螺丝规格介绍Screw Size Description

螺丝描述方法

镦制：螺纹规格*螺纹长度*(台阶杆径)*(台阶杆长度)*头径*头厚，槽型，材质，加硬，电镀，点胶.

车制：最大外径*总长*（台阶杆径）*（台阶杆长度）*螺纹规格*螺纹长度，（后加工），材质，加硬，电镀，点胶.

产品 别 specification manual for the product

P	M	3	8	5.5	2	+、-，	H，	Zn
头型	牙纹	标称径	长度	头径	头厚	槽型	加硬	电镀

常见头型、槽型及牙型代号
common head type, grooved, and teeth-code

盘头 PAN 代号:P	机械牙MACHINE 代号：M	十字槽(CROSS) 代号： +
圆柱头CHEESE 代号： C	自攻牙TAPPING 代号： B	一字槽(SLOTTED) 代号： -
沉头FLAT 代号： F	尖尾自攻牙WOOD 代号： A	内六角槽(HEXAGAN) 代号： Hex
扁圆头TRUSS 代号： T	刮削端SCRAPE 代号：T	斜Y型(Tri-Wing) 代号： Tri
球面圆柱头BINDING 代号： B	带固定华司 代号： W	加减槽(CROSS AND SLOTTED) 代号： +、-
圆头ROUND 代号： R	带活动华司，弹垫 代号： SS	梅花槽(TRXO) 代号： Trxo
六角头HEXAGAN 代号： Hex	带弹垫+平垫 代号： SD	米字槽(PZ Drive) 代号： Pozi
半沉头OVAL 代号： O	带活动华司，平垫 代号： TH	三角槽(TRIANGLE) 代号： Tri

驱动槽型（Drives）

煜峰为您提供多种驱动头型的选择，从而适合于您的产品，如果您对你应该使用的驱动槽的类型有任何问题，请联系您当地的销售代表的协助。

》》下面是常见的驱动槽型列表：

1、十字槽（Type 1 Cross Recessed）

一种非常流行的驱动槽，你可以在最小直径的螺丝上运用它。它通常被称为飞利浦7后，是该公司多年前开发的.你可以用现成的工具安装此螺丝，它能将扭矩很好的传递给螺丝。1型十字槽螺丝几乎渗透到工业生产的各个地方.

2、一字槽（Slotted Drive）

最　　的螺丝驱动可以追溯到工业革命。现在仍是很流行，涉及家庭应用的方面。如果拆卸时找不到螺丝刀，现成的工具是在几乎无处不在（如：刀或硬币），也可用其他物品替代。该开槽形式能提供一个较弱的力，防止扭矩全部转移到螺丝。

3、梅花槽（6 Lobe Recess）

康佳公司于19世纪由70年代开发出来，以用于解决当时流行的驱动槽的限制，他们称这种驱动槽为Torx 7。在使用过程中，将所有扭转力量转移到螺丝，这就允许紧固件能承受更大的负荷。在产品大批量生产装配时变的非常实用。

4、米字槽（Pozi 7 Drive）

它同样具有十字槽通用性的优点，使十字槽螺丝应用到更多的领域，同时这种设计在以前的基础上，提高了槽的韧性，减少剥离问题的出现。

5、一字梅花槽（Slotted 6 Lobe Recess）

这种设计使梅花槽更方便于最终用户，它继承了梅花槽高速制造高速组装的优点，并使用户能用一字槽的工具拆卸螺丝。当客户需要拆卸螺丝时，这种设计风格变得非常流行。许多高科技消费类产品有这样的标准（如电脑，打印机，光盘驱动器等）。

6、内六角槽（Hex Recess）

主要用于产品在装配中高反压接触点的位置。和梅花槽相比，这将更容易产生损耗。为了保护内六角槽，螺丝都会经过热处理。它能很好的和螺丝刀接触，减少了磨损，同时很好的将扭矩转移到螺丝。它常被应用于高端仪表，医疗、测试设备等。

7、梅花带柱（Tamperproof 6 Lobe Recess）

这种设计用来防止他们的产品被改动。经常用于硬盘驱动器和其他电脑产品，但并不受到一般消费者欢迎。如果不是有梅花槽的优点，将很难得到业界的认可。

8、+、-槽（Combination Drive）

它具有优良的驱动，从而很好的扭矩转移到螺丝。此驱动槽通常用于需要消费者自己组装的产品,无论是标准十字槽或是一字螺丝刀都可用来组装.

