

平头压铆螺钉

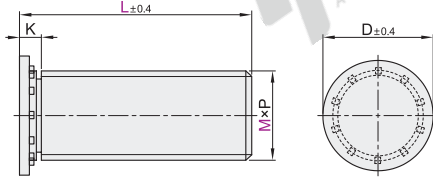
代码	类型	螺纹	材质	
			国标	相当
Y-JAE01	平头压铆螺钉	粗牙	0Cr18Ni9	SUS304

压铆方法

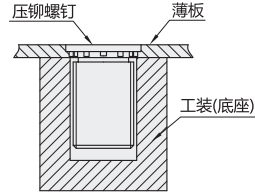
1. 将薄板置于工装(底座)上方, 保证薄板的预开孔与工装的底孔对齐;
2. 将“压铆螺钉”直入薄板的开孔(如图示);
3. 利用压铆机将“压铆螺钉”铆压在薄板上合为一体。

应用

主要用在薄板无法攻牙的工作环境, 可以使用压铆螺钉压入薄板起固定作用。



EX Example
使用示例



视角标准: 第一视角



型号		L	P 螺距	D	K (max)	板材厚度 (min)	安装孔尺寸 +0.08	产品 最大孔	孔中心与安装板 边缘最小距离
代码	M								
Y-JAE01	2.5	6 8 10 12 15 18	0.45	4.1	1.95	1	2.5	3.1	5.4
	3	6 8 10 12 15 18 20 25	0.5	4.6	2.1		3	3.6	5.6
	4	6 8 10 12 15 18 20 25 30 35	0.7	5.9	2.4	4	4.6	7.2	
	5	8 10 12 15 18 20 25 30 35	0.8	6.5	2.7	5	5.6	7.2	
	6	10 12 15 18 20 25 30 35	1.0	8.2	3	1.6	6	6.6	7.9
	8	12 15 18 20 25 30 35	1.25	9.6	3.7	2.4	8	8.6	9.6



请按图示订货

型号		L
代码	M	
Y-JAE01	2.5	6 8 10 12
Y-JAE01	3	6 8 10 12

Y-JAE01—M3—L10



未税价(元)

● 优惠价	数量	1~99	100~
	价格	100%	另行报价