

# 专业生产“特耐力”钢丝螺套

产品名称	专业生产“特耐力”钢丝螺套
公司名称	上海崎杰标准件有限公司
价格	.00/件
规格参数	标准类型:德标 标准编号:DIN8140 表面处理:不经处理
公司地址	上海市松江区九亭镇九新公路339号1幢12楼 - 003
联系电话	021 35080388 8007070777 13817013388

## 产品详情

标准类型	德标	标准编号	DIN8140
表面处理	不经处理	材料等级	不锈钢 C4-50
螺纹规格	M2-M90	螺纹公差	6H
应用范围	机械工业用紧固件		

钢丝螺套装配由钻孔、攻丝、安装钢丝螺套、折去安装柄 4 个主要步骤组成。

### 1、钻孔

用表中所列d o标准钻头钻孔，钻孔深度大于或等于12；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铈孔，铈孔不应超过0.4p深度，因为过大的铈孔不利于钢丝螺套的旋入和引起不适应的装配。

### 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；螺纹精度高时，应用钢丝螺套专用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通过安装扳手上的引导螺纹旋入螺纹底孔，并使其距基体表面留有 $1 \sim 1.5p$ 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轴向力以防“乱扣”。

#### 4、折断安装柄

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 $18 \times 2.5$ 以上的粗牙钢丝螺套和 $14 \times 1.25$ 以上的细牙钢丝螺套，可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如跳牙或者由于其他原因需要取出钢丝螺套，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。