

挤压螺母柱 国标 机螺钉

产品名称	挤压螺母柱 国标 机螺钉
公司名称	吴江市欣智精密电子厂
价格	.00/个
规格参数	标准类型:国标 标准编号:GB70-85 类别:机螺钉
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

标准类型	国标	标准编号	GB70-85
类别	机螺钉	头型	方头
槽型	多款供选	螺纹规格	m2-m8
公称长度	1-50 (mm)	材料等级	1215/1214/303

供应挤压螺母柱

什么是压铆螺母柱？压铆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

压铆螺母柱，也称压铆螺柱或螺母柱，多应于铆接pcb板，线路板，及各种板金，机箱柜等。一般采用1214快削钢或不锈钢sus303生产，快削钢除了1214，为适应当前的rohs环保趋势，我们越来越来的使用1215无铅快削钢作为原料。最常用的压铆螺母柱(so，bso等)其头部端呈薄头的六角边形(下图中尺寸h)，六角边头与光外圆部分(尺寸c)之间有一道槽(尺寸k)，其使用方法是将压铆螺母柱放入预置的板孔内，一般板孔径略大于外圆(尺寸c),呈过渡配合，利用压铆机或冲床将六角边压入板孔，板孔周边产生塑性变形，变形量被挤入k槽内，从而在薄上形成一个可固定的内螺纹。

常用的压铆螺母柱就如右图so型通孔压铆螺柱及bso型盲孔螺母柱，以及b型，dso型压铆螺柱。此外，我公司也根据用户需求生产挤压螺母柱及接地螺母柱。表面多采用3cr+蓝白锌环保电镀。除六角端有通孔盲孔之分外，其内螺纹亦可跟据用户需求做成半牙或全牙型。