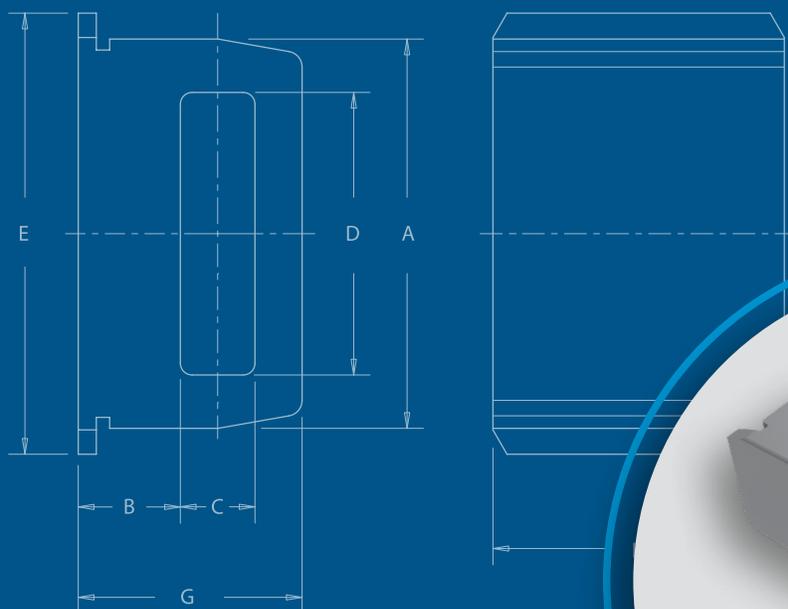


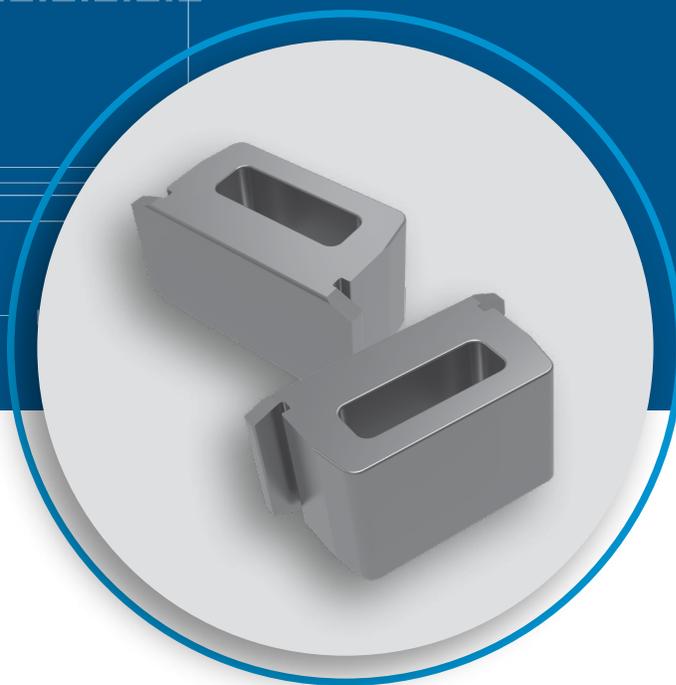


TD™

自扣紧 TY-D® 电缆扎带固定座和挂钩



PEM® TY-D® 硬件提供安全的金属连接点,用于将电线安装到电子机箱。

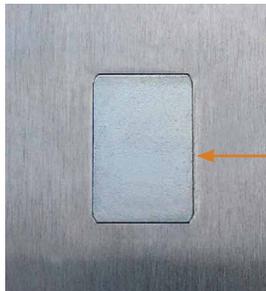
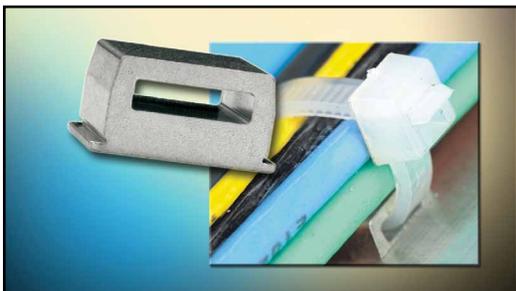


PEM® TY-D® 自扣紧电缆扎带固定座和挂钩提供稳固的连接点,用于将电线安装至电子底盘或外壳。所有 TY-D 都可以快速而永久地安装,无需使用螺钉以及通常会随着时间和温度循环变化而失效的粘合剂。

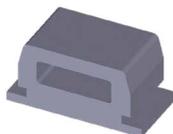
- 无需螺钉即可快速永久安装
- 无需使用通常会随着时间和温度循环而失效的粘合剂
- 不会在反面突出,面板保持齐平
- 紧固件可确保电线放置于所需位置



