

## 超越焊接螺柱的压铆螺柱

CLINCH STUD<sup>®</sup>  
**Strux**

一直以来物体间的连结最常用的方法为焊接固定和填缝铆接这两种技术，我们向您推荐能够用简单的设备进行装配，在可靠性和生产效率要高得多的产品

## 使用对象

能够适用于通过传统填缝法和焊接接合技术来结合的部位

【使用案例】· 座椅安全带 · 汽车制动器产品 · 拖拉机 · 真空容器 · 保险杠 · 电冰箱 等

## 性能特点

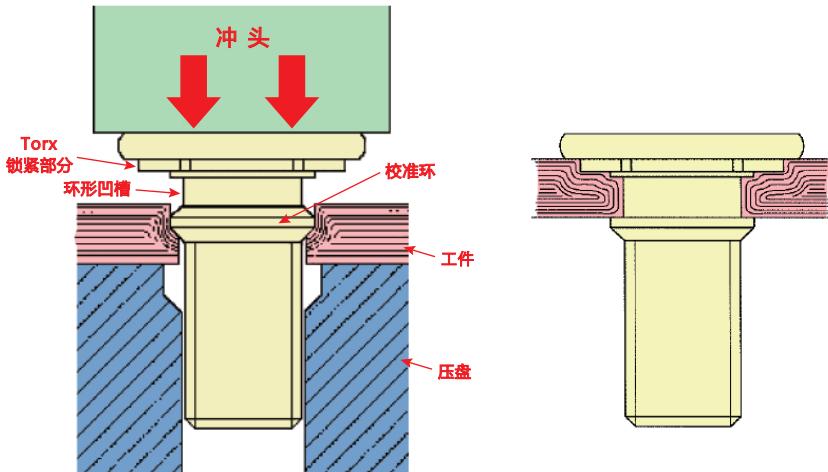
- 低成本紧固 · 较高的固定保持能力 · 和防旋转
- 装配后无需电镀 · 紧固的信赖度非常高
- 可用于不可焊接材料的紧固



- 颈部以下梅花瓣形状坚实，**防旋转效果明显的特点**
- 颈部以下校准环具，**有超强保持力的特点**
- 仅需通过头部向保持槽部和梅花瓣形状施加压力便可发挥其结合力作用

推荐你试一试将一直以来所使用的嵌缝螺柱，焊接螺柱，

棘螺栓替换成**压铆螺栓**！



手动或者自动设备将螺栓压入对象物的通孔(钻孔, 冲孔), 校准环自动锁住导向孔, 达到规定的尺寸, 随着对螺栓头部增加压力, 梅花瓣形状的座面也开始紧缩, 紧紧咬住对象物构筑了一个坚固的防旋转内置

日东精工株式会社  
—— 紧固件事业部本部 ——

紧固件海外销售担当

邮编 : 578-0965 地址 : 大阪府东大阪市本庄西1-6-4

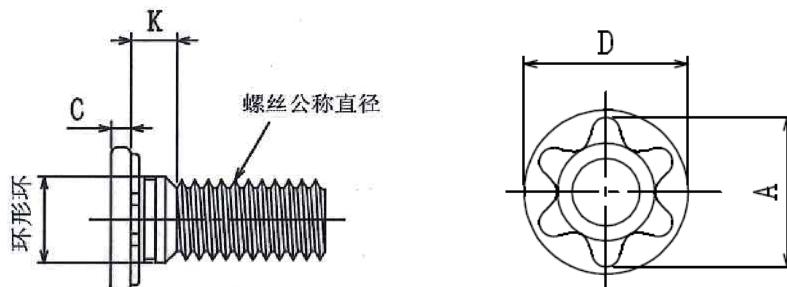
电话 : (0081-6)-6745-8392

E-mail : sales2@nittoseiko.com

<https://global.nittoseiko.com/>



## Strux标准尺寸图



螺丝 公称直径	A 参考	校准环 +0.06 -0.08	齐肩 K 参考	C ±0.13	D ±0.25	板厚	推荐孔径		压入负荷 t	固 定 保 保持力 N	空转扭力 N·m
							最 小	最 大			
M4X0.7	7.3	4.62	1.5	1.40	8.75	1.0	4.42	4.53	1.6	882	5.0
			2.4			1.6			2.0	1813	
M5X0.8	7.8	5.62	1.5	1.75	9.35	1.0	5.42	5.53	2.0	1176	7.9
			2.4			1.6			2.4	2303	
			3.4			2.3			3.3	4900	
M6	9.2	6.62	1.5	2.10	11.00	1.0	6.42	6.53	2.3	1274	10.6
			2.4			1.6			2.7	2303	18.0
			3.4			2.3			3.3	5194	
			4.6			3.0			3.6	6958	
M8	12.7	8.62	1.5	2.80	15.25	1.0	8.42	8.53	3.0	1470	18.0
			2.4			1.6			3.5	2401	36.9
			3.4			2.3			4.8	5733	
			4.6			3.0			7.6	10486	44.0
M10X1.25	16.4	10.62	3.6	3.50	19.75	2.3	10.42	10.53	5.9	6566	85.9
M10			4.6			3.0			8.9	11956	
M12X1.25			5.1			4.0			10.8	16954	
M12	18.2	12.62	3.7	3.80	20.00	2.3	12.42	12.53	9.8	6958	104.9
			4.8			3.0			10.8	12495	
			5.1			4.0			12.8	17934	

※上述性能参数,是以低碳钢实施热处理后的压铆螺栓和以SPC(冷轧钢板)为实验条件下得出的数据,  
请预先调整使用条件上的差异后使用

**CLINCH STUD<sup>®</sup>**  
**Strux**

推荐你试一试将一直以来所  
使用的嵌缝螺柱, 焊接螺柱,  
棘螺栓替换成压铆螺栓 !