

中航飞航螺套加工 飞航紧固件 东营中航飞航螺套

产品名称	中航飞航螺套加工 飞航紧固件 东营中航飞航螺套
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

钢丝螺套的安装步骤

钢丝螺套是一种紧固件，在使用中主要起螺纹连接的作用。对于螺钉有着非常好的作用，还可以改善连接条件，使螺钉紧固的与螺纹相连。在它的使用中有许多说法，如可修复损坏的螺孔，保护螺纹，中航飞航螺套公司，使螺纹不易出现脱扣和乱牙的情况。可是有些人对于钢丝螺套的使用不还存在一些疑问，现在就跟小编一起来了解下钢丝螺套的安装步骤吧。

钢丝螺套的安装由钻孔、攻丝、安装螺套、去除安装柄四个主要步骤组成。

1、钻孔

用参数表中所列do的标准钻头钻孔，钻孔深度要大于或等于 l_2 ；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导入而造成安装困难。

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精度，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。

3、安装螺套

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0.75~1.5P的空螺纹。

4、去除安装柄

通孔时，要将钢丝螺套安装柄拆断，东营中航飞航螺套，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。

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。

钢丝螺套规格作用

钢丝螺套是一种为保护有色金属螺纹而发展的嵌入物，适用于螺纹连接。目前钢丝螺套已大量应用于航空工业、船舶工业、国防工业、汽车工业、五金电子、各种机械等领域。具体作用如下：

- 1、加强铝、镁等低强度机体的螺孔强度，避免滑丝、脱丝、错牙。
- 2、修复因使用而损坏或因加工超差而损坏的螺孔。
- 3、防锈死，可用于化工设备。
- 4、钢丝螺套耐磨、耐热、耐腐蚀，可用于经常拆卸、安装的机器和经常转动的螺孔内，延长其使用寿命。
- 5、抗震、防松脱，中航飞航螺套定做，可用于仪器仪表、精密贵重的动力设备、以及航天、航空设备等要求高保险度数的场合。

钢丝螺套安装步骤及工具的使用方法

1、攻丝：由于钢丝螺套是非标产品，因此所用的丝锥也是专用的。在订购钢丝螺套用丝锥时应向厂方提供如下说明：公称外径、螺距、被加工的为何种材料、通孔还是盲孔及要求的精度等级！1-1、对M10以下机攻的铝件，也可使用单支用丝锥。1-2、对于大规格钢材质及铸铁类机体，为保证精度及丝锥的使用寿命，应选用三支组的丝锥。2、对于及精度要求非常严格的民用产品，我厂还提供底孔量规：用来检查安装钢丝螺套用内螺纹的精度。以确保钢丝螺套旋入螺孔后的螺纹精度符合要求。3、螺纹倒角：一般螺孔在其断头处都要加工倒角，以便去掉螺纹半扣，以此便于螺钉的拧入。至于安装钢丝螺套用螺孔则可以不加倒角。仅去掉毛刺即可。如若要加工倒角，则应制成120°倒角至螺纹外径即可

。切勿做90°锥的铤孔或倒角过大，否则会给钢丝螺套的旋入带来困难。

中航飞航螺套加工-飞航紧固件(在线咨询)-东营中航飞航螺套由新乡市飞航紧固件有限公司提供。新乡市飞航紧固件有限公司(www.xxflight.com)是从事“钢丝螺套,自攻螺套,螺纹紧固件”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:戚经理。同时本公司(www.fhzhgj.com)还是从事不锈钢螺套,不锈钢钢丝螺套,螺纹紧固件的厂家,欢迎来电咨询。