

BTM

自扣紧盲孔紧固件

可以安装在铝、钢或不锈钢板上

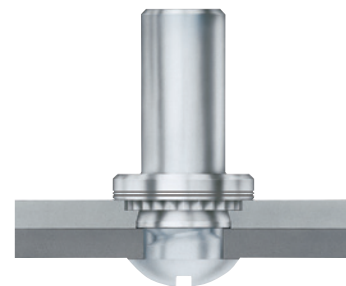


PEM® 自扣紧盲孔紧固件可在 0.040" / 1 mm 的薄金属板中提供永久安装的盲孔螺纹

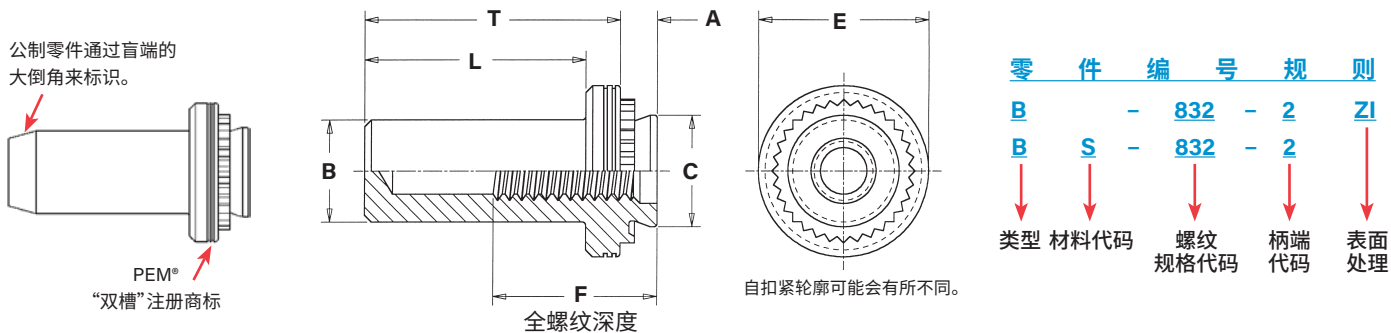
- 提供屏障保护以防止异物进入螺纹。
- 限制螺栓穿透, 保护内部组件免于潜在损坏。
- 螺纹自锁功能可特别订购。

PEM 盲孔紧固件采用经过验证的PEM自扣紧设计, 可轻松安装到相应尺寸的孔中。PEM 紧固件的柄端充当自身导杆。可以通过任何能够在平行面间施加持续挤压力的压铆机, 来完成PEM盲孔紧固件的安装。

PEM® 压铆盲孔紧固件螺纹规格从 #4-40 到 1/4-20 / M3, 再到M6, 采用碳钢或不锈钢为原材料。



自扣紧盲孔紧固件



尺寸单位为英寸。

英制	螺纹规格 代码	类型		螺纹 代码 ⁽¹⁾	柄端 代码	A (柄端) 最大值	最小 板材 厚度	安装板内 螺孔尺寸 + .003 - .000	B 最大值	C 最大值	E ± .010	F 最小值	L 最大值	T ± .010	最小 孔边距 ⌀
		紧固件材质													
		钢	不锈钢												
	.112-40 (#4-40)	B	BS	440	1	.038	.040	.166	.150	.165	.250	.210	.335	.380	.19
					2	.054	.056								
	.138-32 (#6-32)	B	BS	632	1	.038	.040	.1875	.169	.187	.280	.230	.335	.380	.22
					2	.054	.056								
	.164-32 (#8-32)	B	BS	832	1	.038	.040	.213	.204	.212	.310	.280	.385	.440	.27
					2	.054	.056								
	.190-32 (#10-32)	B	BS	032	1	.038	.040	.250	.235	.249	.340	.280	.385	.440	.28
2					.054	.056									
.250-20 (1/4-20)	B	BS	0420	1	.054	.056	.344	.305	.343	.430	.310	.500	.560	.34	
				2	.087	.090									

尺寸单位为毫米。

公制	螺纹规格 x 牙距	类型		螺纹 代码 ⁽¹⁾	柄端 代码	A (柄端) 最大值	最小 板材 厚度	安装板内 螺孔尺寸 + 0.08	B 最大值	C 最大值	E ± 0.25	F 最小值	L 最大值	T ± 0.25	最小 孔边距 ⌀
		紧固件材质													
		钢	不锈钢												
	M3 x 0.5	B	BS	M3	1	0.97	1	4.22	3.84	4.2	6.35	5.3	8.5	9.6	4.8
					2	1.38	1.4								
	M4 x 0.7	B	BS	M4	1	0.97	1	5.41	5.2	5.38	7.95	7.1	9.8	11.2	6.9
					2	1.38	1.4								
	M5 x 0.8	B	BS	M5	1	0.97	1	6.35	6.02	6.33	8.75	7.1	9.8	11.2	7.1
					2	1.38	1.4								
	M6 x 1	B	BS	M6	1	1.38	1.4	8.75	7.8	8.73	11.1	7.8	12.7	14.3	8.6
2					2.21	2.29									

