

压铆螺母--卡式螺母，拉铆螺母，皇冠螺钉

产品名称	压铆螺母--卡式螺母，拉铆螺母，皇冠螺钉
公司名称	石家庄长兴科技有限公司
价格	.00/纸箱
规格参数	
公司地址	石家庄市中山西路186号
联系电话	0311-89685087 18131125087

产品详情

压铆螺母分为S系列压铆螺母、CLS系列压铆螺母、SP系列压铆螺母，S系列压铆螺母采用易切削铁，经热处理后表现处理，CLS系列压铆螺母采用易用易切削不锈钢，表面不处理2、钢板材硬度必须小于70RB，不锈钢板硬度必须小于80RB。3、适用于各种厚度的板材，最小厚度0.8mm，使用时必须根据板材厚度和螺母规格，才能确定A尺寸对应的尾部号Z，用户根据板材厚度依据表中尾部号选样订货；4、根据孔径尺寸要精确控制，按0-0.075mm的公差尺寸加工，最好是冲孔，螺母一般应从板材的“断开”面安装。安装过程一般通过“压铆”作业实现，决不能冲击敲入。石家庄长兴科技有限公司生产各种材质，各种规格压铆螺母，并可根据客户需求进行定做。价格合理，保证质量！欢迎致电。压铆螺母资料：

材质：环保蓝白锌（S）不锈钢303（CLS）

不锈钢416（SP）型号：S--M2/M3/M4/M5/M6/M8/M10/M12--0/1/2CLS--M2/M3/M4/M5/M6/M8/M10--0/1/2 SP--M2/M3/M4/M5/M6/M8--0/1/2 为安装内螺纹到清密的金属板材产品上，提供了简单的方法，起到了可靠的固定作用，小而精巧的螺母，使板材一边嵌平加工完美，安装时，只需将螺母插入金属板的孔中，以压力完成镶嵌坚固功能。压铆螺母又叫铆螺母，自扣紧螺母，是应用于薄板或钣金上的一种螺母，外形呈圆形，一端带有压花齿及导向槽。其原理是通过压花齿压入钣金的预置孔内，一般而方预置孔的孔径略小于压铆螺母的压花齿，通过压力使压铆螺母的花齿挤入板内使导致孔的周边产生塑性变形，变形物被挤入导向槽，从而产生锁紧的效果。压铆螺母从材质上分为快削钢压铆螺母S型，不锈钢压铆螺母CLS型，不锈钢压铆螺母SP型及铜、铝压铆螺母CLA型，分别应于不同的使用环境。规格通常是从M2至M12。压铆螺母没有统一的国家标准，常用于机箱机柜、钣金业。压铆螺母特性：1、

板材背面保持完全嵌平；2、小而精巧，适用于所有电子或精密设备；3、高抗扭矩阻力；

4、装备方便，只需简单压铆；5、规格系列化，能满足多种设计要求。压铆螺母应用技术指南：1、S系列压铆螺母采用易切削铁，经热处理后表现处理，CLS系列压铆螺母采用易用易切削不锈钢，表面不处理。2、低碳钢板材硬度必须小于70RB，不锈钢板硬度必须小于80RB。3、适用于各种厚度的板材，最小厚度0.8mm，使用时必须根据板材厚度和螺母规格，才能确定A尺寸对应的尾部号Z，用户根据板材厚度依据表中尾部号选样订货；4、根据孔径尺寸要精确控制，按0-0.075mm的公差尺寸加工，最好是冲孔，压铆螺母一般应从板材的“断开”面安装。安装过程一般通过“压铆”作业实现，决不能冲击敲入。石家庄长兴科技有限公司长期现货供应压铆螺母，型号：SCLS

SP材质：铁镀环保蓝白锌（12L15）不锈钢（303材质）不锈钢（416材质）规格：M2 / M2.5 / M3 / M4 / M5 / M6 / M8 / M10 / M12-0/1/2

石家庄长兴科技有限公司，经营压铆螺母，拉铆螺母等紧固件产品的制造。需要压铆螺母请联系：

联系人：路小姐电话：0311-89639273 13933093232

传真：0311-85202278压铆螺母生产厂家网址：www.changxingkeji.cn