



## 5T 拴式螺钉 散热器系列

- 大幅增强零件与散热器间的传热效能
- 在冲击和震动的情况下紧固锁定
- 紧固件预加载荷以防零件遇热膨胀

### 材料与表面处理

螺钉: 硬化碳钢, 镀锌, 铬酸盐加保护层

弹簧: 300系列不锈钢, 钝化

导套: 铝, 本色

### 性能详述

M3/4-40建议扭矩: 0.6N·m

M3.5/6-32建议扭矩: 1.08N·m

### 安装说明

1. 根据所需尺寸钻沉孔
2. 将螺钉组件插入面板上预留的孔中。如图所示放置支撑工具
3. 将工件放在压力机下, 工具对准螺钉的螺纹中心, 将导套扩入面板的沉孔中。建议安装压力为2200N

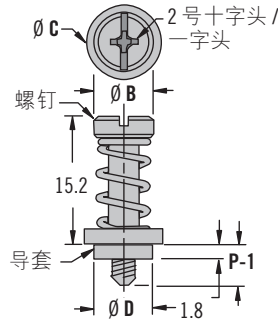
### 附注

每个螺钉施加的载荷:  
 $[3.4 \cdot K] + 7.57N$  标准K值如表所示。  
 指定偏差处的载荷  
 \*显示在以上紧固位置。

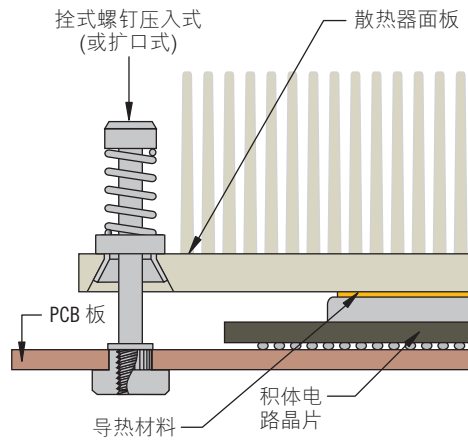
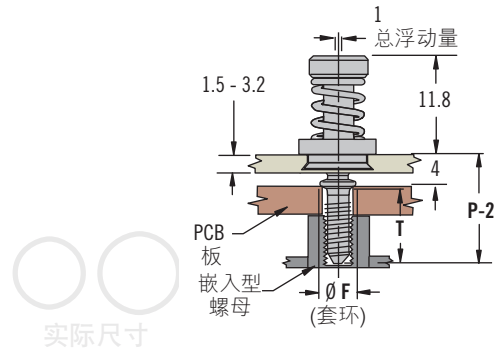
### 零件号

参阅表格

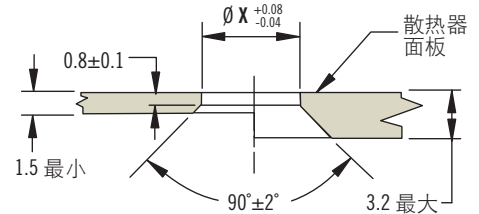
### 未紧固



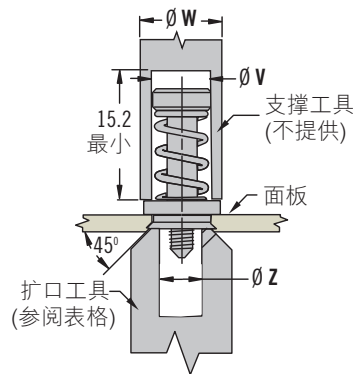
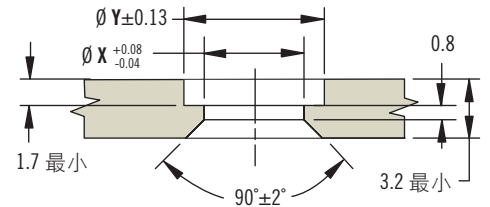
### 已紧固



### 标准



### 可选



螺纹尺寸	ØV	ØX	ØY	ØW 最小	ØZ	工具零件号
M3或4-40	7.1	6.8	9.5	9.5	5.1	47-115
M3.5或6-32	7.9	7.1	10.7	10.7	5.6	5T-06-工具