通过 **TDS 型电缆扎带安装**,用户可以轻松地将电缆扎带穿过其“环孔”,实现电缆的快速安装。



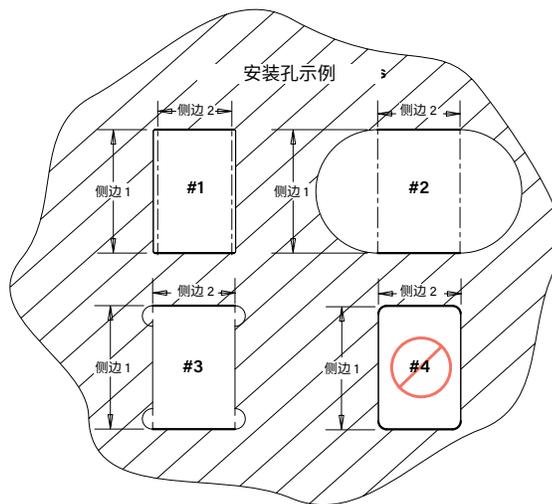
根据紧固件在安装孔内的位置,在板材的反面,在紧固件安装后沿紧固件的非紧固边缘可能会看到微小的间隙。如果您的应用中不能接受间隙,请联系技术支持以获得解决方案。



有关紧固件图纸和型号,请浏览网站 www.PEMnet.com

安装孔示例

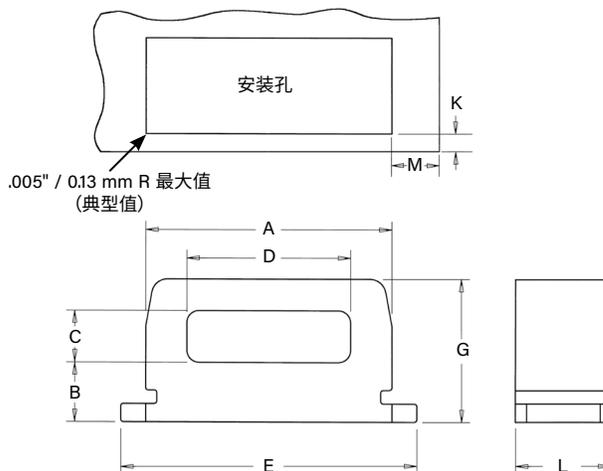
安装孔由两个尺寸确定。图中所示的两条粗线在由“边2”定义的整个长度上必须是直的,并且必须分开“边1”所示的距离(边1和边2是第356页和第357页所示安装孔的两个尺寸)。该图显示了三个如何实现示例(#1, #2和#3)。右下方的示例#4不起作用。



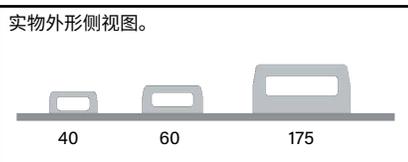
TDS™ 电缆扎带固定座

零件编码规则

TD	S	-	60	-	6	
TD	S	-	60	-	6	ZI
↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
型号	材料代码	外形	长度代码	表面处理代码		



自扣紧轮廓可能会有所不同。



所有尺寸单位均为英寸。

英制	型号	侧面图 (1)	长度代码	长度 L ±.003	板材厚度	安装孔尺寸 +0.002 -0.001	A ±.003	B ±.006	C ±.006	D ±.006	E ±.006	高度 G ±.006	孔边至板边最小距离 K	孔边至板边最小距离 M
	不锈钢													
	TDS	40	4	.121	.040 - .050	.250 x .125	.246	.055	.065	.160	.308	.150	.040	.147
	TDS	60	6	.184	.040 - .070	.312 x .187	.308	.075	.065	.205	.370	.180	.040	.196
	TDS	175	12	.371	.040 - .125	.500 x .375	.496	.130	.095	.360	.562	.285	.040	.262

所有尺寸单位均为毫米。

公制	型号	侧面图 (1)	长度代码	长度 L ±.008	板材厚度	安装孔尺寸 +0.05 -0.03	A ±0.08	B ±0.15	C ±0.15	D ±0.15	E ±0.15	高度 G ±.015	孔边至板边最小距离 K	孔边至板边最小距离 M
	不锈钢													
	TDS	40	4	3.07	1.02 - 1.27	6.35 x 3.18	6.25	1.4	1.65	4.06	7.82	3.81	1.02	3.73
	TDS	60	6	4.67	1.02 - 1.78	7.93 x 4.75	7.82	1.91	1.65	5.21	9.4	4.57	1.02	4.98
	TDS	175	12	9.42	1.02 - 3.18	12.7 x 9.53	12.6	3.3	2.4	9.14	14.28	7.24	1.02	6.65

(1) 参考尼龙扎带额定载荷(单位为磅)。

材料和表面处理规范

材料: 17-4 不锈钢

标准表面处理: 根据 ASTM A380 进行钝化和/或测试

可选表面处理: ZI - 在镀镍膜上镀锌, 8 μm, 无色 (2) (3)

适用板材硬度: 低于 HRB 70/ HB 125 (4)

(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) 当应用于不锈钢底板金属时, 可在锌下镀镍膜以提高附着力

