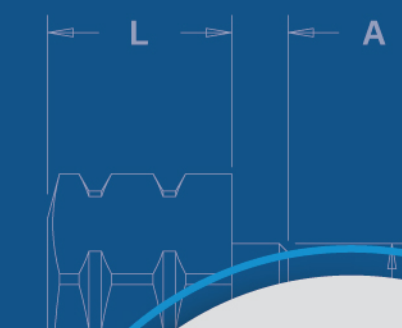




MPF™

PEM® microPEM® 紧固件



PEM® microPEM® 紧固件适用于当今和未来的紧凑型电子产品。

新品!

TMSO4™ 螺柱可平齐安装到薄至 .008"/0.2 mm 的板材



非常适用于当今和未来的紧凑型电子产品

- 可穿戴设备 (智能手表、相机、健身手环、耳机等)
- 笔记本电脑
- 平板电脑/电子书阅读器
- 手机/智能手机
- 游戏/手持设备/虚拟现实
- 信息娱乐/汽车电子

有关紧固件图纸和模型, 请浏览网站 www.PEMnet.com。
可根据特殊要求定制尺寸。请[联系我们](#)了解更多信息。



MPP™ microPEM® 自扣紧销钉

适用于微定位和校准应用

— [第 188 页](#)



用于薄板的 TMSO4™ microPEM® 自扣紧螺柱

可平齐安装至.008"/0.2 mm的半硬不锈钢板

— [第 189 页](#)

新品!



MSO4™ microPEM® 自扣紧螺柱

专为在狭小空间中完成安装和/或间隔而设计

— [第 190 页](#)



TA™/T4™ microPEM® TackPin® 紧固件

可实现板到板安装, 在不需要拆卸的应用中取代昂贵的螺钉安装 — [第 191 页](#)



TKA™/TK4™ microPEM® TackSert® 销钉

实现金属板与塑料的连接, 在不需要拆卸的应用中取代昂贵的螺钉安装 — [第 192 页](#)



TFA™ microPEM® FlexTack™ 紧固件

microPEM® FlexTack™ 紧固件的 Bellville 垫圈形头部将面板紧固在一起, 以适应面板公差变化

— [第 193 页](#)



TS4™ microPEM® TackScrew™ 紧固件

只需压装到位, 即可完成板到板连接, 提高了成本效益。与其他螺纹紧固件类似, 可以通过简单的拧松来拆卸 — [第 193 页](#)



CDS™ microPEM® ClampDisk® 紧固件

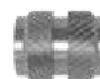
直接压在 1 mm 销钉上, 以替代螺纹、胶粘剂、铆钉和其他小型紧固件 — [第 194 页](#)



MSIA™/MSIB™ microPEM® 塑料板嵌件

设计用于直形或锥形孔。对称设计, 无需定位。使用超声波设备或热压机将它们压入安装孔中完成安装

— [第 195 页](#)



MSOFS™ microPEM® 扩口螺柱

永久固定在任何类型的面板中, 包括金属、塑料和 PCB 板。扩口功能可满足多种面板的安装需要

— [第 196 页](#)



SMTSO™ microPEM® 表面贴装紧固件

这些用于紧凑型电子组件的紧固件连接到用于螺母/螺柱应用的 PCB 板上。此类紧固件与自动回流焊工艺之前的其他表面贴装元件以相同的方式同时安装在印刷电路板上 — [第 197 页](#)



microPEM® 螺钉

可用螺纹代码小至 M0.8, 长度短至 1 mm/.039"

— [第 198 页](#)



材料和表面处理规范 — [第 199 页](#)

安装 — [第 200 - 204 页](#)

性能数据 — [第 205 - 207 页](#)

可根据特殊订单定制尺寸。
请[联系我们](#)了解更多信息。

MPP™ microPEM® 自扣紧销钉

- 满足微型产品定位和校准应用中的精密要求
- 头部嵌装至薄至 0.5 mm / .020" 的面板中
- 端部倒角方便与安装孔校准
- 可以安装于不锈钢板
- 卓越的防腐蚀性性能
- 支持自动安装



