

# 钢丝螺套工具\_丝套螺套厂家

产品名称	钢丝螺套工具_丝套螺套厂家
公司名称	深圳鑫华达精密模具配件有限公司
价格	1.00/套
规格参数	品牌:无 型号:无
公司地址	中国 广东 深圳市宝安区 龙华镇油松东环一路俊龙工业区11栋
联系电话	86-0755-28071615 18926774654

## 产品详情

钢丝螺套工具\_丝套螺套厂家 钢丝螺套（简称丝套）是为保护有色金属螺纹孔而发展的嵌入物，适用于螺纹连接。旋入并紧固在被连接件之一的螺纹孔中，形成标准内螺纹，螺栓（或螺钉）再拧入其中。以冷轧不锈钢线制造成螺旋状内外同心体螺纹线圈，横切面呈菱形，形状类似于螺旋弹簧，具有较高的硬度及较好的表面粗糙度。安装钢丝螺套使用专用的丝锥及安装工具攻丝和安装，螺套装于螺孔或螺母中，有减轻螺纹牙受力不均和抗冲击振动的作用，可以提高螺纹的疲劳强度，减少螺纹的磨损和抗腐蚀性能。延长螺孔寿命。钢丝螺套的装配使用过程

钢丝螺套装配由钻孔、攻丝、安装钢丝螺套、拆去安装柄4个主要步骤组成。1、钻孔 用表中所列do的标准钻头钻孔，钻孔深度要大于或等于 $l_2$ ；注意不要将孔钻成锥形，选用不磨损的钻头，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，因为过大的铤孔不利于钢丝螺套的施入和引起不适应地装配。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，盲孔攻丝要用力适当，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内螺纹塞规进行检查。3、安装

在一般情况下应用手动安装扳手进行钢丝螺套安装。钢丝螺套放入安装扳手内，使安装柄嵌入导杆槽内转动安装扳手手柄，使钢丝螺套旋入螺孔，并使其距基体表面留有 $0.75\sim 1.5P$ 的空螺纹。少量安装钢丝螺套时和 $14 \times 2$ 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”。在流水线装配或要求快速安装钢丝螺套的情况下，使用电动或气动的半自动的安装扳手，以获得快速、可靠的安装。

钢丝螺套安装后，可用相应的级别塞规，检验所形成的标准内螺纹孔精度等级。4、折断安装柄 通孔时，要将钢丝螺套安装柄折断，一般用于冲断器对准安装柄，用200g左右的榔头猛打一下即可去除，对于 $18 \times 2.5$ 以上的粗牙钢丝螺套和 $14 \times 1.25$ 以上的细牙钢丝螺套，用尖嘴钳上下弯曲安装柄就能从开槽处折断。

5、取出钢丝螺套 在安装过程中出现问题或者由于钢丝螺套使用时间过长需要取出钢丝螺套，应当使用锥形带有刃口的卸套工具，对准手柄，用榔头猛打一下，用手加力按下手柄反螺纹方向旋转，即可取出钢丝螺套。·深圳鑫华达精密模具配件有限公司|||钢丝螺套工具\_丝套螺套厂家