9、方孔槽（Square Drive）

方孔槽广泛应用于建筑行业，与螺丝刀位接触良好，能将扭矩很好的转移到螺丝。但主要供应各建筑材料商店，从而很很难获得更多的消费者。

10、六角带柱（Tamperproof Hex Recess）

六角带柱槽对于防止产品被更改时很有效的方法，在制造过程中，中间形成的轴保持了垂直度。

11、S型

这种驱动常被应用于安装后不需再重新变动的地方，这种槽型可以用扳手很容易的安装，使其在需要现场安装的地方变的很流行。但是这种驱动方式使取出螺钉变的非常困难.

12、斜Y型（Tri-Wing）

开发用于航空业的驱动槽，这种设计能将更多的安装力分散到更大的槽的侧面，然而，在安装过程中却失去了通用性.

13、两点（Spanner）

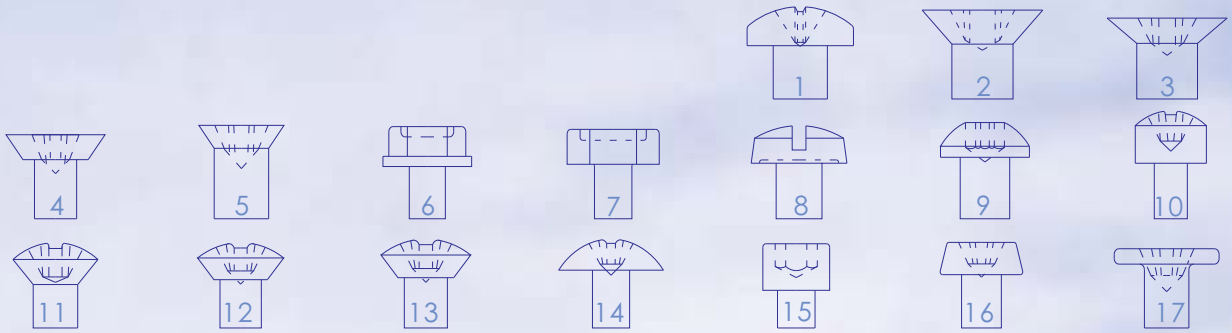
扳手可以很容易地移动到正确的驱动槽位。虽然和驱动槽容易对正，但易使驱动槽受到重载，使得扭矩传输率低。这种头型经常用在一些需要防止改动的地方。

14、十字-方槽（Phillips Square）

这种设计旨在满足工程师的高要求。十字槽和方槽的结合，使得工具的多样性，从而提高了安装效率。

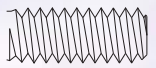
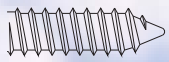
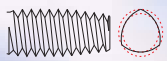
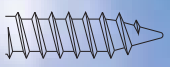
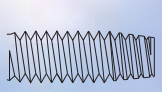
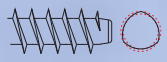
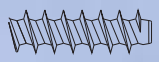
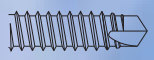
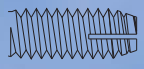
头型（Heads）

