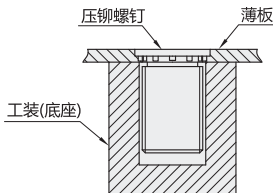
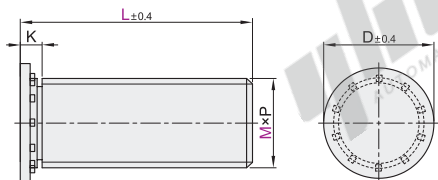


# 平头压铆螺钉/面板螺钉

## 平头压铆螺钉

代码	类型	螺纹	材质	表面处理
TBC71	平头压铆螺钉	粗牙	1018	镀锌
TBC72			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”置入薄板的开孔(如图所示);
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。



型号	L						P	D	K	板材厚度	安装孔尺寸	产品	孔中心与安装板			
代码	M							螺距		(max)	(min)	+0.08	最大孔	边缘最小距离		
(1018) TBC71	2.5	6	8	10	12	15	18	0.45	4.1	1.95		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
(SUS304) TBC72	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	



型号	代码	M	L		
TBC71	2.5	6	8	10	12
	3	6	8	10	12
TBC72	3	6	8	10	12
	4	6	8	10	12

TBC72—M3—L10

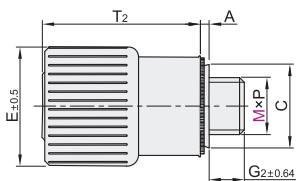


## 面板螺钉

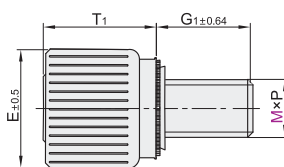
代码	类型	螺纹	材质			表面处理	
			头部	主体	螺丝	弹簧	头部
TBY01	标准型	粗牙	铝	碳钢	不锈钢	氧化	镀镍



### 压入前



### 压入后



型号	底端码	P	A	C	E	G1	G2	T1	T2	板材厚度	安装孔
代码	M	螺距	(max)	(max)						(min)	+0.08
TBY01	0	0.5	0.92	7.9	13.06	5.84	1.52	11.43	16.26	0.92	7.92
	1										
	2										
	0	0.6	7.9	13.06	5.84	1.52	11.43	16.26	7.92		
	1										
	2										
0	0.7	9.5	14.61	5.84	1.52	13.46	20.07	9.53			
1											
2											



型号	代码	M	底端码
TBY01	3	3.5	0
	4	3.5	1

TBY01—M3—0



垫圈·吊环  
螺母·螺帽  
C2