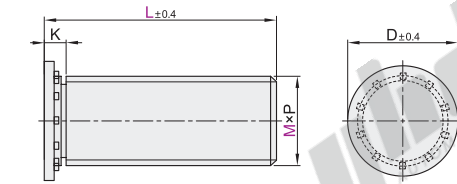


平头压铆螺钉/面板螺钉

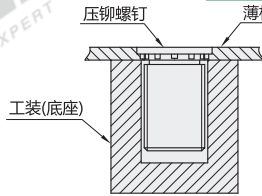
平头压铆螺钉

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												P	D	K	板材厚度	安装孔尺寸	产品	孔中心与安装板
代码	M	L										螺距		(max)	(min)	+0.08	最大孔	边缘最小距离
(1018) TBC71 (SUS304) TBC72	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	代码	M	L
TBC71	2.5	6 8 10 12	
TBC72	3	6 8 10 12	
TBC72	M3—L10		



未税价(元)

优惠价	数量	1~99	100~
价格	100%	另行报价	



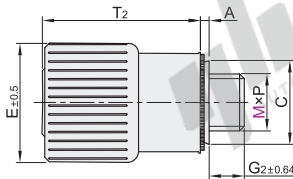
交货期

7

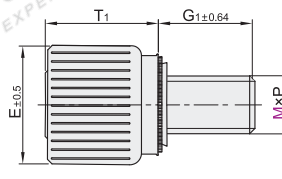
面板螺钉

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	G ₁	G ₂	T ₁	T ₂	板材厚度 (min)	安装孔 +0.08
代码	M											
TBY01	3	0	0.5		5.54	10.59	4.32	0	7.87	11.43		5.56
		1					5.84	1.52				
		2					7.37	3.05				
	3.5	0	0.6		6.33	11.43	5.84	0	11.43	16.26		6.35
		1					7.37	1.52				
		2					8.89	3.05				
	4	0	0.7	0.92	7.9	13.06	5.84	0	11.43	16.26	0.92	7.92
		1					7.37	1.52				
		2					8.89	3.05				
	5	0	0.8		7.9	13.06	5.84	0	11.43	16.26		7.92
		1					7.37	1.52				
		2					8.89	3.05				
	6	0	1.0		9.5	14.61	7.37	0	13.46	20.07		9.53
		1					8.89	1.52				
		2					10.41	3.05				



请按图示订货

型号	代码	M	底端码
TBY01	3.5	3.5	1
TBY01	M3—0		



未税价(元)

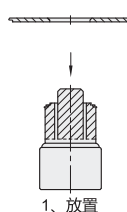
优惠价	数量	1~99	100~
价格	100%	另行报价	



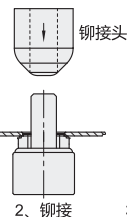
交货期

7

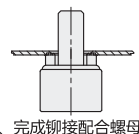
EX Example 使用示例



1、放置



2、铆接



3、完成铆接配合螺母使用