



铆压建议点

产品安装铆压时，建议采用伺服铆压装置或者设备，通过固定压力方式铆压，行程控制方式铆压力最大受力不得超过 20KN，陶瓷芯体直接受力不得超过 5KN。陶瓷压力芯体在超出规格书相关说明中所述使用条件的恶劣工作环境或外界机械超压作用下，陶瓷电容压力芯体及传感器都有可能被破坏或因传感器内部应力过大而造成输出漂移，在使用前，应规格书有关说明应用或直接与我们联系。

不同材质和工作压力的参考铆压边壁厚：

壳体材质及应用领域	工作压力范围 (Mpa)	参考铆压边壁厚 (mm)	参考铆压压力 (KN)
不锈钢 304/316/430/1215 (机油、燃油、液压、 水务、工业)	0.4~1.0	0.52~0.60	10-12
	1.0~4.0	0.60~0.70	12-14
	4.0~7.0	0.70~0.75	14-16
	7.0~10.0	0.76~0.85	16-18
铜 H62/C3602 (机油、燃油、液压、空 调管路)	0.4~1.0	0.55~0.65	10-12
	1.0~4.0	0.65~0.75	12-14
	4.0~7.0	0.75~0.85	14-16
	7.0~10.0	0.85~0.95	16-18
铝合金 6061-T6 (空调管路、燃气)	0.4~1.0	0.55~0.65	10-12
	1.0~4.0	0.65~0.75	12-14
	4.0~7.0	0.75~0.85	14-16
	7.0~10.0	0.85~0.95	16-18

联系人：谢先生 联系电话：+086-15920384518

地址：广东省东莞市常平镇环常北路 568 号常平珠宝文化产业园 27 栋