

钣金压铆螺母 PEM 压铆螺母

产品名称	钣金压铆螺母 PEM 压铆螺母
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

一种螺母的制作方法

【专利摘要】本实用新型涉及螺母技术领域，江西压铆螺母，具体为一种螺母，包括螺母本体，所述的螺母包括依次相连的限位部、受力部以及加强部，所述限位部与受力部的连接处设有环状的过渡弧面，所述的受力部外壁均布有若干条条形凸起，压铆螺母，任意相邻的两条形凸起之间形成一个条形槽。本实用新型结构简单，实用性强。

【专利说明】

一种螺母

技术领域

[0001]本实用新型涉及螺母技术领域，具体为一种螺母。

【背景技术】

[0002]传统螺母在安装过程中，扳手等固定工具通过卡住螺母来实现定位，再通过旋动螺母来安装，但是，扳手容易从螺母中滑落，进而导致安装效果差；同时传统的螺母结构强度低，在受力的过程中，容易出现裂缝，导致螺母的使用寿命短。

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，或其他电子器件，武汉压铆螺母，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，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。

[0014]由于在钣金上用CO₂保护焊焊接螺母不便定位，而钣金上又有孔，所以就利用钣金上的孔。将钣金孔做大，并在螺母上增加一个凸台2可放于钣金孔中。在焊接预埋螺母时，操作工找到需焊接螺母的钣金孔，选择合适的焊接定位螺母，将焊接定位螺母的凸台2放置于钣金孔中，然后用焊接设备进行焊接。本实用新型通过焊接定位螺母装置实现快速、准确找准焊接位置，避免了位置偏差的现象，有效提高了工作效率、产品质量

[0015]以上对本实用新型所提供的一种用于汽车钣金零件定位的焊接螺母进行了详尽介绍，本文中应用了具体个例对本实用新型的原理及实施方式进行了阐述，以上实施例的说明只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想；同时，钣金压铆螺母，对于本领域的一般技术人员，依据本实用新型的思想，在【具体实施方式】及应用范围上均会有改变之处，对本实用新型的变更和改进将是可能的，而不会超出附加权利要求所规定的构思和范围，综上所述，本说明书内容不应理解为对本实用新型的限制。

钣金压铆螺母-PEM-压铆螺母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。