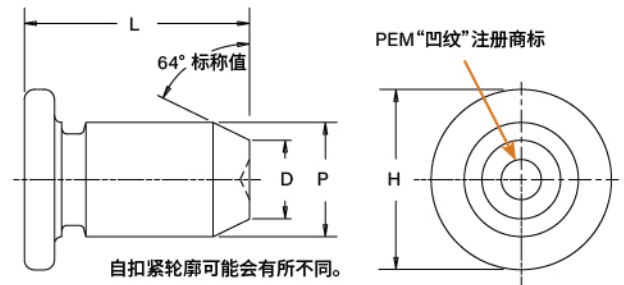
零件编码规则

MPP - 1MM - 2

↓ ↓ ↓

型号和 销钉直径 长度代码

材料 代码



销钉直径 P ±0.038 mm	型号 不锈钢	销钉 直径 代码	长度代码“L”±0.15 mm (长度代码以毫米为单位)							最小 板材厚度		安装孔尺寸 +0.025 mm / +.001"		D ±0.1 mm / ±.004"		H ±0.25 mm / ±.010"		最小孔边距 C/L (6)	
										mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
1	MPP	1MM	2	3	4	5	-	-	-	0.5	.020	1.05	.041	0.7	.028	1.6	.063	2.05	.081
1.5	MPP	1.5MM	-	3	4	5	6	8	-	0.5	.020	1.55	.061	1.03	.041	2.24	.088	2.6	.102
2	MPP	2MM	-	-	4	5	6	8	10	0.5	.020	2.05	.081	1.36	.054	3.02	.119	4.4	.173



成功设计出满足较小和/或较薄应用要求的零件。
如需了解更多信息, 请与我们联系。



有关紧固件图纸和型号,
请浏览网站
www.PEMnet.com



TMS04™ microPEM® 薄板自扣紧螺柱 - 新品!

设计用于硬度HRC 37/HB340或更低的较硬板材

- 可平齐安装至 .008"/0.2 mm 的半硬不锈钢板
- 可安装到圆孔中, 无需对安装孔进行特别处理, 无需粘合剂和激光焊接
- 可实现轻量化和优化设计
- 支持自动安装

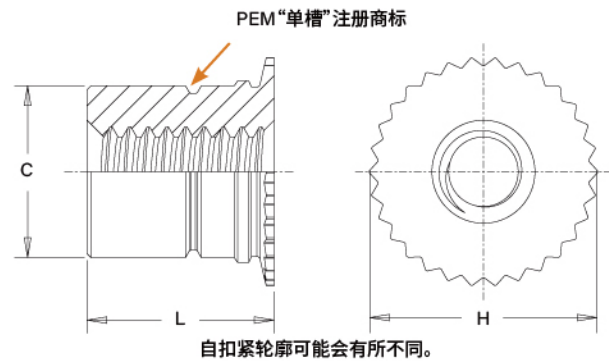


零件编码规则

TMSO 4 - M1 - 200

↓ ↓ ↓ ↓

型号 材料代码 螺纹代码 长度代码



所有尺寸单位均为英寸。

英制	螺纹规格	型号	螺纹代码	长度代码	最小板材厚度	安装孔尺寸 +.002 -.000	C 最大值	H 标称值	L +.002 -.003	最小孔边距 C/L ⁽⁵⁾
		不锈钢								
	.060-80 (#0-80) ⁽¹⁾	TMS04	080	094	.008	.128	.125	.159	.094	.125
				125					.125	
	.086-56 (#2-56) ⁽¹⁾	TMS04	256	094	.008	.158	.156	.189	.094	.170
				125					.125	

