

# 隆腾五金加工厂 花齿涨铆螺母供应商 涨铆螺母

产品名称	隆腾五金加工厂 花齿涨铆螺母供应商 涨铆螺母
公司名称	东莞市隆腾五金科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市东坑镇长安塘村华步塘01号1楼左侧厂房
联系电话	13717356565

## 产品详情

### 涨铆螺母是什么？

涨铆螺母是一种可以用于钣金、薄板、机箱、机柜的一种紧固件。涨铆螺母从材质上分为快削钢涨铆螺母Z NZ型、不锈钢涨铆螺母ZSNZS型两种;从外形上分为圆柱型涨铆螺母Z ZS;六角型涨铆螺母NZ NZS两种，他们使用的环境也是不相同的。

圆型涨铆螺母和六角涨铆螺母，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，只需将涨铆螺母放入金属板的孔中，以“涨铆”作业实现。为了保持涨铆螺母的韧性一般不需要加硬，手动涨铆螺母供应商，这样一来既能使原件涨铆紧，还不会将元件涨裂。

### 使用涨铆螺母时要用到这个东西

1、打开手动铆钉枪的握把，并将中心的球头拉到终。2、调整手柄的敞开角度，花齿涨铆螺母供应商，使涨铆螺母顶部的露出长度尽可能与涨铆螺母的长度一致。3、铆接螺母由左拇指和食指夹紧。右手向前推动中心球头推杆。铆接螺母枪头拉杆主动旋入铆接螺母。4、双手抓住左右握把，用力往中。

请注意，没有必要成心尝试将把手按到图中红线的方位。铆钉螺母在压手柄过程中发生变形，成心压到红线方位会导致铆钉螺母拉拔或铆钉螺母枪断杆。这是由于当螺母完全变形时，你用多大的力就会给涨铆螺母多大的压力。铆钉螺母没有可见的空间，因而力被反应到螺纹和拉铆钉螺钉，造成不必要的丢失。

5、向外打开把手，向后拉中心球推杆。涨铆螺母头拉杆将主动拧下涨铆螺母。

选用各种压花线材出产（一般是铅黄铜，如H59、3604、3602)制造的铜螺母。我们日常触摸到的的嵌入式滚花铜螺母都选用精密主动车床加工而成。  
嵌入式滚花铜螺母的参考规范来自国标GB/T809。

压进板内的都是圆型，无内牙。一般在薄板上预先开好板孔，将涨铆螺母放进板孔内，圆形涨铆螺母供应商，用治具将无内牙的部分从内往外涨，然后使涨铆螺母与薄板紧密铆合。涨铆螺母一般不加硬，涨铆螺母，然后保证其韧性，用治具涨的时候，既能使元件涨铆紧，又不至于把元件涨裂。

隆腾五金加工厂(图)-花齿涨铆螺母供应商-涨铆螺母由东莞市隆腾五金科技有限公司提供。隆腾五金加工厂(图)-花齿涨铆螺母供应商-涨铆螺母是东莞市隆腾五金科技有限公司（[www.dglongteng168.com](http://www.dglongteng168.com)）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：张先生。