



定制设计解决方案
帮助行业联系在一起



RB&W 制造公司提供了一个全面的解决方法

SPAC® 螺母轻型材料应用

焊接复杂、关键材料的回火点、脆化、结晶、腐蚀和成本是当今汽车工业面临的挑战。解决方案就是**RB&W**生产的**SPAC®**紧固产品。

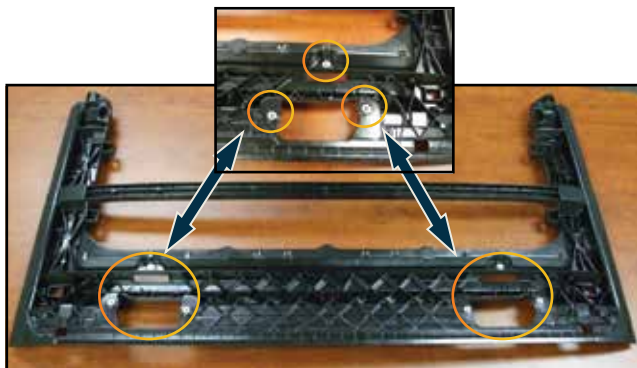
高强度



铝合金

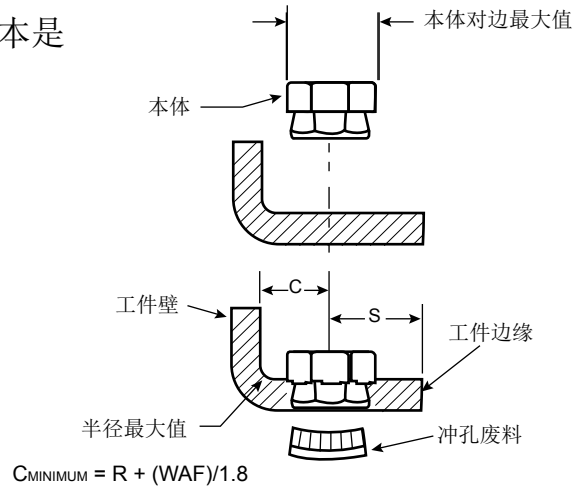


镁合金

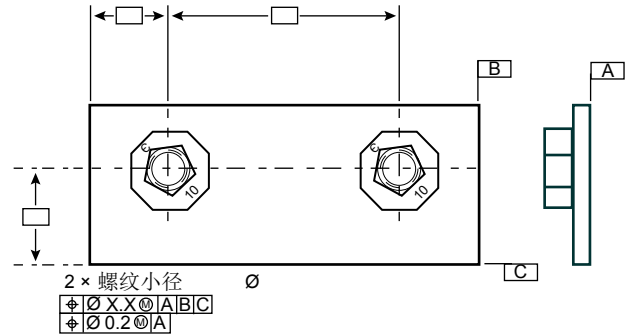


技术数据

SPAC®螺母边距

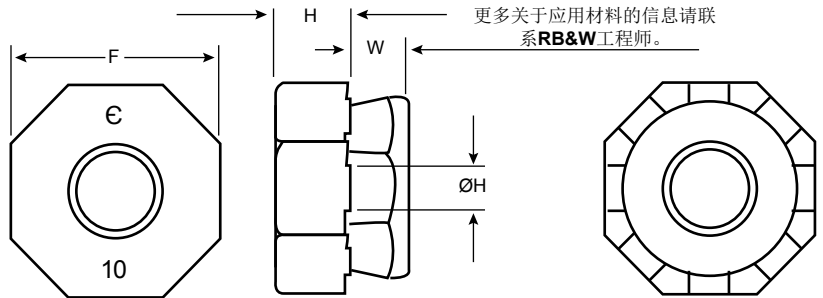


SPAC®螺母位置度标准



公差可改进，但受制于制模车间

SPAC®螺母尺寸和性能



螺纹规格和产品型号	应用材料厚度					
	min	max	F (max)	H (max)	P (min)	W (max)
M6×1 HGL Lt	1.00	2.00	11.81	4.43	9.12	2.36
M6×1 HGL Hv	1.00	3.50	14.43	4.43	10.16	2.74
M8×1.25 HGL Lt	1.00	3.50	14.43	5.48	11.28	3.15
M8×1.25 HGL Hv	1.00	4.00	15.39	5.48	12.50	3.38
M10×1.5 HGL Lt	1.00	3.50	18.29	6.78	14.58	3.94
M10×1.5 HGL Hv	1.00	4.50	20.12	6.78	17.07	4.34
M10×1.5 HGL Os	1.00	6.00	24.18	6.78	18.50	4.80
