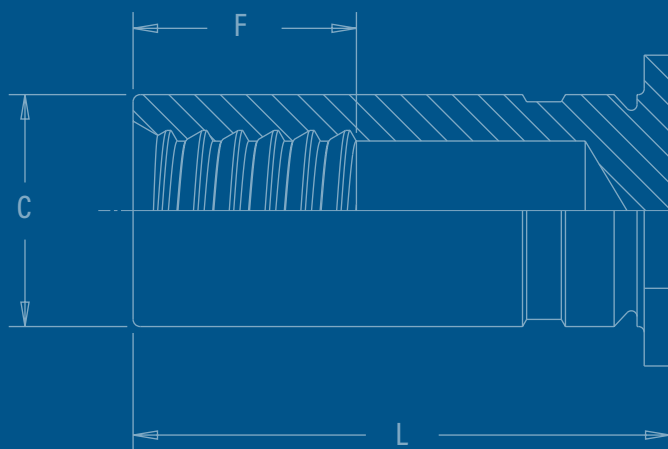




SO-RT™

PEM RT®防松螺纹间隔柱



现已推出 - PEM RT®防松螺纹间隔柱

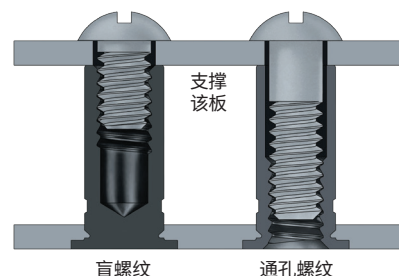
螺纹采用改良后牙侧角设计，能有效防止振动引起的松脱。

PEM® 自扣紧螺柱，采用成熟的自扣紧设计，为需要安装、隔开或堆叠面板、电路板或组件的应用提供理想解决方案。这些紧固件压入圆孔后，可永久安装在厚度为.025英寸/0.63毫米的金属薄板中。

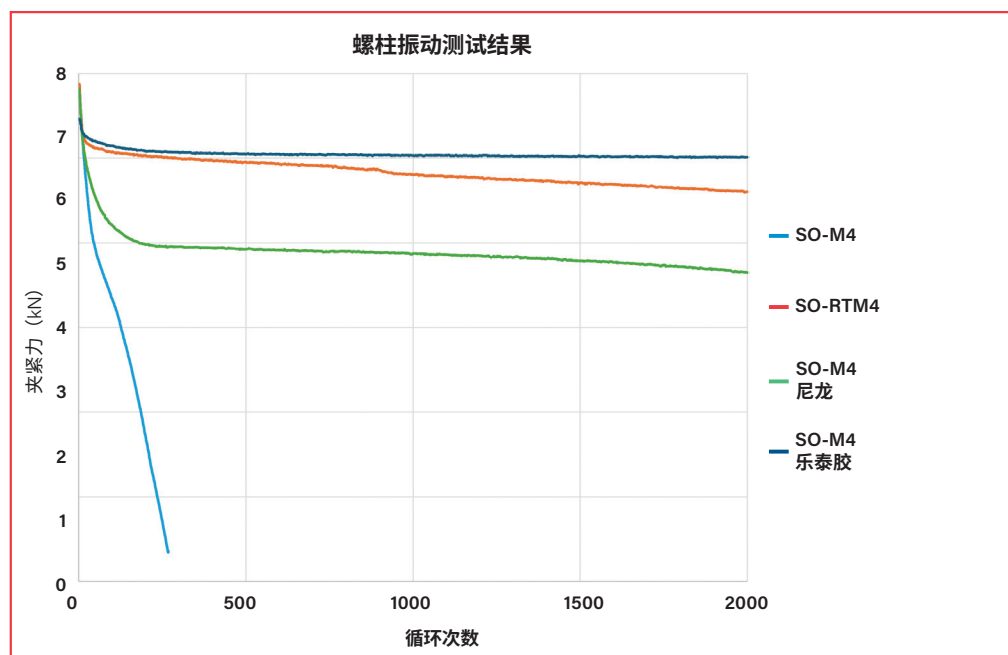
自扣紧螺柱现提供**配备PEM RT®防松螺纹的版本**，该螺纹产生的摩擦力与螺柱连接紧固时产生的夹紧载荷成正比。

防松旋转锁紧功能允许配合螺钉在施加夹紧载荷前自由转动。如果撤掉拧紧力，这些螺柱将不再提供任何旋转抗扭性，直至重新施加夹紧力。

- 化所有螺纹间的负载分配，减轻首牙承载螺纹的压力。
- 在施加夹紧力之前可随意转动。
- 防止振动松动。
- 锁定功能的重复可用性，不受安装/拆下的次数影响。
- 安装孔、安装工具与标准螺柱完全适配。



