

压铆螺母不锈钢M2.5螺母416材质压铆螺母

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 压铆螺母不锈钢M2.5螺母416材质压铆螺母 |
| 公司名称 | 深圳市耀达精密五金有限公司 |
| 价格 | .06/个 |
| 规格参数 | 品牌:耀达五金 型号:SP-M2.5-1 产地:深圳 |
| 公司地址 | 深圳市宝安区大浪南路德爱工业区B栋 |
| 联系电话 | 0755-21052548 13168032006 |

产品详情

型号：S CLS SP SS CLSS SPMS 不锈钢压铆螺母 冷墩压铆螺母 不锈钢压铆螺母 铝压铆螺母

作用：压铆螺母，
坚固的内螺纹，用于薄片，其厚度可薄到0.03英寸（0.8毫米），螺纹尺寸# 2到1/2英寸和M2到M10。

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

表面处理:易削钢/淬火/表面硬度HRC30-33/镀层:蓝白锌；也有不锈钢 不锈钢和铝，铜。

压铆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，一般是预置孔的孔径略小于压铆螺母的压花齿外径，通过压力使压铆螺母的花齿挤入板内，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。

压铆螺母具有以下优点： 板材背面保持完全嵌平；

小而精巧，广泛应用于精密电子电器产品或精密设备； 高抗扭矩阻力； 装备方便，只需压铆规格系列化，能满足多种设计要求；

应用技术指南 S系列压铆螺母采用易切削钢，经热处理后表面处理。

CLS系列压铆螺母采用易切削不锈钢，表面钝化处理 低碳钢板材硬度必须小于70RB，

不锈钢板硬度必须小于80RB。使用时必须根据板材厚度和螺母规格才能确定A尺寸及对应的尾部号Z，用户根据板材厚度依据表中尾部号选择订货。

板材孔径尺寸要精确控制，按 0 ± 0.075 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。

5.安装过程一般通过“压铆”作业实现，绝不能冲击敲入。

产品型号及意义

S(型号)--M(规格)--Z(尾部号)

例如：S-M4-2Z 表示采用易切削钢材料，公制螺纹M4适用最薄板厚为1.5mm

CLS-M3-1Z表示采用易切削不锈钢材料，公制螺纹M3适用最薄板厚为1mm