

# 压铆螺钉 FH-M4-20

产品名称	压铆螺钉 FH-M4-20
公司名称	深圳市鸿益进五金有限公司北京销售处
价格	.00/件
规格参数	样品或现货:现货 标准类型:国标 标准编号:FH-M4-20
公司地址	中国 北京市海淀区 北京市海淀区清河永泰园
联系电话	86 010 64126795 13552201276

## 产品详情

样品或现货	现货	标准类型	国标
标准编号	FH-M4-20	品牌	鸿益进
类别	压铆螺钉	公称直径	4.0 ( mm )
公称长度	6-40 ( mm )	表面处理	镀锌
材料等级	碳钢	应用范围	薄板安装用紧固件

### 产品平面图

<ul style="list-style-type: none"> <li>应用于厚度为 1 mm 或更厚板材内的平头螺栓。</li> </ul>	产品材料及表面处理	
	型号	fh
	材质	经过
	表面处理	镀锌
	螺纹(1)	外螺 2aans
	安装板硬度	洛氏
	产品表述及编号内容	
	型号	fh-m
	螺纹编码	
	长度编码	

螺纹尺寸	类型	螺纹	长度编码 “l” ±0.4	板材最	安装孔	产品最
*		编码		小厚度	尺寸+0.	大孔
					08 -0.00	

螺距	碳钢															
m2.5*0.45	fh	m2.5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	1	2.5	3.1	4
m3*0.5	fh	m3	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	1	3	3.6	4
m3.5*0.6	fh	m3.5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	1	3.5	4.1	5
m4*0.7	fh	m4	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	1	4	4.6	5
m5*0.8	fh	m5	na	8	10	12	15	18	20	25	30	35	1	5	5.6	6
m6*1	fh	m6	na	na	10	12	15	18	20	25	30	35	1.6	6	6.6	8
m8*1.25	fh	m8	na	na	na	12	15	18	20	25	30	35	2.4	8	8.6	9

(1) 对于有电镀要求的螺栓，电镀前其大径和中径应符合 2a/6g 标准，电镀后的大径和中径值可按 2a/6g 标准检验，如尺寸超差但过 3a/4h 的量规,也可接受。

### 产品与板的铆接

将产品放入预先冲好或钻好的安装孔内，按标准安装力对产品施加压力使产品安装到位。在施加压力的过程中，产品头部排出的板料平稳、均匀的流入筋键周边和容槽内,安装完毕后，安装板表面平整，安装效果可靠，而且产品具有承受高扭出力和高推出力的性能。在安装

施压过程中，建议使用下图显示的治具。需要注意的是：螺栓安装在1.51mm 的板料或高于该厚度的板料中时，下模上需有一个容得下螺栓的通孔，而在板料厚度小于 1.51 mm 的情况下，下模需要按图所示加工一个沉孔，以便螺栓头部进入下模而使之顺利压入板料。

下模尺寸(所有尺寸单位为毫米)		
螺纹编码	a+0.1	
m2.5	3.1	
m3	3.6	
m3.5	4.1	
m4	4.6	
m5	5.6	
m6	6.6	
m8	8.6	

### 产品的性能数据

螺纹编码	产品类型	螺母的最大紧固 扭矩 (n.m)	安装板厚度和材质	安装板硬度hrb	安装力 (kn)	推出力 (n)
m2.5	fh	0.41	1.6mm铝材	29	8.9	465
	fh		1.5mm钢材	59	11.1	740
m3	fh	0.74	1.6mm铝材	29	12.9	600
	fh		1.5mm钢材	59	14.7	820
m3.5	fh	1.15	1.6mm铝材	29	15.6	800
	fh		1.5mm钢材	59	22.3	1335
m4	fh	1.7	1.6mm铝材	29	20	975

	fh		1.5mm钢材	59	28.9	1780
m5	fh	3.5	1.6mm铝材	29	24.5	1070
	fh		1.5mm钢材	59	33.4	2000
m6	fh	5.9	2.4mm铝材	28	28.9	1660
	fh		2.2mm钢材	46	44.5	2560
m8	fh	14.2	2.4mm铝材	28	29.8	1910
	fh		2.4mm钢材	46	44.5	2890

#### 其它需要考虑的因素

无论是手动安装还是自动安装fh系列产品，为了达到最佳安装效果，我们建议您使用安装机。有安装机需求，请联系我们。