下图展示了在横向振动测试中，PEM RT®防松螺纹间隔柱、标准螺纹螺柱、带尼龙补片的螺柱以及涂有乐泰242蓝胶的螺柱，这四种连接件的连接夹紧力随循环次数的变化曲线。



详情请参阅我们的技术资料[PEM RT®防松螺纹技术](#)。

测试条件:

- 依据 ISO 16130标准，在尤尼克斯试验机上进行横向振动测试。
- 螺纹规格M4，曲线为平均性能典型曲线。
- 使用公制性能等级10.9螺栓施加的锁紧力。
- 经过2000次循环测试或锁紧力损失。
- 对所有样品施加5.9 kN的锁紧力。

零件编码规则

SO - RT632 - 8 ZI

↓ ↓ ↓ ↓

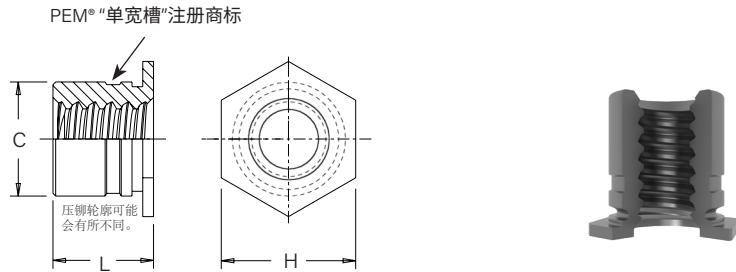
型号 螺纹规格 长度 表面

 代码 代码 处理

PEM RT®防松旋转锁紧功能可应用于所有
PEM®内螺纹螺柱。

通孔螺纹螺柱

特殊订单可提供额外的螺纹尺寸和长度。
请联系我们查询库存情况



尺寸单位为英寸。

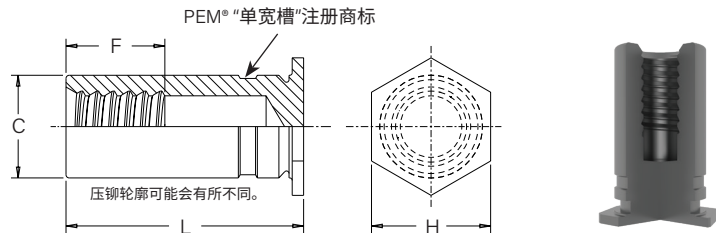
零件编码	紧固件材料	最小板材厚度	板材尺寸 +0.003 -.000	长度“L” +0.002 -.005	C +0.000 -.005	H标称值	最小孔中心至 边缘距离 ⁽¹⁾	非库存 长度范围
S0-RT440-8ZI	钢	.040	.166	.250	.165	.187	.23	.125 -.750
S0S-RT632-8	不锈钢	.040	.213	.250	.212	.250	.27	.125 -1.062

尺寸单位为毫米。

零件编码	紧固件材料	最小板材厚度	板材尺寸 +0.08	长度“L” +0.05 -0.13	C -0.13	H标称值	最小孔中心至 边缘距离 ⁽¹⁾	非库存 长度范围
S0-RTM3-4ZI	钢	1	4.22	4	4.2	4.8	6	3 - 18
S0-RT3.5M3-6ZI	钢	1	5.41	6	5.39	6.4	6.8	3 - 18
S0-RTM4-8ZI	钢	1.27	7.14	8	7.12	7.9	8	3 - 25

盲孔螺纹螺柱

特殊订单可提供额外的螺纹尺寸和长度。
请联系我们查询库存情况



尺寸单位为毫米。

零件编码	紧固件材料	最小板材厚度	板材尺寸 +0.08	长度“L” +0.05 -0.13	C -0.13	F 最小值	H标称值	最小孔中心至 边缘距离 ⁽¹⁾	非库存长度 范围
BS0-RT3.5M3-10ZI	钢	1	5.41	10	5.39	4	6.4	6.8	6 - 25
BS0S-RTM4-14	不锈钢	1.27	7.14	14	7.12	6.5	7.9	8	6 - 25