(1) PEM®B™ 螺母可特别订购螺纹自锁功能,在施加夹紧力之前可以匹配螺钉自由转动。更多信息,请联系 PEM 技术支持。

材料和表面处理规格

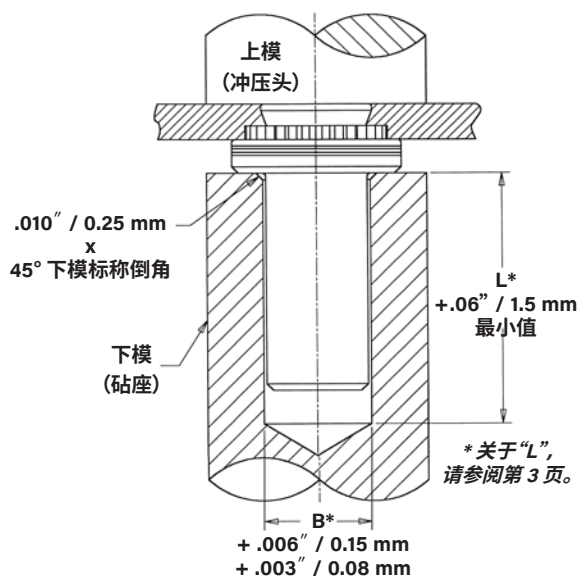
	螺纹	紧固件材质		标准表面处理		适用板材硬度 ⁽²⁾	
类型	内螺纹, ASME B1.1, 2B / ASME B1.13M, 6H	硬化碳钢	300 不锈钢	根据 ASTM A380 进行钝化和/或测试	镀锌, 5μm, 无色 ⁽¹⁾	HRB 80 / HB 150 或更低	HRB 70 / HB 125 或更低
B	.	.	.	.	.	.	.
BS	.	.	.	.	.	.	.
表面处理零件编号代码				无	锌		

(1) 请参阅网站 (www.pemnet.com) 的PEM技术支持部分,了解相关的电镀标准和规范。

(2) HRB - 洛氏硬度“B”标尺。HB - 布氏硬度。

安装

1. 在安装板上冲好相应尺寸的安装孔。请勿进行诸如去毛刺之类的二次加工。
2. 将紧固件放入带有凹形槽的下模中，然后将安装孔（最好是冲孔面）放在紧固件的柄端上方。
3. 保持上下模表面平行，施加挤压力，直到法兰接触到安装板。右图显示了建议用于施加这些力的工具。



PEMSERTER® 安装工具

类型	螺纹代码	下模零件编号	上模零件编号
B/BS	440/M3	975200001	975200048
B/BS	632	975200002	975200048
B/BS	832/M4	975200003	975200048
B/BS	032/M5	975200004	975200048
B/BS	0420/M6	975200005	975200048

安装注意事项

- 为获得最佳效果，我们建议使用 PEMSERTER®/Haeger® 压铆机安装 PEM B 型和 BS 型紧固件。更多信息请访问 www.pemnet.com。
- 访问网站上的动画库以查看选定产品的安装过程。

性能参数⁽¹⁾

螺纹代码	柄端代码	板厚 (in.)	测试板材质					
			5052-H34 铝			冷轧钢		
			安装力 (lbs.)	推出力 (lbs.)	扭出力 (in. lbs.)	安装力 (lbs.)	推出力 (lbs.)	扭出力 (in. lbs.)
440	1	.040	1600	90	10	2500	125	13
	2	.056	2000	170	13	3500	230	18
632	1	.040	1800	95	17	3000	130	18
	2	.056	2800	190	22	4000	260	28
832	1	.040	2000	105	23	3500	135	30
	2	.056	3000	220	35	5000	285	45
032	1	.040	2100	110	32	4000	140	35
	2	.056	3500	190	50	5000	250	60
0420	1	.056	4000	315	90	6000	400	105
	2	.090						

螺纹代码	柄端代码	板厚 (mm)	测试板材质					
			5052-H34 铝			冷轧钢		
			安装力 (kN)	推出力 (N)	扭出力 (N-m)	安装力 (kN)	推出力 (N)	安装力 (N-m)
M3	1	1	7.1	400	1.15	11.1	550	1.5
	2	1.4	9	750	1.47	14	1010	2.05
M4	1	1	8.9	470	2.6	15.6	600	3.4
	2	1.4	12.5	970	4	20	1250	5.1
M5	1	1	9.3	480	3.6	17.8	620	4
	2	1.4	14	845	5.7	25	1112	6.8
M6	1	1.4	17.8	1400	10.2	25.7	1760	11.9
	2	2.3						

(1) 公布的安装力仅供参考。应根据安装步骤中紧固件的安装位置来进行实际安装和确认完整安装。报告的其他性能值是遵循所有正确的安装参数和步骤时的平均值。安装孔尺寸、板材和安装步骤的变化可能会影响性能。建议在您的应用中测试此产品的性能。我们很乐意为您提供性能测试的技术援助和/或样品。

所有 PEM® 产品都符合我们严格的质量标准。如果您需要额外的行业或其他特定质量认证，则需要提供特殊程序和/或零件号。请联系您当地的销售办事处或代表以获取更多信息。

常规信息可在网站的技术支持部分获得。规格如有变动，恕不另行通知。请访问网站，获取本宣传册的最新版本。