

一字槽 不锈钢螺栓 多款供选

产品名称	一字槽 不锈钢螺栓 多款供选
公司名称	苏州市永祥不锈钢螺钉厂
价格	.00/个
规格参数	标准类型:多款供选 品牌:永祥螺丝 型号:M2-M10
公司地址	苏州市白洋湾街道张网村念三图
联系电话	13812645880

产品详情

标准类型	多款供选	品牌	永祥螺丝
型号	M2-M10	头型	圆柱头
槽型	多款供选	材料等级	不锈钢
产品等级	普通等级	作用方式	钻尾
应用范围	机械工业用紧固件	螺纹规格	标准牙
公称长度	可详谈 (mm)	公称直径	可详谈 (mm)
别名	螺丝	种类	螺钉

我们的宗旨：产品是以质取胜，经营以特取胜，服务以佳取胜。产品材料有rohs认证。并可依照客户的特殊要求而设计与制造。专业生产各种（不锈钢、铜、铁、铝）高强度精密的机械螺丝、自攻螺丝、三角钉、木螺钉、蝶形螺钉、马车螺丝、特殊螺杆；欢迎各界厂商前来选购，共创鸿图广业。

【颜色】白锌、兰锌、彩锌、黑锌、煲黑、黑镍、镍、铬.....

苏州市永祥不锈钢螺钉厂 永祥不锈钢全部采用进口台湾设备。专业生产不锈钢螺钉、不锈钢紧固件，主要产品有iso国际标准gb国标，ansi美标，din德标，jis日标以及非标件的自攻钉，机螺钉，纤维板钉，电子螺钉。累积了不锈钢螺钉的专业生产技术与良好质量，完善的售后服务。公司产品远销北京、浙江、广东、福建、上海、天津、山东.....等国内广大市场，并深获客户很好的口碑。不锈钢紧固件主要用于化工、油田、煤矿、铁路、造纸、集装箱、幕墙配套、大理石挂件等，产品主要材料有国产1cr18ni9ti和进口材料304、304L、316、316L，产品具特强耐酸、耐碱、耐高温性能。永祥不锈钢螺钉厂专业生产不锈钢自攻螺丝、机械螺丝、内六角螺丝、外六角螺丝、外六角十字外六角十字垫圈面螺丝及其他特殊螺丝、规格m1-m8，非标定做。遵循以人为本，顾客至上的原则，以诚信经营为宗旨，集建筑产品技术开发、生产、销售于一体的企业。麾下聚集一批科技精英，致力于不锈钢螺钉、螺丝的研究、开发。公司生产的不锈钢螺钉系列对各种规格抗拉强度高，工件基本不变形，接口牢固可靠。公司技术力量雄厚，设备精良，自行生产的各种型号不锈钢螺钉、螺丝等产品已广泛用于机械、通信、家电、建筑、装潢、桥梁、冶金、电力、石化、机械制造等领域，并取得显著效益，深受广大用户的信赖。公司始终坚持“顾

客至尊、管理至严、技术至精、质量至上”的经营方针，勇于开拓，与时俱进，紧密贴近市场，服务于广大用户。永祥凭着优良产品和真诚服务赢得了众多客户，在短短的时间里，已有多家大企业成为我们长期合作伙伴，产品行销中国各个市场，运用在各种行业，年销售额不断递增，规模不断扩大，产品受到广大用户的好评。在不断的实践和开拓中，永祥以智慧在创造财富，以财富来回报社会。永祥不锈钢螺钉将一如既往的以“顾客至尊、管理至严、技术至精、质量至上”为宗旨，竭诚为用户提供最佳服务，与社会各界真诚合作，创建更多优秀建筑产品，共同为我国现代化建设做出应有的贡献。不锈钢紧固件的磁性和锁死现象

一. 奥氏体不锈钢的磁性 (iso3506 , gb/t3098.6)

