

机箱压铆螺丝 紧亿五金 揭阳压铆

产品名称	机箱压铆螺丝 紧亿五金 揭阳压铆
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

压铆工序的质量控制

- 1、压铆工序加工内容：压铆螺母、螺钉、螺柱及定制五金压铆件（导向销、定位支撑柱等）、静电手碗座、压铆扳手等。
- 2、压铆件的材质、规格型号必须与图纸相符，不得压错规格；
- 3、压铆前必须及时确认产线用的压铆件外标识及包装袋里的实物(材质、规格型号)是否符合图纸要求，包装袋里是否有混料现象。
- 4、压铆后对产品上的压铆件的材质、规格型号及螺纹进行随机抽样检查，是否符合图纸要求，有无漏压、错压，位置压错，压混等现象。
- 5、压铆后压铆件四周不得或凸起或凹陷明显变形，不得有明显的表面处理无法遮盖的压印或模印。
- 6、压铆后不得倾斜压铆件不得松动、脱落，必须检测其牢固性；其推拉力及扭力值必须符合其规格压铆件的PEM规定的要求。
- 7、压铆后压铆件的螺纹必须合格，通规通，止规止。
- 8、对于离产品边缘或孔周边较近的压铆件压铆后会造成产品边缘或孔周边明显变形，根据变形，涨料的情况来采取相应的措施（比如校形，或打磨），机箱压铆螺丝，来达到图纸尺寸、外观要求。
- 9、压铆后不得出现压歪，压偏现象，必须保证螺纹与其所对应的孔是同心的。
- 10、对于处在折弯边或模具成形边较近的压铆件要重点关注，尤其是螺纹，外观(变形)要重点检测。
- 11、单个产品压铆螺柱、螺钉数量比较多，部分产品会制作专用治具进行压铆，另需做专用检具检验是否有漏压或错压等不良缺陷；

12、压铆完成后需检验其平面度是否在范围内，若超标需转入钳工校形处理。

【具体实施方式】

[0021]为使本发明实施例的目的、技术方案和优点更加清楚，下面结合附图对具体实施例进行详细描述。

[0022]如图1所示，图1为本发明的结构示意图，包括螺母本体I和带有铆接孔2的板件3。

[0023]如图2-3所示，图2为本发明提出的螺母本体的主视图，图3为图2的剖视图，揭示压铆，图4为图3中的A向剖视图。螺母本体I由内到外依次包括螺纹层101、本体层102和铆接层103。铆接层103的外周上设有多个花齿104，且多个花齿104在铆接层103的外周均匀分布。具体实施时，花齿104的厚度沿远离铆接层103的方向逐渐变小。如此，可保证花齿104能够在板件3的铆接孔内壁上形成槽孔，由于花齿104的截面为梯形或三角形，能够使花齿104更容易嵌入到铆接孔的内壁上。

[0024]螺纹层101与螺栓可拆卸连接，本体层102的厚度大于铆接层103的厚度。具体实施时，沿螺母本体I端到第二端的方向，花齿104依次分为开槽段104a和铆合段104b。开槽段104a在螺母本体I插入铆接孔2时在铆接孔2的侧壁上开槽，铆合段104b与所开出的槽铆入口

[0025]花齿104的高度沿螺母本体I端到第二端的方向逐渐增大，花齿104的厚度沿螺母本体I端到第二端的方向逐渐变大。螺母本体I端的外径小于铆接孔2直径，第二端的外径大于铆接孔2的直径。

[0026]螺母本体I的端从板件3的侧插入到铆接孔2内，螺母本体I的第二端与板件3的第二端齐平。具体实施时，所述的螺母本体I由不锈钢材料制成。如此，能够保证螺母本体I具有足够的强度。

[0027]本实施方式中，螺母本体I上设有导向部105，5G通信压铆螺母，导向部105为环形，其安装在螺母本体I的端，导向部105的轴线与铆接孔2的内径小 $0.05-0.1$ 。如此，通过导向部105可在铆接的过程中起到导向作用，能够提高铆接时螺母的位置精度，防止螺母本体I倾斜。

压铆螺柱

1、常见公制压铆螺柱类型:

SO-M3-6、BSO-M3-6；SO-M2.5-6、BSO-M2.5-6；SO-3.5M3-6、BSO-3.5M3-6

1、通孔：SO-M3-8-ZI

a、材质分为：钢—SO 不锈钢—SOS

b、SO-3.5M3-8-ZC(3.5表示底孔为5.4MM，C值为5.38MM)

SO-M3-8-ZC(底孔为4.2MM，C值为4.19MM)

SO-M4-8-ZC(底孔为6.0，C值为5.95MM)

SO-3.5M4-8-ZC(底孔为7.2，C值为7.11MM)

2、盲孔：BSO-M3-8-ZC

a、材质分为：钢—BSO 不锈钢—BSOS

b、BSO-3.5M3-8-ZC(3.5表示底孔为5.4MM，C值为5.38MM)

BSO-M3-8-ZC(底孔为4.2MM，C值为4.19MM)

BSO-M4-8-ZC(底孔为6.0，C值为5.95MM)

BSO-3.5M4-8-ZC(底孔为7.2，C值为7.11MM)

机箱压铆螺丝-紧亿五金-揭阳压铆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。