(4) HRB - 洛氏硬度“B”标尺。HB - 布氏硬度。

安装

1. 在安装板上冲好相应尺寸的矩形安装孔。请勿进行诸如去毛刺之类的二次加工。
2. 将紧固件穿过安装孔(最好是冲压面), 然后插入砧座。
3. 保持上下模平行, 施加挤压力, 直到紧固件底部与安装板齐平。

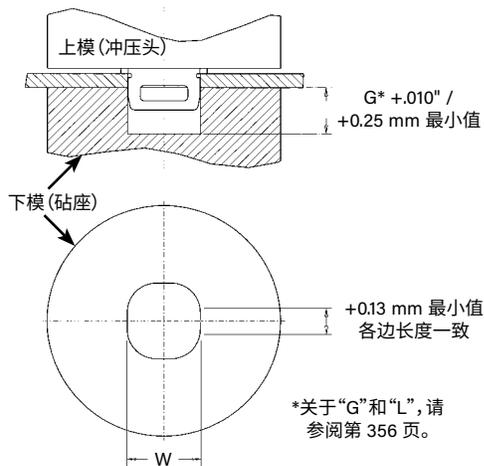
安装模具

所有尺寸单位均为英寸。

英寸	零件编号	HAEGER® 零件编号		PEMSERTER® 零件编号		W ±.001
		下模 (砧座)	上模 (冲压头)	下模 (砧座)	上模 (冲压头)	
	TDS-40-4	14-01827-L	H-108-0020L	8006136	8003076	.251
	TDS-60-6	14-01828-L	H-108-0020L	8006137	8003076	.313
	TDS-175-12	14-01829-L	H-108-0020L	8006138	8003076	.501

所有尺寸单位均为毫米。

公制	零件编号	HAEGER® 零件编号		PEMSERTER® 零件编号		W ±0.03
		下模 (砧座)	上模 (冲压头)	下模 (砧座)	上模 (冲压头)	
	TDS-40-4	14-01827-L	H-108-0020L	8006136	8003076	6.36
	TDS-60-6	14-01828-L	H-108-0020L	8006137	8003076	7.95
	TDS-175-12	14-01829-L	H-108-0020L	8006138	8003076	12.73



注意: 冲头尺寸必须足够大以完整覆盖紧固件的底部, 从而保证正确安装。安装力。

安装注意事项

- 为获得最佳效果, 建议使用 HAEGER® 或 PEMSERTER® 压铆机安装 PEM® 自扣紧紧固件。请发送电子邮件至 installationmachineinfo@PEMnet.com 了解更多信息。
- 访问网站上的动画库以查看 **选定产品** 的安装过程。

更多 HAEGER® 和 PEMSERTER® 铆具信息/零件编号



HAEGER® 手动工具产品手册

HAEGER® 自动工具产品手册

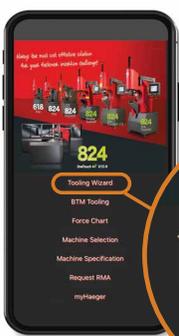


请您访问 haeger.com 以了解自动和手动铆具向导



PEMSERTER® 手动工具产品手册

PEMSERTER® 自动工具产品手册



或者您可以下载 **HAEGER WIZZARD** 手机应用程序



OneTouch 4e XYZ-R

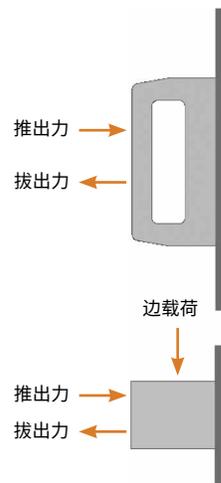
Tooling Wizard

BTM Tooling

性能数据⁽¹⁾

英制	零件编号	测试板材质							
		冷轧钢				5052-H34 铝			
		安装力 (lbs.)	推出力 (lbs.)	拔出力 (lbs.)	侧边载荷 (lbs.)	安装力 (lbs.)	推出力 (lbs.)	拔出力 (lbs.)	侧边载荷 (lbs.)
TDS-40-4	1800	175	100	90	1000	90	100	90	
TDS-60-6	2500	260	160	100	1500	140	160	100	
TDS-175-12	4000	350	175	140	3000	235	175	140	

公制	零件编号	测试板材质							
		冷轧钢				5052-H34 铝			
		安装力 (kN)	推出力 (N)	拉出力 (N)	侧边载荷 (N)	安装力 (kN)	推出力 (N)	拉出力 (N)	侧边载荷 (N)
TDS-40-4	8	780	445	400	4.5	400	445	400	
TDS-60-6	11	1160	712	445	6.7	620	712	445	
TDS-175-12	17.7	1560	780	620	13.3	1040	780	620	



(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安装位置来进行实际安装和确认完成安装。报告的其他性能值是遵循所有正确的安装参数和步骤时的平均值。安装孔尺寸、板材和安装步骤的变化可能会影响性能。建议在您的应用中测试此产品的性能。我们很乐意为您提供技术援助和/或样品。

所有 PEM® 产品都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/或料号。请联系您当地的销售办事处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。规格若有更改,恕不另行通知。请访问网站,获取本宣传册的最新版本。