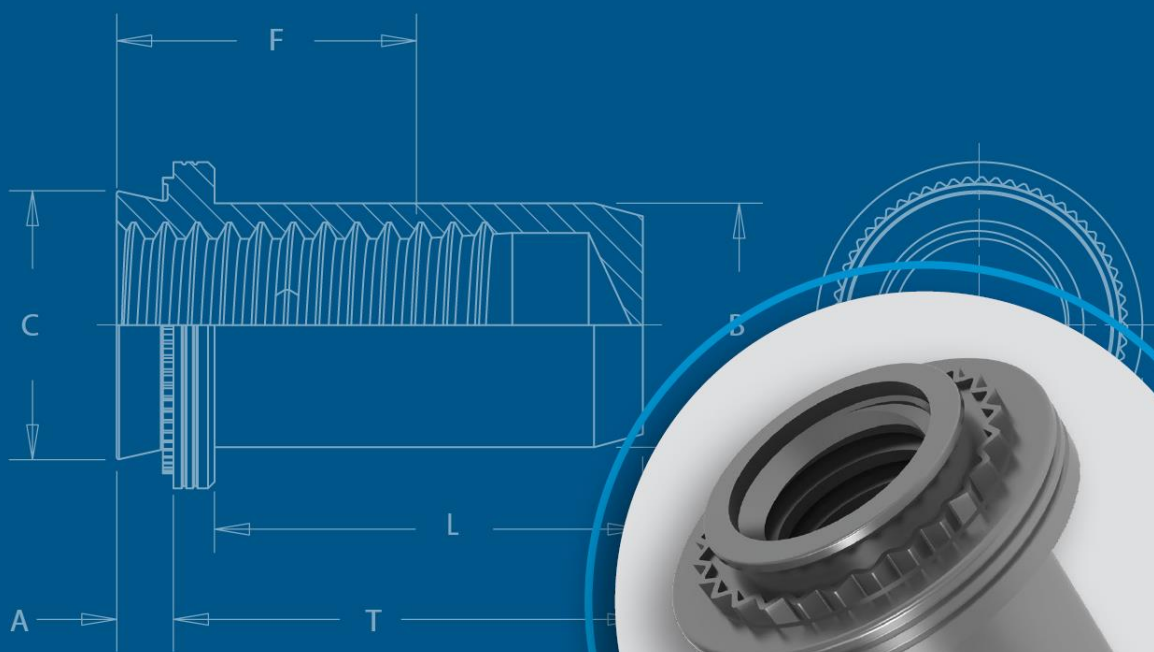


BTM

自扣紧盲孔紧固件



PEM® 自扣紧盲孔紧固件用于需要盲孔螺纹的应用。

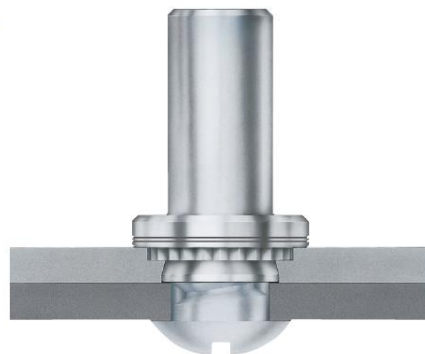
自扣紧盲孔紧固件

PEM®自扣紧盲孔紧固件可在.040” /1 mm 的薄金属板中提供永久安装的盲孔螺纹。

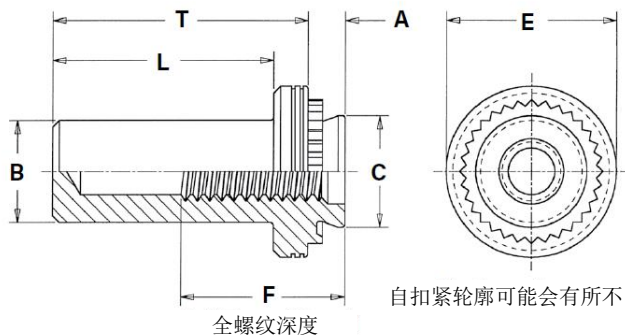
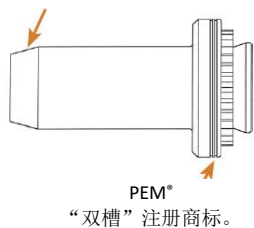
- 提供屏障保护以防止异物进入螺纹。
- 限制螺栓穿透，保护内部组件免于潜在损坏。
- 螺纹自锁功能可特别订购

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®自扣紧盲孔紧固件螺纹规格范围涵盖#4-40 到 1/4-20，和 M3 到 M6，采用碳钢或不锈钢为原材料。



公制零件通过盲端的大倒角来标识。



自扣紧轮廓可能会有所不同。

零件编码规则

B	-	832	-	2	ZI
B	S	832	-	2	
类型	材料代码	螺纹规格代码	柄端代码	表面处理	

尺寸单位为英寸

英制	螺纹规格	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 C/L (2)
		紧固件材料													
		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 × 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 + .008	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 C/L (2)
		紧固件材料													
		钢	不锈钢												
	M3 × 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 × 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 × 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 × 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) 可特别订购带自转锁紧螺纹特征的 PEM®B型螺母，在施加夹持力之前，空转锁紧功能可以让啮合螺钉自由转动。有关更多信息，请联系 PEM®技术支持。

