

# 手动钢丝螺套安装扳手|手动钢丝螺套安装工具|手动钢丝螺套旋入工具

产品名称	手动钢丝螺套安装扳手 手动钢丝螺套安装工具 手动钢丝螺套旋入工具
公司名称	新乡市华航机械制造有限公司
价格	30.00/把
规格参数	用途: 用于将钢丝螺套旋入基体螺纹底孔内。 生产厂家: 新乡华航 颜色: 多种供选
公司地址	新乡市寺庄顶工业园区
联系电话	0373-3522737 15037398505

## 产品详情

手动钢丝螺套安装扳手用于将钢丝螺套旋入基体螺纹底孔内。它使钢丝螺套旋入一段引导螺纹，迫使外径受扭力收缩，以便钢丝螺套顺利旋入底孔。这种扳手根据前端的形状分为t型头扳手和螺纹头扳手。t型头扳手因其制造和安装相对简便，被广泛应用；螺纹头扳手安装细牙钢丝螺套时不易乱扣，成为细牙钢丝螺套安装的首选。

### 手动钢丝螺套安装扳手（t型头）

### 手动钢丝螺套安装扳手（螺纹头）

手动钢丝螺套安装扳手安装钢丝螺套具体的操作过程如下：第一步 退出套筒扳手的芯轴，将钢丝螺套从套筒槽口（槽口向上）放入套筒内。第二步 用手指防止钢丝螺套移动，并插入芯轴，用芯轴端头的凹槽卡住钢丝螺套的安装柄（若为螺纹头型扳手需先转动芯轴，使螺纹头旋入钢丝螺套中）。第三步 转动芯轴，将钢丝螺套拧入到扳手套筒的引导螺纹中，利用引导螺纹预先收缩钢丝螺套端头，使其与引导螺纹端面齐平为止（勿让钢丝螺套从引导螺纹中旋出）。第四步 将装有钢丝螺套的安装扳手对准基体螺纹孔，并顺螺纹方向旋转芯轴，直到将钢丝螺套拧入基体螺纹孔中。在芯轴旋转过程中可能造成钢丝螺套的扭力过大，此时只需将套筒反螺纹方向转动（扳手芯轴不动）即得以缓解。第五步 继续转动芯轴，至到扳手套筒与钢丝螺套分离，达到装配深度后，抽出扳手即可（芯轴若为螺纹头，须反螺纹旋出芯轴）。

新乡市华航机械制造有限公司（网址：[www.huahang123.com](http://www.huahang123.com)）是一家专业化产生和研制钢丝螺套（也叫螺套、螺纹护套、螺纹丝套、螺纹套、丝套）及其配套工具（包括螺套丝锥、螺套安装扳手、冲断器、卸套器）、量具（塞规、环规）的生产企业。在生产实践中培养和造就了一大批技术和管理人才。公司

拥有现代化的自动生产线、高精度的检测设备以及严格的质量保障和管理体系。

公司生产的钢丝螺套符合并超过国军标gjb 119.1a、gjb 119.2a、gjb119.4a、gjb5109、gjb5110；国家航空行业标准hb5513-96、hb5514-96、hb5516-96、hb 6200、hb 6201、hb 6202；国家钢丝螺套标准gb/t 24425.1、gb/t 24425.3、gb/t 24425.6；国家机械行业标准jb/t7604.1、jb/t7604.3；美国航空标准ma3279、ma3280、ma3281、ma3329、ma3300、ma3331；美军标nasm122076-122115、nasm 124651-124690、nasm21209；德国工业标准din8140.1、德国航空标准In 9039.1、In 9499.1；英国国家标准bs7752.1、bs7752.2、英国航空标准ags 3700-3799、ags 3600-3699。可根据不同的使用行业和使用环境选择本公司按不同标准生产的钢丝螺套。

公司的配套工具按国家航空行业标准hb 4274-2004、hb 4275-2004、hb 4236-2004、hb 4239-2004、hb 4242-2004、hb 4245-2004、hb 4276-2004、hb 4277-2004进行生产。

公司也可按用户要求设计制造，满足不同用户的需求。本公司的钢丝螺套及其配套工具用户遍及全国乃至欧美。产品广泛应用于航天、航空、核工业、兵器、船舶、汽车、铁路、纺织、煤矿、医疗、通讯、电子、电力等行业，为内螺纹的增强和修复做出了应有的贡献，深受广大用户好评。

公司“以质量为本 以诚信求发展”，热诚欢迎各界新老客户洽谈业务，共谋发展！

联系信息如下：单位名称：新乡市华航机械制造有限公司 地址：新乡市寺庄顶工业园区

电话：0373-3522737,0373-5044061,15037398505 传真：0373-3893505 q q：1195169236

电子邮件：huahangok@163.com 网址：<http://www.huahang123.com> 联系人：冀先生