不锈钢螺套 细牙螺纹护套 钢丝螺套 (QQ：774748219)

产品名称	不锈钢螺套 细牙螺纹护套 钢丝螺套 (QQ：774748219)
公司名称	张家港市南丰程泰机械工具厂
价格	.00/个
规格参数	加工定制:否 品牌:程泰 型号:m10
公司地址	江苏省张家港市南丰开发区
联系电话	86-051258903837 13328050566

产品详情

一、螺套介绍：

螺套（也称为钢丝螺套、螺套护套、螺纹丝套、牙套、螺纹衬套、不锈钢螺套等）是一种由高精度的菱形不锈钢丝精制成形的螺旋线圈，为高精度内外螺纹同心体的新型内螺纹紧固件。

二、螺套用途：

延长使用寿命：由于钢丝螺套是不锈钢材料，具有较高硬度，使较软的基件螺纹寿命增加几十到几百倍；增加了其强度，也避免了脱扣，乱扣现象的发生。

增加连接强度：可用于铝镁等软低强度合金材料、木材、塑料、橡胶等易变形低强度材料，避免滑丝、错牙等现象。

增大受力面：可用于要求有强连接而又不能增加螺孔直径的薄体机件。

改善连接条件，增加螺纹连接的承载力和抗疲劳强度：使用钢丝螺套可以消除螺钉与螺孔之间的螺距和牙型偏差，使载荷均匀分布，从而提高了螺纹连接的承载能力和抗疲劳强度。可用于陶瓷、电木、玻璃等硬脆易碎材料的连接紧固。有效防止碎裂现象。

防锈死：钢丝螺套材料本身的特性和其表面极光滑，在潮湿、腐蚀等恶劣环境中使用，不会使配合的基体锈死，避免了因螺纹孔锈死无法拆卸而更换昂贵基体的损失。可用于化工、航空、军事设备等要求高保险系数的场合。

耐磨、耐热、耐腐蚀：由于钢丝螺套表面光洁度极高，能有效的减少内外螺纹间的磨擦力，其材料本身更是具备了耐高温，耐腐蚀的特性。可用于经常拆卸、安装的机件和经常旋动的螺孔内，延长其使用寿命。 抗震、防松脱：锁紧型螺套的特殊构造在强烈的震动和冲击环境中能将螺钉锁紧于螺孔中，不会松脱，其锁紧性能优于其他锁紧装置。可用于仪器仪表、精密贵重的动力设备、以及航天、航空、军事设备等要求高保险系数的场合。

便于维修：在出现螺纹加工错误或对己损坏的内螺纹修复时，使用钢丝螺套可使基体起死回生，并可以使用原来的螺钉，既快速又经济。简单举例，如柴油机机体、纺织专件、各种铝机件、车床刀台等会因一个螺孔损坏而报废，只要将其重新攻丝，安装螺套，废件即起死回生。

公英制螺牙转换：利用钢丝螺套进行公制←→英制←→国际标准螺纹孔的转换，非常方便、快捷、经济、实用，适用于任何进、出口产品。

三、螺套分类：

螺套按其功能分为普通型和锁紧型两种。

普通型螺套又分为有折断槽及无折断槽两种，

有折断槽螺套用于通孔或盲孔；无折断槽螺套仅用于盲孔。

紧锁型螺套除具有普通型的全部功能外，还具有螺纹锁紧能力。锁紧型螺套是在普通型的基础上增加一圈或几圈锁紧圈，即（五角形或六角形）起到锁紧作用，这是依靠其多边型锁紧圈的弹力对螺钉进行制动。能把螺钉牢固地锁紧在螺纹孔中。在受到振动和冲击时，使螺钉不会松动，比通常锁紧装置工艺性能要好。

四、螺套的标记方法

有安装柄钢丝螺套标记方法

规格法：① fr(普通型) md （直径）× p （螺距） -nd (直径)

② sl(锁紧型) md （直径）× p （螺距） -nd (直径)

标准法：d(直径) × p(螺距) × n(自由状态下钢丝螺套圈数)

无安装柄钢丝螺套标记方法 nfr(普通型) md （直径）× p （螺距） -nd (直径)

nsl(锁紧型) md （直径）× p （螺距） -nd (直径)

五、螺套的安装步骤

1、钻孔

使用表中所列的标准钻头钻孔 , 钻孔深度大于或等于钢丝螺套安装深度；注意不要将孔钻成锥形 , 切屑不要掉入。钻孔后锪孔不应超过 0.4 螺距深度 , 因为锪孔过大不利于钢丝螺套的旋入。

2、攻丝

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长度 , 对于通孔 , 要全部攻丝 ; 攻丝的精度决定最终标准内螺孔的公差带 , 使用者要适当地选择攻丝方法和润滑 , 盲孔攻丝要适当用力 , 以防折断丝锥。攻丝后 , 螺纹孔应清理 , 一般用压缩空气喷枪吹 , 盲孔时还应使用带径向孔的长喷枪自下而上清理 , 也可以用清洗的方法清理螺纹孔。螺纹孔精度高时 , 应用专用钢丝螺套底孔塞规进行检查。

3 、安装

在一般情况下应用手工螺套安装扳手进行钢丝螺套安装。钢丝螺套放入安装工具内 , 使安装柄嵌入导杆槽内转动安装工具手柄使钢丝螺套旋入螺孔 , 并使其距表面留有 0.25-0.75 圈空螺纹。少量安装钢丝螺套时和 m14×2 以上粗牙钢丝螺套安装时可采用“ t ”型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 ”。钢丝螺套安装后 , 为检查所形成的标准内螺纹孔精度等级 , 可用相应的级别塞规检验。

4 、去柄

对有折断槽的钢丝螺套，旋入螺孔后应将安装柄去除，需用去柄工具。通孔时 , 要将钢丝螺套安装柄折断 , 一般用冲断器对准安装柄 , 用 200g 左右的榔头猛打一下即可去除 , 对于 m18×2.5 以上的粗牙钢丝螺套和 m14×1.25 以上的细牙钢丝螺套 , 用尖嘴钳上下弯曲安装柄就能折断，然后将断下来的安装柄从螺孔中取出即可。

服务热线：0512-5890 3837

联系人：程钰婷小姐 直线电话133 2805 0566

qq：7747 48219

传真：0512-5890 8939

网址：http://www.ctluotao.com

电邮：chengtaijixie@163.com

地址：张家港市南丰开发区

"专业生产不锈钢螺套 细牙螺纹护套 钢丝螺套 (QQ：774748219)"的加工定制为否，型号是M10，标准类型为国标，标准编号是螺纹护套，是否标准件为标准件，规格是M2-M60，适用范围为用于铝、镁、铸铁等低强度合金材料及陶瓷、木材、塑料、橡胶、电木等易变形低强度材料上，品牌是程泰，样品或现货

为现货