

自攻螺套安装说明

手动装配

1. 钻孔

利用中心孔钻头对之前的旧孔进行扩孔，并倒角。对于坚硬、牢固和粘性材料，必须预先使用丝锥（最大中型丝锥）完成攻丝。



2. 将螺套旋上装配工具

将螺套旋上装配工具，自攻槽和自攻孔朝下，并使用扳手将螺母锁紧。



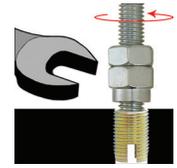
3. 旋入螺套

将螺套旋入钻孔。在此期间螺套自行攻丝。装配工具配备 1/4" 六角柄，因此可以使用螺丝刀、棘轮、套筒头等完成操作。



4. 旋出装配工具

再次使用扳手松开锁紧螺母，并旋出装配工具。螺套的内螺纹之前拥有更强的耐磨损性、负载能力和抗振性。



机器装配

1. 钻孔

利用中心孔钻头对之前的旧孔进行扩孔。同时使用尖钻完成镗孔。针对坚硬、牢固和粘性材料，必须预先使用螺丝攻（最大中型牙钻）完成固定螺纹的攻丝。



2 机器设置和定位

将工件置于机器下方，调节机器的旋入深度。转动外套管，确保其在开始旋入时贴紧限位销，使其和套管在旋入时同步移动。将螺套旋上装配工具 2 至 4 圈。



3. 旋入螺套

运行机器，直至螺套旋入工件。缓慢运转，避免螺套、工件或旋入工具破损。



4. 旋出工具

将机器切换至逆行。外套管和限位销同步移动，并从螺套中脱开。



建议钻孔直径

		开槽型自攻螺套 渗碳钢，镀锌，黄铬化				开孔型自攻螺套 渗碳钢，镀锌，黄铬化			
									
材料	轻金属合金 抗拉强度 [N/mm ²]	< 250 N/mm ² < 300 N/mm ² < 350 N/mm ² > 350 N/mm ²				< 300 N/mm ² < 350 N/mm ² > 350 N/mm ²			
	黄铜、非铁金属、青铜	> 350 N/mm ² > 350 N/mm ²				> 350 N/mm ² > 350 N/mm ²			
	铸铁 布氏硬度 [HB]	< 150 HB < 200 HB > 200 HB				< 150 HB < 200 HB > 200 HB			
内螺纹 D	M3 x 0,5	-	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	
	M4 x 0,7	5,9 mm	6,0 mm	6,1 mm	6,2 mm	6,0 mm	6,1 mm	6,2 mm	
	M5 x 0,8	7,2 mm	7,3 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,4 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,7 mm
	M6 x 1,0	8,8 mm	9,0 mm	9,2 mm	9,4 mm	9,3 mm	9,4 mm	9,5 mm	9,6 mm
	M8 x 1,25	10,8 mm	11,0 mm	11,2 mm	11,4 mm	11,1 mm	11,2 mm	11,3 mm	11,5 mm
	M10 x 1,5	12,8 mm	13,0 mm	13,2 mm	13,4 mm	13,1 mm	13,2 mm	13,3 mm	13,5 mm
	M12 x 1,75	14,8 mm	15,0 mm	15,2 mm	15,4 mm	15,0 mm	15,1 mm	15,2 mm	15,4 mm
M16 x 2,0	18,8 mm	19,0 mm	19,2 mm	19,4 mm	19,0 mm	19,1 mm	19,2 mm	19,4 mm	
齿面覆盖		大约 60%	大约 50%	大约 40%	大约 30%	大约 80%	大约 70%	大约 60%	大约 50%

酌情润滑

酌情润滑