M12×1.75 HGL Lt	1.00	5.00	24.18	8.53	19.33	5.13
M12×1.75 HGL Hv	1.00	7.00	25.96	8.53	21.82	5.54
M14×2 HGL Lt	1.50	7.00	27.79	10.55	22.61	5.70
M16×2 HGL Lt	1.50	5.00	27.79	12.65	22.61	5.70
M16×2 HGL Hv	1.50	7.00	31.79	12.65	25.84	6.52

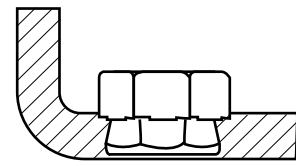
RB&W公司成立于1845年，在北美、欧洲和亚洲都有分设机构。RB&W是冷成型技术的领导者。这项技术可行性强，具有活力，成本效益优于螺纹机加工、热锻造和铸造中的任何一种技术。在与客户合作时，我们仔细评估冷成型功能的各个方面，以确保我们的零件满足或优于性能规范。



SPAC®

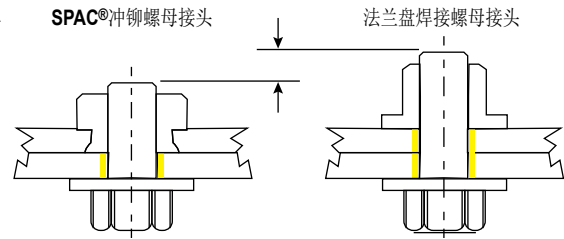
SPAC® 代表自冲铆技术。**SPAC®** 螺母和螺栓可选规格为M6到M16，适用于厚度0.8mm到10mm，及性能等级为8-10级的材质。它们也可以具有机械防松动功能。**SPAC®** 螺母的应用是一个简单的机械过程，它利用一个凹模，推动螺母刺穿材料，从而使金属废料轻易脱落，最后将螺母有锥度的冲头嵌入材料，螺母本体下方有防转凸点功能。

无需预冲孔



金属废料 →

连接头重量降低25%



SPAC® 技术优势

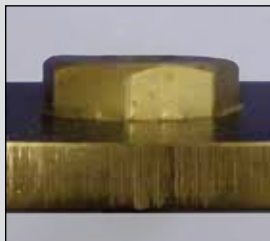
模内冲铆削减了生产操作成本；
冲孔和铆接；
无需预冲孔；
冲铆钣金抗拉强度可高至1700兆帕；
可实现无缝连接；
可冲铆至10mm厚的铝镁合金上。



