尾螺丝，换上直径16毫米的钻头，持续将断螺栓的孔扩展并钻透。
- 2.取直径3.2毫米以下的焊条选用中小电流在断螺栓的钻孔内由里到外进行堆焊堆焊开端的部位取断螺栓

全部长度的一半即可.开端堆焊时引弧不要过长以免将断螺栓外壁烧穿.堆焊至断螺栓上端面后再持续堆焊出1个直径14-16毫米高8-10毫米的圆柱体。

不锈钢螺栓为什么也会生锈呢？

不锈钢螺栓为什么也会生锈呢？不锈钢也是金属类产品，只是其化学稳定性比较好，不锈钢钻尾螺丝，但是当其表面遭受污染时，比如附着在工件表面的油污、灰尘及酸、碱、盐等在一定条件转化为腐蚀介质，与不锈钢件中的某些成分发生化学反应，尼龙头钻尾螺丝，产生化学腐蚀而生锈，所以机械不锈钢紧固件也需要做防氧化生锈处理。

不锈钢主要是因为在它的表面有一层膜，钻尾螺丝，防止被氧化被腐蚀，当然，如果这层膜因为某种原因而消失，遭到破坏的话，那么就会使其失去保护，从而就会不断的被腐蚀。

钻尾螺丝-凯宇五金推荐-六角钻尾螺丝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）是一家从事“钻尾螺丝，自攻螺丝，轻钢别墅专用螺丝”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“凯鑫钻尾螺丝，凯宇钻尾螺丝”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使凯宇五金在紧固件中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！