

PEM压铆螺母 绥化压铆 紧亿五金

产品名称	PEM压铆螺母 绥化压铆 紧亿五金
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

SO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；

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 $0+0.075\text{mm}$ 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，机柜压铆螺母，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）

【主权项】

1.一种按顺序压铆高度差不固定的两点的铆压头，其特征在于：包括一活动铆杆及一固定铆杆，活动铆杆高度高于固定铆杆高度，活动铆杆及固定铆杆顶部均与一压机连接，压机顶部与一气缸连接，气缸通过一气缸轴与压机之间采用活动方式连接，气缸顶部设有一滑块，气缸对应滑块处开有滑动槽，滑块下表面与气缸连接，其上表面通过一第二滑块与一连杆连接，通信压铆螺丝，连杆通过一活动螺丝头与滑块机械连接，连杆底部与滑块连接，PEM压铆螺母，其顶部与一杠杆连接，杠杆通过一动力装置带动连杆工作。2.根据权利要求1所述的按顺序压铆高度差不固定的两点的铆压头，其特征在于：所述活动铆杆与固定铆杆之间的高度差为一点二毫米，公差正负零点五毫米。3.根据权利要求1所述的按顺序压铆高度差不固定的两点的铆压头，其特征在于：所述滑块表面包覆有防护材料结构层。4.根据权利要求1所述的按顺序压铆高度差不固定的两点的铆压头，其特征在于：所述活动铆杆及固定铆杆均采用不锈钢材质制成。5.根据权利要求1所述的按顺序压铆高度差不固定的两点的铆压头，其特征在于：所述第二滑块采用直线导轨滑块结构。

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，也有可能不能在钣金之间连接。为更加方便可靠进行安装连接，绥化压铆，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。

PEM压铆螺母-绥化压铆-紧亿五金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。