

# 大连防松钢丝螺套多少钱「多图」

产品名称	大连防松钢丝螺套多少钱「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

螺套的安装过程由钻孔、攻丝、安装螺套、去掉安装柄4个主要步骤组成。

1、钻孔 用规定尺寸的钻头钻孔，钻孔深度必须大于螺套长度，注意不要将孔钻成锥形，钻孔后允许去毛刺性质的铈孔，铈孔不应超过0.4P深度，铈孔过大不利于螺套的安装。 2、攻丝 用相应规格的螺套专用丝锥攻丝，攻丝的长度必须超过螺套长度，对于通孔要全部攻丝，用户可根据所需内螺孔的精度适当选择攻丝方法和润滑方式，盲孔攻丝时要用力适当，以防丝锥折断。攻丝后应清理螺纹孔，可用压缩空气喷枪吹盲孔，还应使用带径向孔的长喷枪向下而上的清理，也可用清洗的方法操作。用底孔塞规检查螺孔，确保整个螺孔长度上的螺纹合格。 3、安装 安装螺套时基体零件应放在平稳的位置上。安装普通型螺套和锁紧型螺套时应正确使用适合各自特点的专用工具。使用简易扳手时，防松钢丝螺套多少钱，直接用槽口卡住钢丝螺套的安装柄，对准基体的螺孔，用手扶住螺套顺时针转动扳手，将螺套拧入螺孔中。使用套筒扳手时，将螺套从窗口处放入套筒内，芯轴穿过螺套卡住安装柄，拧入导套处顺时针转动芯轴，利用导套预先收缩螺套，待距表面有1/4-3/4圈时，对准基体上的螺孔将螺套拧入基体螺孔中。在安装过程中不应施加轴向力以免钢丝螺套出现跳扣现象。钢丝螺套安装后应低于基体表面1-1.5倍螺距。安装钢丝螺套后形成的内螺纹应用普通螺纹塞规检查螺纹。对于普通型钢丝螺套，螺纹塞规通端通止端止。对于锁紧型钢丝螺套，螺纹塞规应能顺利地旋至锁紧圈。 4、去除安装柄 对于有折断槽的钢丝螺套应去除安装柄，钢丝螺套安装柄的去除应采用专用工具——冲断器，将冲断器放入装好的钢丝螺套中并顶住安装柄，用200g左右的榔头猛击一下即可去除，对于ST182.5以上的粗牙螺套和ST141.25以上的细牙螺套，用尖嘴钳上下弯曲安装柄即可去除。在任何情况下都不允许使用安装扳手逆时针转动方法来试图折断安装柄，以免螺纹端部歪曲引起螺栓安装困难。折断安装柄时钢丝螺套最后一扣不允许突出。盲孔一般情况下不去除安装柄，如特殊情况需去除安装柄时，应将折断的安装柄取出，避免多余物存放在螺纹孔内。

钢丝螺套可修复螺牙滑牙现象

机械或是模具或是其它的一些产品在长久的使用过后，机械或是模具产品的内螺纹孔难免会产生螺牙滑牙的现象，分析其具体的原因主要有以下几点：

- 1、机械或是模具保存或是保养不当所导致内螺纹孔螺牙滑牙。
- 2、使用不当导致机械或是模具内螺纹孔螺牙滑牙，因为在有些机械来说需要经常性的拆卸与安装，特别是模具产品，也许一个模具在一天之内需要更换几次，而安装者太过于粗心，把内螺纹孔扭坏导致。
- 3、由于环境因素，产品的使用的环境太过于潮湿，或是温度太高等原因所导致螺牙损坏。

当然了，螺牙损坏的原因有很多，在这里主要分析为以上的三点。而当机械或是模具的螺牙损坏时，应当要如何来处理呢。

其实，对于螺牙损坏时最为实惠的处理方法就是进行螺纹护套安装，螺纹护套有四类：钢丝螺套，自攻螺套，无尾螺套，插销螺套。这四类螺纹护套随便选一种安装就可以修复滑丝的螺纹孔螺牙，当然了，这也是最为有效的处理机械模具内螺纹孔螺牙滑丝的方法。

## 制作钢丝螺套的标准是什么

钢丝螺套在有色合金的零件上加工出与钢丝螺套相配的螺纹孔，将钢丝螺套拧入相应的螺纹孔中，即可形成标准螺孔，其组成材料是由不锈钢、也有锡磷青铜做成菱形的丝材，然后绕制成钢丝螺套。

结构质量的标准需轻，为了提高有色金属零件联接部位的耐磨性及强度，以前都是采用镶件(铜或钢衬套)嵌入零件内，而现在只需拧入一个1-2克的钢丝螺套即可代替镶件，既减轻了质量，又简化了设计和工艺。螺孔精度高：精度可达5级(相当二级)，表面粗糙度达到要求。

前三扣是螺纹受力的主要受力段，并且钢丝螺套具有一定的弹性，使各圈上受力均匀，从而改善了零件基本金属的受力状态。这一点对有小缺陷铸件很有利；当铸件一部分螺纹上有不严重的砂眼、疏松和气孔缺陷时装上钢丝螺套仍能正常使用，从而提高了铸件的合格率。钢丝螺套经常用于铝、镁铸件多次拆卸或受力较大部位的螺孔。

大连防松钢丝螺套多少钱「多图」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）是河南新乡，紧固件的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在飞航紧固件领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创飞航紧固件更加美好的未来。同时本公司（www.xxfhj.com）还是从事镀层螺套，镀锌钢丝螺套，镀银钢丝螺套的厂家，欢迎来电咨询。