

铆钉/挤压螺母柱 样品 美标

产品名称	铆钉/挤压螺母柱 样品 美标
公司名称	吴江市欣智精密电子厂
价格	.00/个
规格参数	样品或现货:样品 标准类型:美标 标准编号:DIN7338
公司地址	中国 江苏 吴江市 同里松库路515
联系电话	86 0512 63370581 13915750731

产品详情

样品或现货	样品	标准类型	美标
标准编号	DIN7338	品牌	xz
类别	子母铆钉	公称直径	1-20 (mm)
公称长度	5-50 (mm)	材料等级	1215/1214/303
应用范围	机械工业用紧固件		

供应铆钉/挤压螺母柱

螺母柱又称[压铆螺母柱](#)

或螺母柱，是应用于钣金、薄板、机箱、机柜的一种紧固件，压铆螺母柱其外形一端呈六角形，另一端为圆柱状，六角边与圆柱状中间有一道退刀槽，其内形为内螺纹，通过压力机将六角头压入薄板的预置孔内（预置孔的孔径一般略大于压铆螺母柱的圆柱外径）使孔的周边产生塑性变形，变形部分被挤入压铆螺母柱的退刀槽内，使压铆螺母柱铆紧于薄板上，从而在薄板上形成一下有效固定的内螺纹。压铆螺母柱从材质和内螺纹的形式上分为快削钢通孔压铆螺母柱so型、不锈钢通孔压铆螺母柱sos型、快削钢盲孔压铆螺母柱bso型和不锈钢盲孔压铆螺母柱bsos型四种，分别应用于不同的使用环境。压铆螺母柱没有特定的国家标准，早期的生产商来自于美国，被引入国内后逐步形成了今天的行业标准。国内的生产商大多来自于江苏的苏州和广东的东莞等地区。

编辑本段压铆螺母柱优点：

so (sos) 自铆式通孔螺母柱，广泛应用于金属板材、控制箱及电源柜等产品壁板的镶嵌工艺。其结构的特殊性，装配时，只需将螺母柱放入金属板的孔中，以“压铆”作业实现，具有以下优点：

- 1、实现了距离范围的长度保证，大大简化了装配过程，并加快装配式间距面板和配件的生产进度；
- 2、板材背面保持完全嵌平，同时保证了螺母柱头部与板材平面光滑；
- 3、原材料采用易切削铁或易切削不锈钢；

编辑本段压铆螺母柱应用技术指南：

- 1、选用螺母柱时，必须根据所用板材的厚度，确实尺寸范围，低碳钢板材硬度必须小于70rb，不锈钢板材硬度必须小于80rb。
- 2、易切削铁表面进行处理，不锈钢保持原色，用户可根据需要按表中型号规格定货，也可根据需要特别订制。
- 3、板材孔尺寸必须照0-+0.075mm的公差尺寸进行加工，建议冲孔。
- 4、安装必须通过“压铆”作业实现，切不能冲击敲入。
- 5、材料选用不锈钢时，尾部号用“s”注明。
- 6、螺母柱端面为直纹齿的用“c”表示。
- 7、通孔螺母柱长度10mm以下皆为满丝，在10mm以上可六角端面方（型）或圆端面方面扩孔（型螺母柱又称**压铆螺柱**或螺母柱，是应用于钣金、薄板、机箱、机柜的一种紧固件，压铆螺母柱其外形一端呈六角形，另一端为圆柱状，六角边与圆柱状中间有一道退刀槽，其内形为内螺纹，通过压力机将六角头压入薄板的预置孔内（预置孔的孔径一般略大于压铆螺柱的圆柱外径）使孔的周边产生塑性变形，变形部分被挤入压铆螺母柱的退刀槽内，使压铆螺母柱铆紧于薄板上，从而在薄板上形成一下有效固定的内螺纹。

压铆螺母柱从材质和内螺纹的形式上分为快削钢通孔压铆螺母柱so型、不锈钢通孔压铆螺母柱sos型、快削钢盲孔压铆螺母柱bso型和不锈钢盲孔压铆螺母柱bsos型四种，分别应用于不同的使用环境。

压铆螺母柱没有特定的国家标准，早期的生产商来自于美国，被引入国内后逐步形成了今天的行业标准。国内的生产商大多来自于江苏的苏州和广东的东莞等地区。

[编辑本段](#)压铆螺母柱优点：

so（sos）自铆式通孔螺母柱，广泛应用于金属板材、控制箱及电源柜等产品壁板的镶嵌工艺。其结构的特殊性，装配时，只需将螺母柱放入金属板的孔中，以“压铆”作业实现，具有以下优点：

- 1、实现了距离范围的长度保证，大大简化了装配过程，并加快装配式间距面板和配件的生产进度；
- 2、板材背面保持完全嵌平，同时保证了螺母柱头部与板材平面光滑；
- 3、原材料采用易切削铁或易切削不锈钢；

[编辑本段](#)压铆螺母柱应用技术指南：

- 1、选用螺母柱时，必须根据所用板材的厚度，确实尺寸范围，低碳钢板材硬度必须小于70rb，不锈钢板材硬度必须小于80rb。
- 2、易切削铁表面进行处理，不锈钢保持原色，用户可根据需要按表中型号规格定货，也可根据需要特别订制。
- 3、板材孔尺寸必须照0-+0.075mm的公差尺寸进行加工，建议冲孔。
- 4、安装必须通过“压铆”作业实现，切不能冲击敲入。
- 5、材料选用不锈钢时，尾部号用“s”注明。
- 6、螺母柱端面为直纹齿的用“c”表示。
- 7、通孔螺母柱长度10mm以下皆为满丝，在10mm以上可六角端面方（型）或圆端面方面扩孔（型

