

钻尾螺丝厂家 上海螺丝 苏州森控

产品名称	钻尾螺丝厂家 上海螺丝 苏州森控
公司名称	苏州森控紧固件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区齐门北大街2号
联系电话	15050420908

产品详情

苏州森控紧固件公司主要经营 紧固件，冲压件，螺丝，螺母，垫片、厂家直销（铁、不锈钢）自攻螺丝、（铁、不锈钢）钻尾螺丝等。欢迎新老客户咨询！

螺丝的应用

- 1.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死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，自攻螺丝价格，继续将断螺栓的孔扩大并钻透。
- 2.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。

苏州森控紧固件公司主要经营 紧固件，冲压件，螺丝，螺母，垫片、厂家直销（铁、不锈钢）自攻螺丝、（铁、不锈钢）钻尾螺丝等。欢迎新老客户咨询！

螺丝的应用

- 1.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。
- 2.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。

3.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小手锤敲击螺母端面这样即可将断螺栓取出。

4.取出断螺栓后用合适的丝锥将机架内的丝扣加工一遍以除去孔内铁锈及其他杂物。

苏州森控紧固件公司主要经营 紧固件，上海螺丝，冲压件，螺丝，螺母，钻尾螺丝，垫片、厂家直销（铁、不锈钢）自攻螺丝、（铁、不锈钢）钻尾螺丝等。欢迎新老客户咨询！

螺丝是紧固件的通用说法，日常口头语。粗牙普通螺纹规格用字母“M”及“公称直径”表示细牙普通螺纹规格用字母“M”及“公称直径X螺距”表示，其中尺寸单位“毫米”或：mm：不需注明，当螺纹为左旋时，在规格后加注字母“LH”。

钻尾螺丝厂家-上海螺丝-苏州森控由苏州森控紧固件有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州森控紧固件有限公司（[ww.000.com](http://www.000.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!