

# 铆钉规格 昌广亿五金制品按需定制 铆钉

产品名称	铆钉规格 昌广亿五金制品按需定制 铆钉
公司名称	东莞市昌广亿五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市清溪镇厦坭管理区厦坭路62号A栋厂房103
联系电话	13532335853 13532335853

## 产品详情

在使用四合扣时需要注意的七大事项介绍

- 1、装订机有很多不同的型号，不同的装订机其上下模具安装尺寸各不相同。为此，服装厂在订购装订模时，必须根据各自的装订机来确定装订模的模柄尺寸，常用的模柄尺寸规格分为上模9.5mm，下模12.6mm和上模10mm，下模12mm两种。
- 2、将四合扣装订上面料之前，面料必须先取孔，取孔直径要与扣脚的大小相对应（一般为扣脚直径的一半左右）。
- 3、在将装订模安装到装订机上时，必须保证上下模的同心度，一般以不超过0.1mm为宜。
- 4、装订模属一种较精密产品，因此在调整模具时，要由松到紧，位置不可调得过紧、过深，否则有可能会造成装订模的损坏。
- 5、在进行装订时，布料的位置不能使得放在下模上的纽扣歪斜，否则有可能会影响装订质量。
- 6、随着装订次数的增多，装订模会出现磨损现象。为此，在生产过程中，应随机抽检，当气眼圈及四合扣等的扣脚出现双圈现象时，应及时更换装订模，否则有可能会出现装订后扣脚断裂等现象，铆钉规格，进而影响成衣的质量和外观。
- 7、四合扣钮珠在与直笛装订时，应保证装订前后的钮珠变形量不超过0.05mm，否则有可能会造成扣合力不标准。

铆钉介绍：

### 一、外形和结构

铆钉，不锈钢铆钉，是一种的机械紧固件。在安装之前，铆钉由光滑的圆柱形轴组成，一端带有头部。与头部相对的一端称为尾部。在安装时，将铆钉放置在冲孔或钻孔中，并使尾部墩粗或弯曲（即变形），使其膨胀至原始轴直径约1.5倍，将铆钉固定在适当位置。换句话说，通过粉碎“尾巴”，在另一端通过冲击创造了一个新的“头部”，铆钉，从而形成一个大致呈哑铃状的新产物。

铆钉类型众多，可满足不同的成本、场景及强度要求，其分为实心/圆头螺钉、半管状铆钉、盲铆钉、驱动铆钉、摩擦锁紧铆钉等等，其表面可镀锌、镍、黄铜、锡等镀层。铆钉可用铝、钛、镍基合金（如，蒙乃尔合金）、高强度结构钢等材料制作。对于高强度结构钢，美国ASTM A502-3（结构钢铆钉标准规范）中按化学成分划分3个等级，按硬度划分为3个等级。

五金冲压模具的制造材料及其热处理工艺是否适合，

冷碾铆接法铆头在铆钉上作纯滚动而无滑动，铆钉成型后的表面粗糙度取决于铆头，而铆头表面粗糙度容易保证，因而采用冷碾铆接铆钉表面光洁美观是其它铆接方法所不能比拟的。由塑料子钉和母扣两部分组成。其在安装时无须使用安装工具，特殊设计的脚受力后膨胀撑开，铆钉厂，牢牢锁定于被安装面。

对模具质量影响很大，如果冲压模具的淬火温度过高，淬火方法和时间不合理，以及回火次数和温度、弯头管件，时间选择不当，都会导致模具进入冲压生产后损坏，五金冲压件质量受损。

铆钉规格-昌广亿五金制品按需定制-铆钉由东莞市昌广亿五金制品有限公司提供。东莞市昌广亿五金制品有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。昌广亿五金制品——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市清溪镇厦坭管理区厦坭路62号A栋厂房103，联系人：许宜俊。