

# 十堰英制钢丝螺套多少钱「在线咨询」

产品名称	十堰英制钢丝螺套多少钱「在线咨询」
公司名称	新乡市飞航紧固件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新乡市高新区高新路10号
联系电话	18238629197

## 产品详情

### 钢丝螺套的安装过程

钢丝螺套的装配由钻孔、攻牙、安装螺套、冲断安装柄4个基本步骤组成。要求严格的钢丝螺套安装步骤还需要在第二步攻牙以后，用专用的钢丝螺套底孔塞规对攻好牙的底孔进行检测，通规能通，止规能止的状态下才能进行下一步钢丝螺套安装操作。此外，对安装不良的钢丝螺套可采用专用的螺套取出工具将其取出。

钢丝螺套在装配中，钻孔时有很多注意细节，需要将损坏的螺纹孔用钻头削除，注意不要将孔钻成锥形或不垂直，钻孔后需倒角，倒角不应超过0.4 P（螺距）深度。因过大的倒角不利于螺套旋入且会引起不良装配。攻丝也需要注意，用相应规格的螺套专用丝锥，在钻好的孔内攻丝，攻丝的长度必须超过螺套长度。通孔要全部攻丝。攻丝的精度决定终标准内螺孔的公差带，使用者要适当地选择攻丝方法和润滑；盲孔攻丝要用力适当，以防折断丝锥。攻丝后，螺纹孔应清理干净，防止螺孔与丝套间有杂物，一般用压缩空气喷枪吹。攻丝后应用相应的螺纹塞规检查螺孔是否符合规定的精度要求。尤其新丝锥开始使用时和丝锥已接近磨损时必须用螺纹塞规检查螺孔以鉴别丝锥是否可用。

钢丝螺套在安装时，需要用专用安装工具把螺套放入安装工具内，使安装柄嵌入导杆槽转动安装工具手柄，通过旋动安装柄使其直径缩小而沿螺孔的螺纹线旋入螺孔内，并使其距表面留有0.25-0.75圈空螺纹。少量安装螺套时和14\*2以上粗牙丝套安装时可采用"T"型开槽或螺纹头简易互具安装，并注意不要在螺套安装柄上施加较大轴向力以防"跳牙"。钢丝螺套是利用一个专用工具卡住其安装柄，在流水线装配或要求快速安装螺套的情况下，使用电动或气动的半自动安装器以获得快速、可靠的安装。螺套安装后，为检测所形成的标准内螺纹纹孔精度，可用相应级别螺纹规检验。

折断安装柄，通孔时，需将螺套安装柄折断，一般用冲断器横置于横线上，对准安装柄，用200G左右的榔头猛打一下即可去除。安装柄便会从折断槽处断掉。断掉的安装柄应从螺孔中将其取出。取螺套：在安装过程中出现问题或者由于螺套使用时间过久需要取出螺套，应当使用锥形带有刃口和卸套工具，对准备手柄，用榔头猛打一下，用手加力按下手柄反时针旋转即可取出螺套。

钢丝螺套应用范围很广，而且其价格与规格都相当全，所以钢丝螺套的配套工具也比较多，下面钢丝螺套厂家将为我们做一下介绍，我们一起来看一下。

- 1、 钢丝螺套丝锥，螺纹护套丝锥
- 2、 钢丝螺套安装扳手
- 3、 钢丝螺套尾柄去除工具
- 4、 钢丝螺套取出工具
- 5、 钢丝螺套专用底孔塞规

以上就是钢丝螺套的几种配套工具，相信对大家会有所帮助，大家在以后的使用当中也会有所选择。

钢丝螺套 -检测：

钢丝螺套安装后，螺孔公差带取决于钢丝螺套型面制造公差和钢丝螺套安装孔螺纹公差带，前者由钢丝螺套生产厂家控制，英制钢丝螺套多少钱，后者主要取决于钢丝螺套安装孔的攻丝精度，通常形成6H级，精度高时可达5H、4H级公差带，统一螺纹标准为2B、3B。可使用相应级别塞规对底孔螺纹进行检测。

螺纹护套套筒式旋入工具

螺纹护套套筒式旋入工具也叫螺纹护套套筒式安装扳手，是钢丝螺纹护套安装过程中常用的手动安装工具，螺纹护套套筒式安装扳手是由螺纹套筒与轴芯导杆两部分所组成，其使用原理就是把简单光杆式旋入工具和引导套通过铝的套筒组合到一起，构成一套使用方便可靠的组合式旋入工具，套筒前端固定着带锥形螺孔的引导头，后端有螺纹孔，旋入钢丝螺套时旋入芯棒的螺纹部份进入螺孔，使芯棒按螺距前进。

螺纹护套套筒式旋入工具使用方法：

- 1)退出安装工具的轴芯导杆。
- 2)将钢丝螺套从套筒的槽口处放入套筒内，让安装柄端朝前对着引导头的锥形螺孔。
- 3)将轴芯导杆向前推，穿过钢丝螺套，使旋入芯棒端头的槽口卡住钢丝螺套的安装柄。
- 4)旋动手柄，使芯棒螺纹旋入套筒螺孔内。
- 5)螺纹护套套筒式安装扳手对准要安装螺纹护套的螺孔，并将螺纹护套扭入螺孔内，钢丝螺纹护套安装进入螺孔后，要低于材料表面。

十堰英制钢丝螺套多少钱「在线咨询」由新乡市飞航紧固件有限公司提供。行路致远，砥砺前行。新乡市飞航紧固件有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事锁紧型钢丝螺套，锁紧型螺套，锁紧螺母的厂家，欢迎来电咨询。