

吕梁灰色螺套厂「多图」

产品名称	吕梁灰色螺套厂「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

钢丝螺套专用加强丝锥的质量好坏应该如何区分呢?这恐怕是在购买的时候我们常常问到的问题，目前市场上丝锥品种繁多，判断出优劣需要掌握几个简单的方法。

- 1、检测热处理情况:拔丝锥向空中呈抛物线(5米左右)平落下是否断裂，断说明脆性大。
- 2、看钢丝螺套专用加强丝锥槽前端螺纹铲磨(倒角)是否均匀，切削槽刀口是否有快口，好的呈正7字型，不好的呈倒7字或U字形。
- 3、敲断丝锥，看它断口是斜长，断口里的晶粒(金相组织10.5#)细结，说明热处理及材质是好的，平的或斜短，晶粒(金相组织)粗测不好。

钢丝螺套丝锥的好坏和制作它的原料及制作的工艺都有很大的关系，认准产品质量保证的正规企业也是至关重要的。

钢丝螺套在很多地方都有使用，它有不同的规格，是一种有着较高准确度和较高强度的一种螺纹连接件。进行螺纹修复的时候可以使用，除此之外，如果有机械需要进行链接，也会用到。

和一把锁配一把钥匙一样，螺纹孔的规格大小要和钢丝螺套规格相匹配，太大或者太小都不行，如果你不是很清楚，可以了解一些常见的规格。

常见的一些普通精度的螺栓，它一般需要的钢丝螺套规格不需要太大，圈数在6圈或者8圈的可以使用，很多人会选择多于8圈的，其实大可不必。

有时候在一些特殊的场合会遇见比较不常见的情况，像是墙壁比较薄的情况，选择小于6圈，大概4圈就

可以。如果周围的工作环境不会对墙壁造成振动，那就选择普通型的、成本不是特别高的钢丝螺套就可以，但如果周围或者墙壁上有物体会引起振动，那安全的方法就是要采用自锁型的钢丝螺套。

当然还有一些常见的或者不常见的别的类型的钢丝螺套规格，无论选择哪种规格，一定要适合螺纹孔的规格。

具体使用方法如下：

一、钻孔

选用适当的钻头直径（根据螺纹规格钢丝螺厂家会为您提供具体的钻孔尺寸）钻孔，钻孔深度大于（盲孔时）或等于（通孔时）铝及其合金基体需安装钢丝螺套的螺纹孔的深度；注意不要将孔钻成锥形，不宜选用磨损严重的钻头，灰色螺套厂，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，直径为安装钢丝螺套内螺纹大径，倒角为 $120^{\circ} \pm 2^{\circ}$ 。

二、攻丝

使用标有规定螺纹规格的钢丝螺套专用丝锥（ST丝锥）攻丝，攻丝的长度必须超过钢丝螺套安装的长度，对于通孔，要求全部攻丝；攻丝的精度决定终标准内螺纹孔的公差带，使用者要适当地选择攻丝方法和润滑。攻完丝后，须对螺纹孔进行清理。对于一些重要产品，须用螺套专用塞规检查内螺纹的精度。

三、装配

钢丝螺套在旋入铝及其合金基体前，可涂少量机油或不涂任何物质。

安装钢丝螺套通常采用套筒式手动安装扳手进行安装（量大时可选用电动或气动扳手），具体的操作过程如下：

一步退出套筒扳手的心轴，将钢丝螺套从套筒槽口（槽口向上）放入套筒内。

第二步用手指防止钢丝螺套移动，插入芯轴，同时转动心轴直到心轴槽口卡住钢丝螺套的安装柄（若为T型头，无需转动，可直接用安装扳手芯轴前端的凹槽卡住钢丝螺套的安装柄）。

第三步当钢丝螺套达到所需的装配深度以后，反螺纹方向转动芯轴，直到螺纹芯轴脱离钢丝螺套为止（若为T型头，直接抽出心轴即可）。

吕梁灰色螺套厂「多图」由新乡市飞航紧固件有限公司提供。行路致远，砥砺前行。新乡市飞航紧固件有限公司（www.xxflight.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功！同时本公司（www.gslltcj.com）还是从事钢丝螺套，标准钢丝螺套，钢丝螺套厂家的厂家，欢迎来电咨询。