

吉安螺丝 劲佳部件加工厂 六角孔螺丝定制

产品名称	吉安螺丝 劲佳部件加工厂 六角孔螺丝定制
公司名称	东莞劲佳精密部件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市高埗镇高埗塘厦创富街9号2号楼
联系电话	13925740549 13925740549

产品详情

不锈钢单耳卡箍手动钳正确安装方法

锈钢单耳卡箍需要配合卡箍钳使用，单耳卡箍钳是安装和拆卸卡箍的工具，是采用碳素工具钢制造并经热处理加工而成。卡箍钳配置对于正确的使用卡箍并保证密封和紧固是非常重要的。单耳卡箍钳主要分为平口钳，侧口钳两种，用于使用方便。以下是正确安装方法。1、将卡箍套入胶管之中，需要选择合适的尺寸，卡箍夹紧前内径略大于胶管外径。2、选择合适的手动卡箍钳，优选55号钢以上的材质，，不会在使用将钳口压变形。3、将钳口对准卡箍耳朵的根部，一步到位将卡箍夹紧。注意不可二次施压，夹紧后耳朵两边不可碰到一起。由于单耳卡箍是利用金属的塑性变形夹紧，故也不可变形量过小。夹紧后可以用眼睛看，手推来判断初步合格。不锈钢单耳卡箍手动钳安装注意事项：1、不可二次施压。2、一定要选择好一点的，耐磨一点的钳子，千万别拿市场上的扎线钳来用。卡箍钳使用寿命长，每日频繁使用少可以使用1年以上。

螺纹环规使用说明

1、通规使用说明使用前：应经相关检验计量机构检验计量合格后，方可投入生产现场使用。使用时：应注意被测螺纹公差等级及偏差代号与环规标识的公差等级、偏差代号相同(如M24*1.5-6h与M24*1.5-5g两种环规外形相同,其螺纹公差带不相同,错用后将产生批量不合格品)。检验测试过程：首先要清理干净被测螺纹油污及杂质，然后在环规与被测螺纹对正后，用大母指与食指转动环规，使其在自由状态下旋合通过螺纹全部长度判定合格，否则以不通判定。2、止规使用说明使用前：应经相关检验计量机构检验计量合格后，方

可投入生产现场使用。使用时：应注意被测螺纹公差等级及偏差代号与环规标识公差等级、偏差代号相同
检验测量过程：首先要清理干净被测螺纹油污及杂质，然后在环规与被测螺纹对正后，用大母指与食指转动环规，旋入螺纹长度在2个螺距之内为合格，否则判为不合格品。

一、扣紧螺母标记方法按GB1237规定，标记示例：?螺纹规格D=M12,材料为65Mn,热处理硬度HRC30~40,表面氧化的扣紧螺母的标记为螺母GB805?M12
二、扣紧螺母使用方法(如何安装)用普通六角螺母将被连接件紧固,然后旋上扣紧螺母并用手拧紧,使其与普通螺母的支承面接触(如图所示),再用扳手旋紧60-90度即可,松开扣紧螺母时,必须再拧紧普通六角螺母使其与扣紧螺母之间产生间隙,才能松开扣紧螺母,以免划伤螺栓的螺纹。扣紧螺母一般不作为主受力紧固件,其作用是背紧在螺母上防止螺母松脱。扣紧螺母使用的时候有瓣的朝上,使扣紧螺母中间的摩擦环顶住螺纹,从而起到防松的目的。