

外螺纹保护套-深圳生产钢丝螺套厂家

产品名称	外螺纹保护套-深圳生产钢丝螺套厂家
公司名称	深圳市法士威精密零件有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:法士威 产品:螺纹护套 产地:深圳
公司地址	深圳市宝安区新安街道49区华创达文化科技园D栋520
联系电话	0755-29766626 18923858848

产品详情

安装方法：

1、钻孔：根据不同的规格选用相对应的标准钻头钻孔，钻孔深度大于或等于钢丝螺套安装深度；注意不要将孔钻成锥形，切屑不要掉入。钻孔后铰孔不应超过0.4螺距深度，因为铰孔过大不利于钢丝螺套的旋入。

2、攻丝：使用标有规定螺纹规格的钢丝螺套专用丝锥攻丝，攻丝的长度必须超过钢丝螺套长度，对于通孔，要全部攻丝；攻丝的精度决定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，应用专用钢丝螺套底孔塞规进行检查。

3、安装：在一般情况下应用手工安装器进行钢丝螺套安装。钢丝螺套放入安装工具内，使安装柄嵌入导杆槽内转动安装工具手柄使钢丝螺套旋入螺孔，并使其距表面留有0.25-0.75圈空螺纹。少量安装钢丝螺套时和M14×2以上粗牙钢丝螺套安装时可采用“T”型开槽或螺纹头简易工具安装，并注意不要在钢丝螺套安装柄上施加较大的轴向力以防“乱扣”。钢丝螺套安装后，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：对有折断槽的钢丝螺套，旋入螺孔后应将安装柄去除，需用去柄工具。通孔时，要将钢丝螺套安装柄折断，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以上的粗牙钢丝螺套和M14×1.25以上的细牙钢丝螺套，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。

注意：若用自动冲断器只需用自动冲断器的冲头对安入底孔的钢丝螺套适当用力一按便可冲断安装柄。

5、拆卸：将拆卸器的锥端部分伸进丝套孔里，用力按住手柄，反时针方向旋转，即可将钢丝螺套卸下来

