

# 荆州不锈钢双头螺丝 定制螺丝，冠标螺丝 不锈钢双头螺丝加工

产品名称	荆州不锈钢双头螺丝 定制螺丝，冠标螺丝 不锈钢双头螺丝加工
公司名称	东莞市冠标五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇桥沥村桥头工业区扬坑路306号
联系电话	13926845315

## 产品详情

五金螺丝加工首先清除断螺丝断头表面的污泥，用中心铤将断面的中心铤掉，然后用电钻装上直径6-8毫米的钻头在断面中心铤孔处钻孔，注意孔一定要钻透，孔钻透后，将小钻头取下，换上直径16毫米的钻头，继续将断螺栓的孔扩大并钻透。

取直径3.2毫米以下的焊条，采用中小电流在断螺栓的钻孔内由里到外进行堆焊，堆焊开始的部位取断螺栓整个长度的一半即可，开始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，再继续堆焊出1个直径14-16毫米，高8-10毫米的圆柱体。

堆焊好后用手锤锤击其端面处使断头螺栓沿其轴向产生震动，由于此前电弧产生的热量及随后的冷却再加上此时的震动会使断螺栓与机体的螺纹之间产生松动，仔细观察，当发现敲击后有微量的铁锈从断口处漏出时，即可取M18的螺母套在堆焊的柱头上并将两者焊合，焊合后微凉趁热用梅花扳手套在螺母上左右来回扭动，亦可边来回扭动边用手锤敲击螺母端面，这样即可将断螺栓取出，取出断螺栓后用合适的丝锤将机架内的丝扣加工一遍以除去孔内铁锈及其他杂物。

东莞市冠标五金制品有限公司是一家加工定制生产螺丝，螺杆，螺母及弹簧的厂家，不锈钢双头螺丝加工，经验丰富，设备先进，价格合理，厂家直销，价格实惠，原装品质，型号齐全，欢迎来电洽谈业务，冠标竭诚为您服务！

螺丝的标准有：品名(标准)、材质、强度等级、规格和表面处理，产品类型方面，外六角螺丝的承受扭力相对更大，内六角螺丝承受的扭力较小，十字槽的扭力更小，在产品配套使用中，一般建议选用螺丝的等级比螺母等级高一级。

产品材质等级，主要讲螺丝常用的碳钢，根据含碳量的高低，分为：C1008(对应4.8级)、C1035(对应8.8级)、C1045(对应10.9级)、SCM435(对应12.9级和45H)，其中含碳量越高，材质越硬，8.8级至以上的螺丝都是属于高强度螺丝。

“ 不锈钢螺丝，梅花螺丝，内六角螺丝，荆州不锈钢双头螺丝，圆柱头内六角螺花形螺钉 ” 就选东莞市冠标五金制品有限公司，多年来，冠标螺丝坚持为客户提供好的服务，欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务，冠标螺丝期待成为您的长期合作伙伴。

镀锌螺丝的表面镀锌有白锌、彩锌、黑锌等，所以镀锌螺丝的颜色一般是白色、彩色、黑色，镀镍螺丝的颜色和镍有关，一般呈现的是很亮的银色，不锈钢双头螺丝定制，镀锌层与钢材间是冶金结合，成为钢表面的一部份，因此镀层的持久性较为可靠。

镀锌螺丝的镀锌层形成一种特别的冶金结构，不锈钢双头螺丝定做，这种结构能承受在运送及使用时受到机械损伤，镀件的每一部分都能镀上锌，即使在凹陷处、尖角及隐藏处都能受到比较好的保护，镀锌过程要比其他的涂层施工法更快捷，并且可避免安装后在工地上涂刷所需的时间。

东莞市冠标五金制品有限公司本着“ 商以诚为本，利以德为先 ” 的经营理念及“ 满足顾客需求，超越顾客期望 ” 的品质方针，热情欢迎各位商界朋友与我们联系，更衷心地祝愿我们能合作愉快，互利双赢。

荆州不锈钢双头螺丝-定制螺丝，冠标螺丝-不锈钢双头螺丝加工由东莞市冠标五金制品有限公司提供。东莞市冠标五金制品有限公司（[www.gbscrews.com](http://www.gbscrews.com)）位于东莞市常平镇桥沥村桥头工业区扬坑路306号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前冠标螺丝在紧固件中享有良好的声誉。冠标螺丝取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。冠标螺丝全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。