

六角自攻螺丝 凯宇五金 云南自攻螺丝

产品名称	六角自攻螺丝 凯宇五金 云南自攻螺丝
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

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！

自攻螺丝一般指尖头、粗牙、质地较硬的木螺丝（也有：铝合金、塑料的）。自攻螺丝是说：钻的孔为无需攻牙的孔，自攻螺丝尺寸，用的螺丝和一般的不同，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。

自攻螺丝的种类繁多，不要主要的特征体现在下面几点：

一、大多都是采用渗碳钢制造（也有采用不锈钢或是有色金属制造）。二、经过热处理，碳钢的自攻螺丝必须经过渗碳处理，而不锈钢材料的自攻螺丝需要经过固溶樱花处理使得达到标准的机械性能和使用性能！

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！

要确定螺丝是否能经得起考验，通常人们会这样检验：

- 1、拿一把螺丝刀，对螺丝反复的转动，用比正常大一点的力，多点测试，当然这是一个方法。
- 2、另外我要说的一个就是属于五金结构性的问题：螺丝的咬位是否足够，很多市场上的铰链螺丝咬位只有两圈半，

这是很致命的结构性错误，滑牙的出现率是很大的，大家必须注意，不能购买此种产品。

- 3、看螺丝的螺纹是否清晰，一般差的螺丝做工以及材料都较差，螺纹零乱。

4、螺丝是否越长越好用呢？这是错误的。螺丝的长短只要适合就可以，譬如调节螺丝，就算你用到 15 厘米长，

但你是不可能用到实际中去的，因你如果调节太多，必定有缝，影响家具、厨柜的可观性，档次性，云南自攻螺丝，这是不可取的。

5、用户使用时的力度太大也会对铰链螺丝产生破坏，造成滑牙，应掌握风披的力度与速度经螺丝带来的伤害。

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！

组合螺丝的安装步骤

1、钻孔

使用表中所列的标准钻头钻孔，钻孔深度大于或等于组合螺丝安装深度；注意不要将孔钻成锥形，切屑不要掉入。钻孔后镗孔不应超过 0.4 螺距深度，因为镗孔过大不利于组合螺丝的旋入。

2、攻丝

使用标有规定螺纹规格的组合螺丝专用丝锥攻丝，攻丝的长度必须超过组合螺丝长度，对于通孔，要全部攻丝；攻丝的精度决定终标准内螺孔的公差带，六角自攻螺丝，使用者要适当地选择攻丝方法和润滑，盲孔攻丝要适当用力，以防折断丝锥。攻丝后，螺纹孔应清理，一般用压缩空气喷枪吹，盲孔时还应使用带径向孔的长喷枪自下而上清理，也可以用清洗的方法清理螺纹孔。螺纹孔精度高时，应用专用组合螺丝底孔塞规进行检查。

3、安装

在一般情况下孔，扁头自攻螺丝，并使其距表面留有 0.25-0.75 圈空螺纹。少量安装组合螺丝时和 M14×2 以上粗牙组合螺丝安装时可采用“T”型开槽或螺纹头简易工具安装，并注意不要在组合螺丝安装柄上施加较大的轴向力以防“乱扣”。组合螺丝安装后，为检查所形成的标准内螺纹孔精度等级，可用相应的级别塞规检验。

4、去柄

对有折断槽的组合螺丝，旋入螺孔后应将安装柄去除，需用去柄工具。通孔时，要将组合螺丝安装柄折断，一般用冲断器对准安装柄，用 200g 左右的榔头猛打一下即可去除，对于 M18×2.5 以上的粗牙组合螺丝和 M14×1.25 以上的细牙组合螺丝，用尖嘴钳上下弯曲安装柄就能折断，然后将断下来的安装柄从螺孔中取出即可。