1、盘头（Pan Head）
盘头通用与几乎所有行业，它具有良好的承载区以来分散负荷。
2、平头（Flat Head）
通常使用是头部嵌入式的，头部角度为82度。
3、100Deg平头（100 Deg. Flat Head）
常用诸如航空制造业等材料较薄的地方。
4、切口平头（Undercut Flat Head）
被用于薄材料的厚度不是和倒角时。头部角度一般为82□。
5、截平头（Trimmed Flat Head）
截平头具有比标准的平头直径更小头。常用于头部直径很小时，头部角度为82□。
6、带垫圈六角缩进头（Indented Hex Washer Head）
有效的增大了扭矩，使螺丝可以应用到更广泛的领域。
7、六角缩进头（Indented Hex Head）
具有良好的扭矩负荷转移，通常工程师会选用它，而非带垫圈的六角缩进头。
8、冈山头（Binder Head）
通常是外形设计师选择的风格。
9、纽扣头（Button Head）
常用于高科技产品,一般与内六角槽配合。
10、凹槽头（Fillister Head）
凹槽头有一个较小外径的盘头，非常适用反向钻孔。较高的头部能允许开更深的驱动槽，减少了承受的面积，使槽不会被损坏。
11、扁圆头（Oval Head）
常用于修饰产品的表面外观，头部角度为82度。
12、半圆头（Undercut Oval Head）
当材料不允许扁圆头的标准时，可以用它来达到产品表面设计的允许标准。
13、切半圆头（Trimmed Oval Head）
类似于扁圆头，除了头部的一两个尺寸比标准的尺寸小些。头部角度为82度。
14、大扁头（Trimmed Oval Head）
与其盘头螺丝相比，它的头部下方有更大的面积。大扁头螺丝可以提高产品表面的美观度。
15、凸圆头（Cheese Head）
凸圆头是一种依据设计工程师的要求而设计的特殊头型.
16、内六角螺钉（Socket Head Cap Screw）
标准的高强度头螺丝。
17、威法头（Wafer Head）
头部非常低，并不需要材料锪孔。

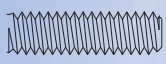
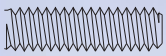
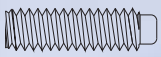
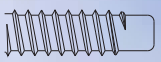
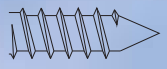
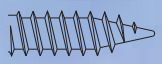


牙型Threads

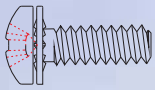
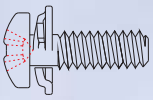
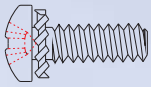
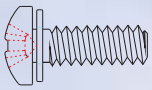
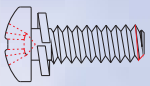
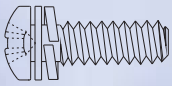
Ⅰ:一般螺纹common threads

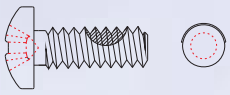
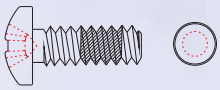
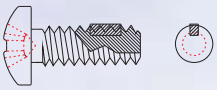
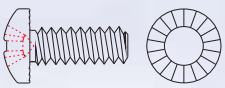
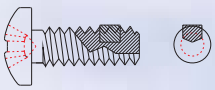
机械牙MS型	机械牙AB型	机械牙TT型	机械牙23型	机械牙F型	A型
					
机械牙C型	P型	P F型	铁板牙TEK2型	铁板牙1型	铁板牙25型
					

Ⅱ:主要机械螺纹/铁板螺纹Points Machine Screw/Points Sheet Metal

Cut Point	Header Point	DOG MS Point	BP Point	DOG Point	Needle Point
					

附加垫圈Attached Washers

内齿锁紧垫圈 (INT-SEMS)	分离环锁紧垫圈 (SPLT - SEMS)	方形椎体锁紧垫圈 (SQCN - SEMS)	带平口垫 (FL - SEMS)	外齿锁紧垫圈 EXT - SEMS	带平垫弹垫 EXT - SEMS
					

综合锁定功能Integrated Locking Features

补丁锁 (Patch Lock)	环氧锁 (Epoxy Lock)	地带锁 (Strip Lock)	锯齿牙 (Serrated Teeth)	颗粒锁 (Pellet Lock)