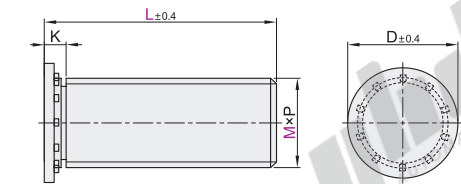


平头压铆螺钉/面板螺钉

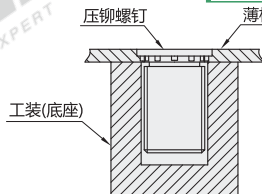
平头压铆螺钉

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	—



视角标准：第一视角

EX Example 使用示例



扫一扫
观看产品视频



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 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								
(1018) TBC71	2.5 3 4	0.45 0.5 0.7	4.1 4.6 5.9	1.95 2.1 2.4	1	2.5 3 4	3.1 3.6 4.6	5.4 5.6 7.2
(SUS304) TBC72	5 6 8	0.8 1.0 1.25	6.5 8.2 9.6	2.7 3 3.7	1.6 2.4	5 6 8	5.6 6.6 8.6	7.2 7.9 9.6



请按图示订货

型号	L
代码 M	
TBC71	2.5 3 4
TBC72	5 6 8

TBC72—M3—L10



未税价(元)

优惠价
数量 1~99 100~
价格 100% 另行报价

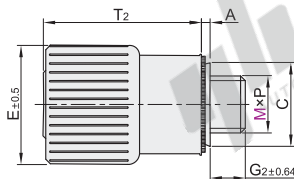


交货期 7

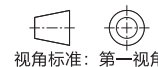
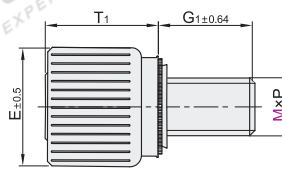
面板螺钉

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

压入前



压入后



视角标准：第一视角

型号	底端码	P 螺距	A (max)	C (max)	E	G1	G2	T1	T2	板材厚度 (min)	安装孔 +0.08
代码 M											
TBY01	0	0.5		5.54	10.59	4.32	0	7.87	11.43		5.56
	3					5.84	1.52				
	2					7.37	3.05				
	0	0.6		6.33	11.43	5.84	0	11.43	16.26		6.35
	3.5					7.37	1.52				
	2					8.89	3.05				
	0	0.7	0.92	7.9	13.06	5.84	0	11.43	16.26	0.92	7.92
	4					7.37	1.52				
	2					8.89	3.05				
	0	0.8		7.9	13.06	5.84	0	11.43	16.26		7.92
	5					7.37	1.52				
	2					8.89	3.05				
	0	1.0		9.5	14.61	7.37	0	13.46	20.07		9.53
	6					8.89	1.52				
	2					10.41	3.05				



请按图示订货

型号	底端码
代码 M	
TBY01	3.5 1

TBY01—M3—0



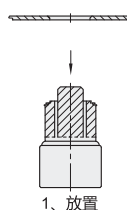
未税价(元)

优惠价
数量 1~99 100~
价格 100% 另行报价

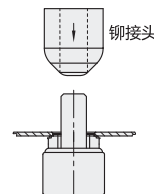


交货期 7

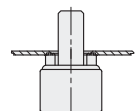
EX Example 使用示例



1、放置



2、铆接



3、完成铆接配合螺母使用