

# 湖南压铆螺母 压铆螺母 PEM

产品名称	湖南压铆螺母 压铆螺母 PEM
公司名称	东莞市紧亿五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市莞城区红山西路10-6号
联系电话	15019066903

## 产品详情

很多场合，需要在钣金零件上安装其他零件或者部件。如面板上可以安装按钮、开关，湖南压铆螺母，或其他电子器件，也有可能在不钣金之间连接。为更加方便可靠进行安装连接，常用到的一种是压铆工艺。

原理是通过压花齿压入钣金的预置孔位，一般而言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，压铆螺母，变形物被挤入导向槽，从而产生锁紧的效果。

### 一、压铆螺母

1、常见公制压铆螺母类型：vS-M3-0、CLS-M3-0；S-M3-1、CLS-M3-1；S-M3-2、CLS-M3-2vS-M4-0、CLS-M4-0；S-M4-1、CLS-M4-1；S-M4-2、CLS-M4-2vS-M5-0、CLS-M5-0；S-M5-1、CLS-M5-1；S-M5-2、CLS-M5-2

2、各压铆螺母型号区别：以S-M3-1-ZC 为例

A、材质：S表示碳钢，CLS表示不锈钢，CLA表示铝材

B、尾部码：以S-M3-1-ZC 为例

0 0.76MM(适用于0.8MM的板材)

1 0.97MM(适用于1.0-1.2的板材)

2 1.37(适用于1.5-2.0的板材)

(-0/-1/-2只是尾部码的代号，具体数值需要查PEM，在生产和检验时我们可以进行核对包装标示看压铆规格是否正确)

C、压铆底孔：

M2、M2.5、M3的底孔都为4.3MM。螺母的C值是4.22MM

M4的底孔为5.4MM，螺母的C值为5.38MM

M5的底孔为6.4MM，螺母的C值为6.38MM

D、SP类型的压铆螺母：专门用于压不锈钢材料的。

实用新型内容本实用新型的目的就是为了解决上述之不足而提供一种结构简单，生产成本低，生产，压铆快速，使用方便，连接稳定，夹紧力，震性好、方便装备，节能环保，且具有高的抗扭力、防脱力和螺纹保载能力的汽车钣金压铆螺母。本实用新型采用上述技术解决方案所能达到的有益效果是汽车钣金压铆螺母，它由整体呈灯笼状的主体构成，该主体的轴向上开设有通孔，位于主体的上端是可塑性变形的薄壁环，在该薄壁环的外侧主体上设置有压花齿，位于主体的下端孔内设置有螺纹。所述薄壁环与主体相接触的外侧设置有内凹的导向槽。本实用新型采用上述技术解决方案所能达到的有益效果是结构简单，生产效率得到大大提高，生产成本降低，使用方便，压铆快速，连接稳定，防震性好，方便装备，节能环保，且具有高的螺纹保载能力，在增设了压花齿和导向槽的情况下，压铆螺母规格，抗扭力，夹紧力和防脱力得到了大大提高。

应用于薄板或钣金上的一种新型紧固件。其原理是通过压花齿压入钣金的预置孔中，一般的预置孔的孔径略小于压铆螺丝的压入外径，通过压力使压铆螺丝的外径压入板内使导致孔的周边产生塑性变形，5G压铆螺母，变形物被挤入导向槽，从而产生锁紧的效果。压铆螺丝从材质上分为快削钢压铆螺丝，不锈钢压铆螺丝及铜、铝压铆螺丝，分别应于不同的使用环境。规格从通常是从M2至M6使用居多。压铆螺丝还有没有统一的国家标准，只有行业标准。常用于电子、通讯、电器、机箱、机柜、钣金等行业。湖南压铆螺母-压铆螺母-PEM由东莞市紧亿五金制品有限公司提供。东莞市紧亿五金制品有限公司（www.jinyiwj.com）位于东莞市莞城区红山西路10-6号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前紧亿五金在紧固件中享有良好的声誉。紧亿五金取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。紧亿五金全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。