

漯河灰色螺套来图加工

产品名称	漯河灰色螺套来图加工
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

钢丝螺套是一种新型的内螺纹紧固件，它是用高强度、高精度、表面光洁的冷轧菱形不锈钢丝准确加工而成的一种弹簧状内外螺纹同心体。主要用于增强和保护低强度材质的内螺纹。其原理是在螺钉和基体内螺纹之间形成弹性连接，消除螺纹制造误差，提高连接强度。钢丝螺套又分为普通型和锁紧型两种，锁紧型是在普通型的基础上增加一圈或几圈锁紧圈，对装配螺钉起到紧固防松作用。钢丝螺套嵌入铝、镁合金、铸铁、玻璃钢、塑料等低强度的工程材料的螺纹孔中，能形成符合国际标准的高精度内螺纹，具有连接强度高，抗震、抗冲击和耐磨损的功能，并能分散应力保护基体螺纹，大大延长基体的使用寿命。另外，钢丝螺套还可以在原基体上的螺纹脱扣或乱牙时，作为修复手段，而不致造成整个基体报废，并且维修方便，快速经济。安装钢丝螺套需要使用专用的丝锥和安装工具。

钢丝螺套的结构

钢丝螺套是用菱形截面的高硬度耐腐蚀钢丝绕制而成，灰色螺套来图加工，是一种弹簧状内外螺纹同心体，其外侧螺纹旋入机件上专门安装钢丝螺套的螺纹槽中，内侧螺纹是连接件紧固所用的标准内螺纹，其剖面形状是内外2个螺牙的组合。钢丝螺套分为普通型和锁紧型2种，每种又有无折断槽和有折断槽之分。

锁紧型是在普通型螺套的基础上增加一圈或多圈的多边型锁紧圈。锁紧圈的弹性对螺钉有制动作用。锁紧型钢丝螺套具有普通型钢丝螺套的所有优点，不影响螺钉的安装，仅在安装时增加适当的力矩。

安装步骤：

1. 钻孔

根据不同的规格选用相对应的标准钻头钻孔，

钻孔深度大于或等于钢丝螺套安装深度；注意不要将孔钻成锥形，切屑不要掉入。钻孔后镗孔不应超过0.4螺距深度，因为镗孔过大不利于钢丝螺套的旋入。

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，盲孔攻丝要适当用力，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塞规进行检查。

3.安装

在一般情况下应用手工安装器进行钢丝螺套安装。钢丝螺套放入安装工具内，使安装柄嵌入导杆槽内转动安装工具手柄使钢丝螺套旋入螺孔，并使其距表面留有0.25-0.75圈空螺纹。少量安装钢丝螺套时和M14×2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”。钢丝螺套安装后，为检查所形成的标准内螺纹孔精度等级，可用相应的级别塞规检验。

4.去柄

对有折断槽的钢丝螺套，旋入螺孔后应将安装柄去除，需用去柄工具。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，对于M18×2.5以上的粗牙钢丝螺套和M14×1.25以上的细牙钢丝螺套，用尖嘴钳上下弯曲安装柄就能折断。然后将断下来的安装柄从螺孔中取出即可。

注意：若用自动冲断器只需用自动冲断器的冲头对安入底孔的钢丝螺套适当用力一按便可冲断安装柄。

5.拆卸

将拆卸器的尖端部分伸进丝套孔里，用力按住手柄，反时针方向旋转，即可将钢丝螺套卸下来。

漯河灰色螺套来图加工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）为客户提供“钢丝螺套,自攻螺套,螺纹紧固件”等业务，公司拥有“飞航”等品牌。专注于紧固件等行业，在河南新乡有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：戚经理。同时本公司（www.xxgslt.com）还是从事非标螺套，不锈钢非标螺套，非标螺纹护套的厂家，欢迎来电咨询。