(1) 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](#)。

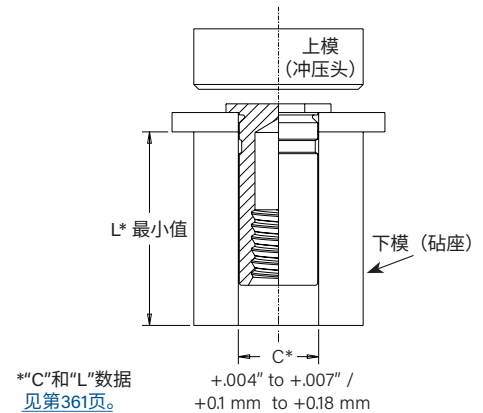
材料与表面处理规范

型号	螺纹 ⁽¹⁾	紧固件材料		标准表面处理		适用板材硬度： ⁽³⁾	
	内部 ASME B1.12B/ ASME B1.13M 6H	硬化碳钢	300系列不锈钢	根据ASTM B633标准进行镀锌，SC1 (5 µm)，III型，无色 ⁽²⁾	根据ASTM A380标准进行钝化和/或测试	HRB 80/HB 150或更低	HRB 70/HB 125或更低
S0-RT	▪	▪	▪	▪	▪	▪	▪
S0S-RT	▪	▪	▪	▪	▪	▪	▪
BS0-RT	▪	▪	▪	▪	▪	▪	▪
BS0S-RT	▪	▪	▪	▪	▪	▪	▪
表面处理零件编码				ZI	无		

- (1) 承载侧面的改良牙型。将接受最大尺寸为6g/2A的螺钉。
(2) 请参阅我们网站的PEM技术支持部分，了解相关的电镀标准和规范。
(3) HRB-洛氏硬度“B”量表。HB-布氏硬度。

安装

1. 在板材上准备好适当尺寸的安装孔。请勿进行诸如去毛刺之类的二次加工。
2. 将螺柱穿过薄板的安装孔（最好是冲压面），然后插入砧座孔，如图所示。
3. 保持上模（安装冲压头）和下模（砧座）平行，然后施加充足的挤压力，将螺柱头部嵌入板中与板面齐平。右图显示了施加这些力的建议工具。



安装工具

螺纹代码	HAEGER®零件编码		PEMSERTER®零件编码	
	下模 (砧座)	上模 (冲压头)	下模 (砧座)	上模 (冲压头)
RT440 / RTM3	H-109-4/M3L	H-108-0020L	970200487300	975200048
RT632 / RT3.5M3 / RTM3.5	H-109-6/M3.5L	H-108-0020L	970200012300	975200048
RTM4	H-109-10/ M5L	H-108-0020L	970200013300	975200048

性能数据⁽¹⁾

零件编码	最大记录配套 螺钉紧固扭矩 (in. lbs.)	测试板材材料							
		.060"5052-H34铝				.060"冷轧钢			
		安装力 (lbs.)	推出力 (lbs.)	扭出力 ⁽²⁾ (in. lbs.)	拉出力 ⁽²⁾ (N)	安装力 (kN)	推出力 (N)	扭出力 ⁽²⁾ (N·m)	拉出力 ⁽²⁾ (N)
SO-RT440-8ZI	4.75	1100	160	11	280	2200	225	19	330
SOS-RT632-8	7	1100	160	11	224	2200	225	19	264

零件编码	最大记录配合 螺钉拧紧扭矩 (N·m)	测试板材材料							
		1.5 mm 5052-H34铝				1.5 mm冷轧钢			
		安装力 (kN)	推出力 (N)	扭出力 ⁽²⁾ (N·m)	拉出力 ⁽²⁾ (N)	安装力 (kN)	推出力 (N)	扭出力 ⁽²⁾ (N·m)	拉出力 ⁽²⁾ (N)
SO-RTM3-4ZI	0.55	4.9	710	1.24	1245	9.8	1000	2.15	1465
SO-RT3.5M3-6ZI	0.55	7.6	1330	2.82	1375	14.7	1860	3.95	1690
SO-RTM4-8ZI	2	10.7	1780	5.08	2575	17.8	2490	8.47	3110
BSO-RT3.5M3-10ZI	0.55	7.6	1330	2.82	1375	14.7	1860	3.95	1690
BSOS-RTM4-14	1.6	10.7	1780	5.08	2060	17.8	2490	8.47	2488

(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，来进行实际安装并确认安装完成。报告的其他性能值是在遵循所有正确的安装参数和程序的情况下所得出的平均值。安装孔尺寸、板材材料和安装步骤的变化可能会影响性能。建议在您的应用中对该产品进行性能测试。我们很乐意为此类性能测试提供技术援助和/或样品。

(2) 接头在抗旋出和拔出性能方面的失效取决于所用螺钉的强度和类型。某些情况下，故障可能出在螺钉而非自锁螺柱上。如有任何问题，请联系我们的应用工程组。

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](#)，则需要提供特殊程序和/或零件编码。请联系您当地的销售办公室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。规格如有变更，恕不另行通知。请访问我们的网站，获取本公告的最新版本。