所有奥氏体不锈钢紧固件，通常是无磁的；经冷加工后，有些磁性可能是明显的。

各种材料被磁化能力的特性，也适用于不锈钢。只有在真空状态下才有可能完全无磁。磁场中材料的磁导率的测量是相对于材料在真空中的磁导率 μ_r 而言，如果 μ_r 接近于1，则该材料具有低的磁导率。

例如： $\mu_r = 1.8$ a4 $\mu_r = 1.015$ a4I $\mu_r = 1.005$ f1 $\mu_r = 5$

磁性的强弱与钢材的合金成分密切相关：

磁性公式： $md30=551-462*(c+n)-9.2*si-8.1*mn-13.7*cr-29*(ni+cu)-18.5*mo$ 此值愈小磁性愈小。

二. 紧固件的锁死现象

紧固件使用者经常会反映：为何不锈钢紧固件有时会有锁死的问题，而在使用碳钢紧固件时并不常发生类似现象，是不是不锈钢紧固件材质较软、碳钢紧固件相对来说比较硬的原因呢？没错！不锈钢与碳钢具有本质上的差别。不锈钢具有良好的延展性，但其硬度与碳钢有一定差距。奥氏体不锈钢牌号316头标与a4-80的硬度实际上只能达到相当于碳钢硬度等级的8.8级。然而，这种说法只能说是对了一半。

锁死 (thread galling) 常发生在不锈钢、铝合金及钛合金制的紧固件上，这几类的金属合金本身有防锈性，会在表面受损伤时，在金属表面产生一层薄薄的氧化层（以奥氏体不锈钢而言，就是氧化铬）来防止进一步更深入的锈蚀。当不锈钢紧固件被锁紧时，牙纹间所产生的压力与热力会破坏并抹去其间的氧化铬层，使得金属牙纹直接发生阻塞/剪切，进而发生黏着的现象。当黏着的现象持续发生时（通常不超过一圈完整牙径），将使得不锈钢紧固件完全锁死，再也无法卸下或锁上。通常这一系列的阻塞 剪切 黏着 锁死的一连串动作就发生在短短的几秒钟，因此，了解不锈钢制品的特性并遵循正确操作手续都是防止不锈钢紧固件锁死的第一步。

不锈钢紧固件锁死的原因一般有：1) 牙纹粗糙或有异物沾粘。如有焊点及其它金属屑夹在牙纹间，常会导致锁死；2) 用力太过或上锁速度过快尽可能选用扭力扳手或套筒扳手，避免使用活动扳手或电动扳手。因为电动扳手常导致上锁速度过快，温度急速上升而锁死；3) 施力方向角度错误。螺帽必须垂直于螺丝的轴线进行旋合，切勿倾斜；4) 未使用垫圈。垫圈的使用能有效防止上锁过紧的问题。

要防止不锈钢紧固件的锁死，通常采用以下手段：1) 减缓上锁的速度。一般来说，减缓上锁的速度能大幅度减少锁死的机会，因为热能常发生在上锁的时候，当热能增加时锁死的机会也将增加；2) 可使用黄油、二硫化钼、石墨、云母或滑石粉来润滑内外牙纹，以减少锁死发生；3) 扣停coating也是一种有效的润滑方式，经过扣停处理的螺帽，将如同在螺帽与螺丝之间多了一层润滑膜。

三. 奥氏体不锈钢螺栓和螺钉的破坏扭矩m1.6~m16 (粗牙螺纹)

螺纹	破坏扭矩 t_m (n.m)	性能等级	
	50	70	80

m1.6	0.15	0.20	0.24
m2	0.30	0.40	0.48
m2.5	0.60	0.90	0.96
m3	1.10	1.60	1.80
m4	2.70	3.80	4.30
m5	5.50	7.80	8.80
m6	9.30	13.00	15.00
m8	23.00	32.00	37.00
m10	46.00	65.00	74.00
m12	80.00	110.00	130.00
m16	210.00	290.00	330.