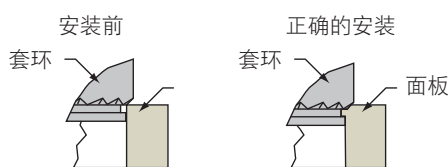
螺纹尺寸	零件号	面板厚度		螺钉突出部分		T	ØB	ØC	ØD	ØF	弹簧刚度 K N/mm	最大预载力 N	
		最小	最大	P1	P-2								
M3	5T-11-M3-222-5	1.5	3.2	5.9	8.4	5	6.8	9	6.7	4.7	4.45	22.5	
4-40	5T-11-04-222-5			6.6	9.9	5.7	7.6	10.4	7	5			
M3.5	5T-11-M35-222-5												
6-32	5T-11-06-222-5												

# 索斯科®自紧型产品安装指南

使用以下索斯科®产品提供的自紧型产品安装说明,使其成为用法简单的面板栓式紧固件:

- 栓式螺钉
- 1/4 转快锁式紧固件的搭扣
- 快速引导式螺纹螺钉的搭扣
- 弹簧柱塞
- 栓式螺母
- 螺纹镶嵌件

当自紧型紧固件被按入准备妥当的孔内时,该紧固件将面板材料以冷流方式移动到紧固件的固定凹槽内。然后材料将紧固件固定在面板内。



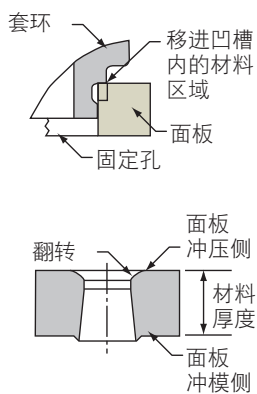
## 决定按入式安装顺利完成的因素有:

材料:

面板材料的硬度不能超出索斯科®的推荐值。如果面板太硬,紧固件将无法正确安装。

安装孔:

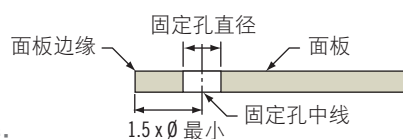
固定孔可以使用钻、冲压或铸造的方法成孔。



- 孔边缘: 顶部的孔边缘必须尖锐且没有破损。不要倒角。
- 冲压孔: 使用小间隙的冲压工具和冲模工具,将翻转和开裂角减至最少。
- 孔直径: 在安装紧固件的面板一侧表面上测量孔的直径。该直径不能超过所属索斯科®产品的技术规格。

- 如果孔过大,就不会有足够的材料流入固定凹槽内,紧固件也就无法充分地固定。
- 如果孔过小,紧固件就无法配套,安装也变得困难,安全无法得到保障。
- 从面板边缘开始的孔距离: 除非另有标注,推荐的最小距离是1.5x固定孔的直径。

- 如果安装太靠近边缘会导致材料向相反方向移动,损坏面板边缘。要靠近边缘安装,您需要限制面板边缘。



面板厚度:

在固定孔位置的面板厚度必须符合或高过索斯科推荐的最低要求。

如果材料太薄,可能导致面板形变和或损毁。

## 遵照以下提示,您的安装将会又快又轻松:

如何安装: 在注明的地方请使用推荐的工具和合适的支撑工具。

- 使用平行作用力按压
- 使用的冲压工具,其直径大于紧固件的头

安装压力: 如果要安装正确必须使用均匀分布充分的安装压力。它和紧固件被压入门板的深度无关。

- 索斯科不推荐使用锤子。因为锤子的冲击力不能均匀地分布让面板材料完全流入紧固件的固定凹槽。
- 根据上述注明的标准,每次应用的安装压力会各不相同。
- 在没有套环的部件上使用强制停止,将其压入直到滚花的边缘刚好露出。

何时安装:

建议在对面板进行镀层或表面处理之后再安装。

孔的直径必须满足规格,然后进行表面处理或镀层。

- 切勿过度安装部件。否则会影响材料,减少止动强度。