光滑表面



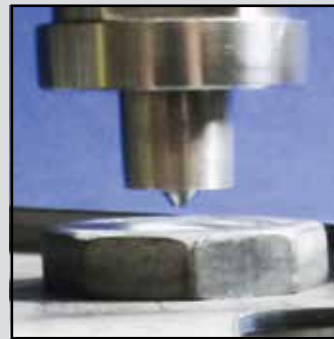
压痕



冲铆至10mm厚材料



铝铸件



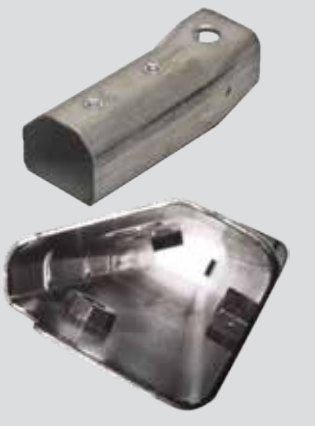
一次性嵌入



抗拉强度高达1700兆帕



SPAC® 螺栓



冲铆至滚压成型材料

SPAC® 技术不同之处



地址

RB&W 加拿大公司

安大略州密西沙加市布拉德科大道5190号
 邮编: L4W1G7
 电话: 电话
 传真: 传真

RB&W 底特律分公司

美国麦迪逊海茨市史蒂芬森公路30100号
 邮编: MI 48071

RB&W 制造有限责任公司

美国斯崔特斯博罗市威尔曼路10800号
 邮编: OH 44241

RB&W 英国分公司

英国布莱利山赫斯特商业园区, 双锁12B单元
 邮编: DY5 1UU

RB&W 日本分公司

日本东京市江东区JAMCO 2楼, 2-4-14 Toyo
 邮编: 135-0016

RB&W 制造中国分公司

中国上海市浦东新区川沙路6999号B区7号

自动加料设备

组件连续模冲压同时实现螺母模内自动送料及冲铆是目前为止最经济的解决方式。与焊接螺母相比, 实现成本节约高达50%。从冲压到二次焊接站的运输, 营运成本, 二次设备, 人力以及在制品库存都有所减少或消除。送料系统可以整合到单序多冲头和连续模工位。



C型框架



送料系统



连续模内实现



单序模组

标准工装清单

应用

支架/冲压图纸和CAD数据
 材料等级
 材料硬度
 材料厚度
SPAC® 螺母代号

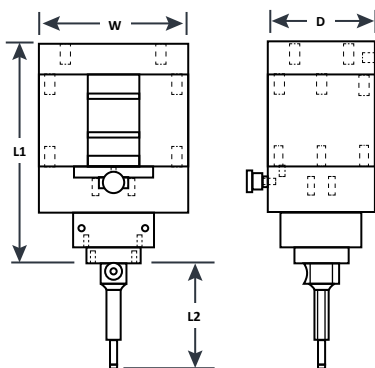
流程

连续模
 独立冲压机
 C型压机
 支架
 螺母输送方式

螺母进料

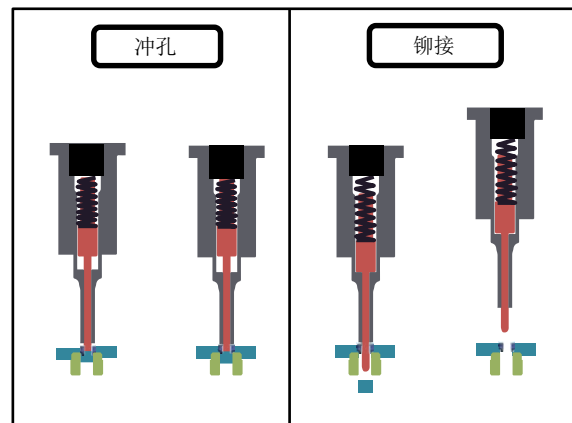
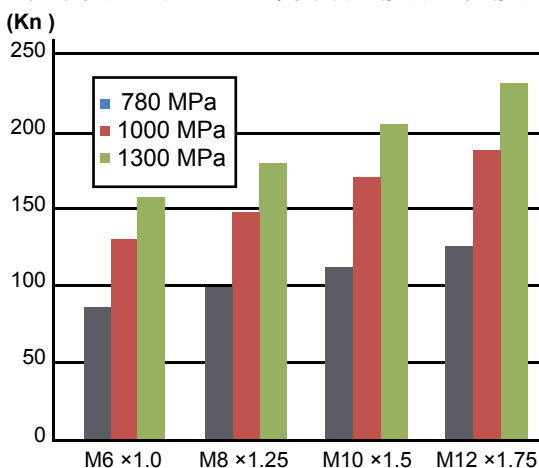
手动送料
 重力送料
 气压送料

尺寸 标准工装 从上往下或水平侧向



负荷		L1				
kN	lbs	W	D	10mm 冲程	16mm 冲程	L2
10-32	3300-7200	108		185	213	150
16-47	4800-10000	120	100	190	216	150
25-75	7700-17000	140		200	226	150
40-118	12000-26000	165	125	210	230	150
61-183	19000-41000	185	155	220	240	150

冲穿力吨位基于材料厚度及硬度



*更详细的资料请您联系RB&W工程师进行咨询。