

三门峡锁紧型钢丝螺套尺寸「多图」

产品名称	三门峡锁紧型钢丝螺套尺寸「多图」
公司名称	新乡市飞航紧固件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新乡市高新区高新路10号
联系电话	18238629197

产品详情

钢丝螺套安装过程中常见问题

钢丝螺套安装过程中持续扭力过大：将套筒（扳手芯轴不动）逆时针转动即得以缓解。

在钢丝螺套安装柄上施加轴向力过大：不应施加轴向力。

安装过程中钢丝螺套出现跳扣现象所致：换用有安装柄的钢丝螺套。

选用底孔钻头过小致安装钢丝螺套时扭力过大：换用合适直径的钻头。

钻头磨损严重致底孔钻成锥形：选用新钻头。

钢丝螺套装配的精度等级，取决于攻制的螺纹孔精度；在对钢丝螺套安装精度要求较高的情况下，可以在用钢丝螺套专钢丝螺套底孔塞规也叫ST塞规，螺纹护套塞规，钢丝螺套塞规钢丝螺套塞规用于检验钢丝螺套安装前的底孔尺寸，锁紧型钢丝螺套尺寸，一般在对工作精度要求较高或用来鉴别丝锥是否磨损时使用，分为单头整体螺纹塞规及双头插柄底孔塞规，I级精度。

1、单头整体钢丝螺套塞规用于检验ST2-ST5小规格钢丝螺套安装前内孔螺纹。

2、双头插柄钢丝螺套塞规用于检验ST5以上规格钢丝螺套安装前内螺纹用丝锥（ST丝锥）攻牙后，在钢丝螺套装配旋入螺孔之前，用钢丝螺套底孔塞规测量螺纹孔，对螺纹孔的精度进行检测，以此保证钢丝螺套安装后形成的内螺纹是标准的螺纹。

安装过程中常见问题

钢丝螺套安装完毕安装柄不易冲断怎么办?

(1)冲断时用力过轻：适当用力。

(2)开槽过浅：用尖嘴钳或类似工具上下歪曲安装柄就能从开槽处折断或与生产厂家调换。

钢丝螺套安装完毕塞规检测止规不止怎么办?

(1)塞规精度等级与钢丝螺套精度等级不符：订货时应按塞规精度等级选用同等级的钢丝螺套。

(2)选用塞规不当，如用英制55°牙型角的塞规检测统一螺纹（UN系列）60°牙型角的钢丝螺套：换用同一系列的塞规。

(3)底孔钻头选用过大：换用合适直径的钻头。

三门峡锁紧型钢丝螺套尺寸「多图」由新乡市飞航紧固件有限公司提供。三门峡锁紧型钢丝螺套尺寸「多图」是新乡市飞航紧固件有限公司（www.xxflight.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：戚经理。同时本公司（www.xxzhjgj.com）还是从事丝套牙套，非标钢丝螺套，钢丝牙套的厂家，欢迎来电咨询。