

铝件内螺纹用螺纹套

产品名称	铝件内螺纹用螺纹套
公司名称	昆山艾力克斯铁路配件有限公司
价格	.25/件
规格参数	型号:普通型 锁紧型 颜色:不锈钢本色 制式:公制 美制
公司地址	江苏省苏州昆山市城北大道1255号
联系电话	0512-83639018 18652707888

产品详情

大家知道，由铝及其合金形成的内螺纹耐磨性很差，螺栓拆装几次后牙就差不多被磨光了，从而造成滑丝，严重时造成整个基体报废。但由于铝及其合金的散热性和导电性优良，且强度高比重小，在许多场合又不能用别材料替代，如汽车发动机、航空发动机、散热器等。有没有一种即使使用铝及其合金材料而又能克服由它形成的内螺纹容易磨损的好方法呢？有！那就是在铝及其合金中镶入螺纹套。

铝件内螺纹用螺纹套 螺纹套是一种新型的内螺纹紧固件。它是用高强度、高精度、表面光洁的冷轧菱形不锈钢丝**而成的形似弹簧的螺旋线圈，为内、外螺纹同心体。它特别适用于由铝及其合金等软性材料所形成的内螺纹中，以提高耐磨性。由螺纹套形成的公制 (m)内螺纹精度通常为6h，精度高时可达4h，美制统一螺纹(un)的精度达到2b或3b。

螺纹套装入螺纹孔中形成内螺纹

自由状态的螺纹套外径比其欲装入的钢丝螺套专用螺纹底孔直径大，装配时使螺纹套经过安装扳手螺纹引导圈受扭力，从而使其直径变小旋入钢丝螺套专用螺纹底孔中。装入后，螺纹套产生向四周膨胀的作用，使其固定在螺纹底孔内，形成可靠的标准内螺纹,不会随旋入其内的螺栓的转动而转动。

螺纹套使用原理 具体使用方法如下： 一、钻孔
选用适当的钻头直径（根据螺纹规格我公司会为您提供具体的钻孔尺寸）钻孔，钻孔深度大于（盲孔时）或等于（通孔时）铝及其合金基体需安装螺纹套的螺纹孔的深度；注意不要将孔钻成锥形，不宜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。钻孔后允许去毛刺性质的铤孔，铤孔不应超过0.4p深度，直径为安装螺纹套内螺纹大径，倒角为 $120^{\circ} \pm 2^{\circ}$ 。

二、攻丝 使用标有规定螺纹规格的螺纹套专用丝锥（st丝锥）攻丝，攻丝的长度必须超过螺纹套安装的长度，对于通孔，要求全部攻丝；攻丝的精度决定*终标准内螺纹孔的公差带，使用

者要适当地选择攻丝方法和润滑。攻完丝后，须对螺纹孔进行清理。对于一些重要产品，须用螺纹套专用塞规检查内螺纹的精度。

三、装配 螺纹套在旋入铝及其合金基体前，可涂少量机油或不涂任何物质。

安装螺纹套通常采用套筒式手动安装扳手进行安装（量大时可选用电动或气动扳手），具体的操作过程如下： 第一步 退出套筒扳手的心轴，将螺纹套从套筒槽口（槽口向上）放入套筒内。第二步 用手指防止螺纹套移动，插入芯轴，同时转动心轴直到心轴槽口卡住螺纹套的安装柄（若为t型头，无需转动，可直接用安装扳手芯轴前端的凹槽卡住螺纹套的安装柄）。第三步 转动心轴，将螺纹套拧入到套筒安装工具的导套中，利用导套预先收缩螺纹套端头，使其与导套端面齐平为止（勿让螺纹套从套筒端头出来）。第四步 将装有螺纹套的安装扳手对准基体螺纹孔，并顺螺纹方向旋转心轴，直到将螺纹套拧入基体螺纹孔中。在芯轴旋转过程中可能造成螺纹套的扭力过大，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 当螺纹套达到所需的装配深度以后，反螺纹方向转动芯轴，直到螺纹芯轴脱离螺纹套为止（若为t型头，直接抽出心轴即可）。

四、去除安装柄 对于有折断槽的螺纹套安装完毕后应立即去除安装柄。去安装柄的目的是避免螺栓或螺钉进入螺纹套螺纹孔时发生干涉或安装柄在产品使用过程中脱落而造成危害。对于盲孔，当形成的螺纹孔够深，螺栓端头达不到安装柄的位置时，可不用去除安装柄，所制作的螺纹套也可不必开折断槽。

去除安装柄的操作方法如下：

- 1、将螺纹套专用冲断器插入装配好的螺纹套螺纹孔中，用冲断器的冲杆顶住螺纹套的安装柄。
- 2、用200g左右的榔头敲击冲杆去除安装柄，敲击力的大小和方向均应准确，使安装柄能够完整地脱落。
- 3、用钳子或镊子取出被冲断的安装柄，避免后患。 当发现安装螺纹套错误或是安装螺纹套的螺孔不合格等，安装后将影响与螺栓的正常配合使用，或者以前所安螺纹套，由于使用时间太久而造成磨损和弹性下降等原因，将影响螺纹套形成的内螺纹的正常使用，需要取出螺纹套。取出的方法如下： 用带刃口的卸套器垂直放入螺纹套所形成的螺纹孔中，用榔头轻轻敲打后，施以轴向力使卸套器刃口部分牢牢卡住螺纹套，然后反螺纹方向旋出螺纹套。这样拆卸出螺纹套后不会损伤底孔内螺纹。螺纹套取出后再重新装入一新的螺纹套螺，螺纹孔又焕然一新了。

公司生产的螺纹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；国家螺纹套标准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、nasm124651-124690、nasm21209；德国工业标准din8140.1、德国航空标准ln 9039.1、ln 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螺纹套。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。 本公司生产的螺纹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“以质量为根本 以诚信求发展”，热诚欢迎各界新老客户洽谈业务，共谋发展！