西安镀银螺套价格

产品名称	西安镀银螺套价格
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

钢丝螺套厂家生产的钢丝螺套应用范围广泛，并依靠长期的工作经验设计，性能良好，并具备可靠的性能。钢丝螺套多用在船舶行业、起重设备、航空工业、汽车工业以及五金电子和工业中各个产品零部件中。

1)钢丝螺套规格对尺寸的要求：

①安装柄位置尺寸E取引导圈d实际尺寸的1／2为其公称尺寸。

②自由状态下，钢丝螺套的外螺纹牙型角平分线应垂直于钢丝螺套轴线，其偏差应不大于4度。

③钢丝螺套两相邻圈之间的间隙应不大于0．25倍螺距。

2)材料：钢丝螺套材料为18％铬及8％镍的奥氏体不锈钢。

3)热处理钢丝螺套应进行消除应力处理，同时可获得较高的弹性。

4)表面处理 钢丝螺套表面应进行光亮处理，不允许有毛刺、压痕、划伤和裂纹等表面缺陷。

5)锁紧性能

①钢丝螺套应按GB／T 24425．6—2009中5．2的规定进行5次拧入拧出锁紧性能试验。

②试验中，钢丝螺套相对于初始的安装位置在任一方向的转动均不应大于90度。

③试验后，钢丝螺套非锁紧部分的螺纹精度应保持原精度。

④试验后，钢丝螺套规格不应有明显的扭曲或。

⑤试验后，钢丝螺套规格和试验螺栓不应有明显的擦伤、咬粘和磨损。

螺纹钢套进行冷处理是非常必要的。由前已知，轴承，特别是精密轴承，对尺寸稳定性要求较高。一般淬火后钢的组织和内应力不稳定，在储存和使用过程中组织和应力都会发生变化，从而改变了零件的尺寸。

冷处理的作用主要是减少组织中的残留奥氏体，使组织变得更加稳定，提高零件的尺寸稳定性。同时，经过冷处理后零件的硬度也稍有提高。

一般对于超精级以及经分级淬火的轴承钢套圈才需要进行冷处理。

螺纹钢套的冷处理过程：淬火过的螺纹钢套，等完全冷到室温后，放入预先调整好的温度为-70一-80°C的冷冻机或干冰与酒精的平衡混合物里(其温度约为-78°C)，停留1—1．5小时(以使全部工件达到要求的低温为止，时间长并不增加效果)，取出在空气或自来水中使温度回升到室温后，立即进行回火处理。

而螺丝长度，是指埋入被载物体的有效长度。比如：沉头螺丝被载入的是总长度，半沉头螺丝要加上半个头的长度，而圆柱头螺丝长度则不包含头部尺寸。如：

对于规格，全称是加上牙距。例如M4-0.7x8，4指牙外径是4mm，0.7是指两个牙峰之间的距离为0.7mm，镀银螺套价格，8指埋入被载物体的有效长度为8mm。

为了简化，不写牙距，我们把粗牙默认为标准牙，因为常见；这样就不用标出了。这点公制才有，美制产品还是要标牙距。

这里重点讲一下美制螺丝的规格，如6#-32*3/8，6#是牙外径，接近于3.5mm；32是每英寸的螺纹长度里有32个牙（相当于公制螺丝的牙距）；3/8则是螺丝的长度（具体同公制螺丝）。

西安镀银螺套价格由新乡市飞航紧固件有限公司提供。新乡市飞航紧固件有限公司位于新乡市高新区高新路10号。在市场经济的浪潮中拼博和发展，目前飞航紧固件在五金配件中享有良好的声誉。飞航紧固件取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。飞航紧固件全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事不锈钢螺套，不锈钢钢丝螺套，螺纹紧固件的厂家，欢迎来电咨询。