(2) 有关弯角间距以及至其他自扣紧五金件的距离的更多信息，请参阅 PEM®技术表中心线至边缘距离。

自扣紧盲孔紧固件

安装方式

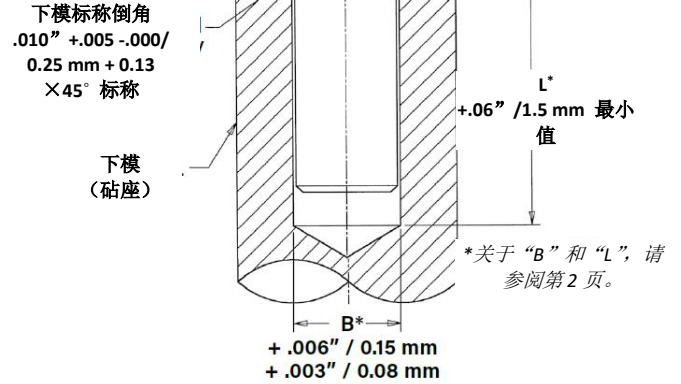
1. 在安装板上冲好相应尺寸的安装孔。请勿进行诸如去毛刺之类的二次加工。
2. 将紧固件放入带有凹形槽的下模中，然后将安装孔（最好是冲孔面）放在紧固件的柄端上方。
3. 保持上下模表面平行，施加挤压力，直到法兰接触到安装板。右图显示了建议用于施加这些力的工具。

安装工具 - B 型和 BS 型螺母

螺纹代码	HAEGER 零件编号		PEMSERTER 零件编号	
	下模 (砧座)	上模 (冲压头)	下模 (砧座)	上模 (冲压头)
440 & M3	H-137-440L	H-108-0020L	975200001	975200048
632	H-137-632L	H-108-0020L	975200002	975200048
832 & M4	H-137-832L	H-108-0020L	975200003	975200048
032 & M5	H-137-1032L	H-108-0020L	975200004	975200048
0420 & M6	H-137-0420L	H-108-0020L	975200005	975200048

安装注意事项

- 为获得最佳效果，建议使用 HAEGER® 或 PEMSERTER® 机器安装 PEM® 自扣紧紧固件。更多信息请访问我们的 [网站](#)
- 访问网站上的 [动画库](#) 以查看产品的安装过程。

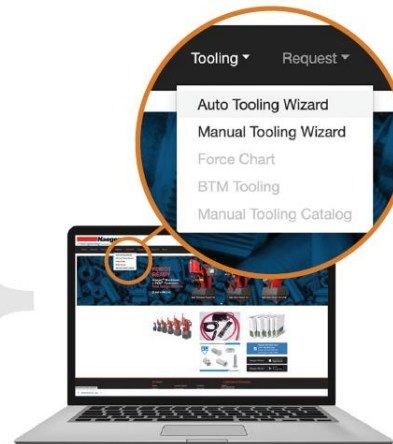


更多 HAEGER® 和 PEMSERTER® 铆具信息/零件编号



HAEGER® 手动工具产品手册

HAEGER® 自动工具产品手册



请访问 haeger.com 以了解自动和手动铆具向导



PEMSERTER® 手动工具产品手册

PEMSERTER® 自动工具产品手册

或者您可以下载 HAEGER WIZZARD 手机应用程序



OneTouch 4e XYZ-R

Tooling Wizard

BTM Tooling

材料和表面处理规范

	螺纹	紧固件材料		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 系列不锈钢	根据 ASTM A380 进行钝化和/或测试	根据 ASTM B633 标准进行镀锌，SC1 (5 μm)，类型 III，无色 (1)	HRB 80/HRB 150 或更低	HRB 70/HRB 125 或更低
B	▪	▪			▪	▪	
BS	▪		▪	▪			▪
表面处理零件编号代码				无	锌		

(1) 请参阅 PEM®网站的技术支持部分，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。

性能数据⁽¹⁾

英制	螺纹代码	柄端代码	板材厚度 (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						

公制	螺纹代码	柄端代码	板材厚度 (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)	扭出力 (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。应根据安装步骤中描述的紧固件的正确安装位置来进行实际安装和确认完成安装。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技术援助和/或样品。



有关紧固件图纸和型号，
请浏览网站
www.pemnet.com

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

合规信息可在我们公司网站的技术支持板块获得。规格若有更改，恕不另行通知。请访问网站，获取本宣传册的最新版本。



北美：美国宾夕法尼亚州丹伯勒 | 邮箱：info@pemnet.com | 电话：+1-215-766-8853 | 800-237-4736 (美国)
欧洲：爱尔兰戈尔韦 | 邮箱：europa@pemnet.com | 电话：+353-91-751714
亚太区：新加坡 | 邮箱：singapore@pemnet.com | 电话：+65-6-745-0660
中国上海市 | 邮箱：china@pemnet.com | 电话：+86-21-5868-3688

请访问 www.pemnet.com 浏览我们的 PEMNET™资源中心 电子邮箱：echsupport@pemnet.com