

Helicoil 钢丝螺套（螺纹护套）安装方法

第一步：钻孔

使用钻头钻孔时，钻孔深度一定要大于或等于钢丝螺套安装深度；不能将螺纹孔钻成锥形，钻孔完成后，要将螺纹孔里面的碎屑清理干净。以免影响螺纹孔攻牙。

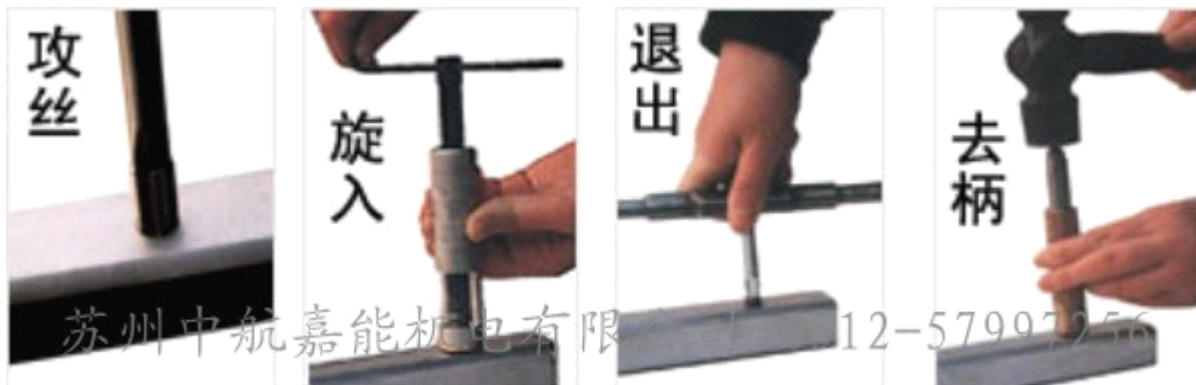


螺纹孔的钻头选定见下表：

螺纹规格	钻头直径 (mm)	螺纹规格	钻头直径 (mm)
M2x0.4	2.1	M8x1	8.3
M2.5x0.45	2.6	M10x1	10.3
M3x0.5	3.1	M10x1.25	10.3
M4x0.7	4.2	M12x1.25	12.3
M5x0.8	5.2	M12x1.5	12.4
M6x1	6.3	M12x1	12.3
M7x1	7.3	M13x1.25	13.3
M8x1.25	8.3	M14x1.5	14.4
M10x1.5	10.4	M14x1.25	14.3
M11x1.5	11.4	M16x1.5	16.4
M12x1.75	12.4	M18x1.5	18.4
M14x2	14.5	M20x1.5	20.4
M16x2	16.5	M20x2	20.5
M18x2.5	18.6	M22x2	22.5

骤第二步：攻牙

使用与螺套相对应的 **helicoil** 钢丝螺套专用丝攻攻牙，攻牙的长度必须超过钢丝螺套长度，通孔则要全部攻牙。不能将螺纹孔的螺牙攻歪、攻斜。攻牙后，将螺纹孔的碎屑清理干净。



第三步：检测螺纹孔螺牙的精度

塞规---用来检测螺纹孔精度的工具，塞规的两端分为通规与止规，用通规检测螺纹孔时，要不大不小的能从螺纹孔中旋钮通过；用止规检查螺纹孔则不能旋钮通过。



苏州中航嘉能机电有限公司 0512-57997256

第四步：安装

在一般少批量的 **helicoil** 钢丝螺套安装的情况下使用手动安装工具进行安装。将 **helicoil** 钢丝螺套的安装扳手扭入 **helicoil** 钢丝螺套的螺纹孔内，使螺套的安装尾柄嵌入导杆槽内，然后旋扭安装扳手把钢丝螺套旋扭安装于攻好牙的螺纹孔内。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，钢丝螺套安装时注意不要在钢丝螺套安装柄上施加轴向力以免跳扣。大批量的钢丝螺套也可以选用自动或气动安装工具进行快速的安装。

第五步：冲断钢丝螺套的安装尾柄

对有安装尾柄的钢丝螺套，在钢丝螺套安装完成后，要用 helicoil 钢丝螺套的尾柄冲断器将钢丝螺套的安装尾柄冲断。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。

