

## 【来样定制】】螺套M4-0.7系列 紧固件 护套

产品名称	【来样定制】】螺套M4-0.7系列 紧固件 护套
公司名称	嵊州市石桥特种机械厂
价格	.00/件
规格参数	品牌:暂无 规格:M4-0.7-1.5D
公司地址	嵊州市黄泽镇青石桥村沙地
联系电话	13362523500

### 产品详情

品牌	暂无	规格	M4-0.7-1.5D
适用范围	机械配件内连接作用，内 置铸件内体代螺纹作用。 广泛用于机械各行业	样品或现货	现货
是否标准件	标准件	标准类型	国标
标准编号	GJB119.4-2001		

钢丝螺套规格：m2--m33,可以根据客户需要定制。

钢丝螺套--又称螺纹护套 螺纹丝套 螺纹护套 牙套 螺套或丝套，是一种新型内螺纹紧固件，可以在铝，铜，镁合金，铸铁，钢件，塑料，密度板和木材等材料上形成高强度，耐磨损具有通用性的标准内螺纹，也可用于修复磨损或损坏的内螺纹孔。

钢丝螺套是用冷轧的菱形不锈钢钢丝精确成型的螺旋线圈，为内外螺纹同心体，其一端有沿径向弯曲的安装柄，自由状态下的丝套直径比其欲装进的内螺纹孔稍大，装配过程中安装工具加到安装柄的扭力使其经过引导圈直径进行弹性收缩，从而进入预先用丝套专用丝锥攻好的内螺纹孔内，装好以后丝套产生类似弹簧作用的膨胀，使其牢固地固定在内螺孔内，这样丝套便形成了一个国际标准的高精度内螺纹。

采用螺套技术，解决了铝，镁合金等低强度工程材料螺纹连接的强度不足问题：用钢丝螺套进行修复损坏德内螺纹孔【滑丝 乱牙 乱扣等】，不必更换螺钉的螺纹规格，是目前最有效的内螺纹修理方法，由于钢丝螺套具有如此突出的优点，在航空，船用，车用动力机械，传动机械，化纤，纺织，电器，高压开关，汽车修理等行业的产品和设备上得到了广泛的应用，受到了广大用户好评。

m系列的 钢丝螺套参数表：

钢丝螺套装配由钻孔，攻丝，安装钢丝螺套，折去安装柄这4个步骤组成：

钻孔：用对应规格的标准钻头钻孔，钻孔深度大于或等于深度，注意不要将孔钻成锥兴，不要选用磨损严重的钻头，切屑不要掉入可能会引起损坏的地方，钻孔后容许去毛刺，但深度不超过0.4p，否则不利于钢丝螺套的旋入和引起不适应的装配。

攻丝：

如图所示，为专用一般螺套丝锥，还有一种为螺旋形的螺套丝锥

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的长度，对于通孔要全部攻丝；攻丝的精度决定最终标准内螺纹的公差带，使用者要适当地选择攻丝方法和润滑，盲目攻丝要用力适度，以防折断丝锥。攻丝后应清理，一般用压缩空气喷枪吹，也可以用清洗的方法清理螺纹孔；螺纹精度高时，用专用钢丝螺套底孔内螺纹塞规进行检查。

安装：

一般情况下应用手工安装扳手进行钢丝螺套安装，将钢丝螺套放入安装扳内，使安装柄嵌入导杆槽内转动安装扳手手柄使钢丝螺套通过安装扳手上的引导螺纹旋入螺纹底孔，并使其低于基体表面1--1.5倍螺距；少量安装钢丝螺套时和14\*2以上粗牙钢丝螺套安装时可采用t形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】；在流水线装配或要求比较快速安装钢丝螺套的情况下使用电动或气动的半自动安装扳手以获得快速，可靠的安装；钢丝螺套安装后，可用相应的塞规检查，见下图

冲断安装柄：

通孔时要将钢丝螺套安装柄折断，一般用冲断器【如上图】对准安装柄，用200g左右的榔头猛打下即可去除，对于18x2.5以上的粗牙钢丝螺套和14x1.25以上的细牙钢丝螺套，可用尖嘴钳上下弯曲安装柄就可以折断。

取出钢丝螺套：

在安装过程中出现问题或由于钢丝螺套使用时间过久需要取出钢丝螺套，应当使用锥形带有刃口的卸套工具【如上图】，对准手柄，用榔头猛打下，用手加力按下手柄反螺纹方向旋转即可取出钢丝螺套。

本单位承接钢丝螺套标准件加工的同时也承接非标规格的价格，欢迎您来样定制，真诚希望您来电来函洽谈！价格可议！