所有尺寸单位均为毫米。

公制	螺纹规格	型号	螺纹代码	长度代码	最小板材厚度	安装孔尺寸 +0.05	C 最大值	H 标称值	L +0.05 -0.08	最小孔边距 C/L ⁽⁵⁾
		不锈钢								
	M1 x 0.25 ⁽²⁾	TMS04	M1	200	0.2	2.24	2.18	2.97	2	2.64
				300					3	
	M1.2 x 0.25 ⁽²⁾	TMS04	M1.2	200	0.2	2.59	2.51	3.39	2	2.85
				300					3	
	M1.4 x 0.3 ⁽³⁾	TMS04	M1.4	200	0.2	2.87	2.79	3.67	2	2.87
				300					3	
	M1.6 x 0.35 ⁽⁴⁾	TMS04	M1.6	200	0.2	3.25	3.16	4.04	2	3.18
				300					3	
	M2 x 0.4 ⁽⁴⁾	TMS04	M2	200	0.2	4	3.96	4.8	2	4.32
				300					3	

(1) 英制 AS ME B 11.2B

(2) 公制 ISO 68-1.5H

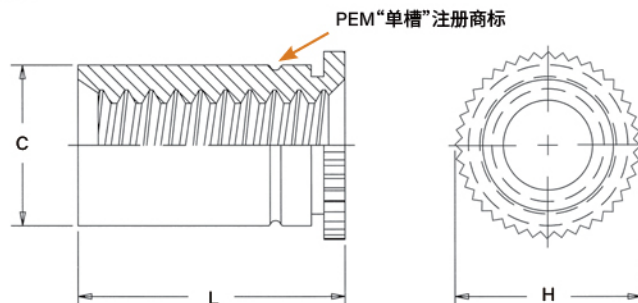
(3) 公制 ISO 68-1.6H

(4) 公制 ASMEB113M.6H

(5) 有关弯角间距以及至其他自扣紧紧固件的距离的更多信息, 请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)。

MSO4™ microPEM® 自扣紧螺柱

- 专为在狭小空间中完成安装和/或间隔而设计
- 可以安装于不锈钢板中⁽¹⁾
- 由经过热处理的 400 系列不锈钢制成, 所以具有比焊接螺柱更强的螺纹
- 支持自动安装



自扣紧轮廓可能会有所不同。

所有尺寸单位均为英寸。

英制	螺纹规格	型号	螺纹代码	长度代码	最小板材厚度	安装孔尺寸 +.002 -.000	C 最大值	H 标称值	L +.002 -.003	最小孔边距 C/L ⁽⁵⁾
		不锈钢								
	.060-80 (#0-80) ⁽¹⁾	MS04	080	3	.012	.095	.094	.25	.094	.090
				4					.125	
	.086-56 (#2-56) ⁽¹⁾	MS04	256	3	.012	.125	.124	.156	.094	.120
				4					.125	

所有尺寸单位均为毫米。

公制	螺纹规格	型号	螺纹代码	长度代码	最小板材厚度	安装孔尺寸 +0.05	C 最大值	H 标称值	L +0.05 -0.08	最小孔边距 C/L ⁽⁵⁾
		不锈钢								
	M1 x 0.25 ⁽²⁾	MS04	M1	2	0.3	2.41	2.39	3.18	2	2.3
				3					3	
	M1.2 x 0.25 ⁽²⁾	MS04	M1.2	2	0.3	2.41	2.39	3.18	2	2.3
				3					3	
	M1.4 x 0.3 ⁽³⁾	MS04	M1.4	2	0.3	2.41	2.39	3.18	2	2.3
				3					3	
	M1.6 x 0.35 ⁽⁴⁾	MS04	M1.6	2	0.3	2.41	2.39	3.18	2	2.3
				3					3	
	M2 x 0.4 ⁽⁴⁾	MS04	M2	2	0.3	3.18	3.16	3.96	2	3
				3					3	

(1) 英制 AS ME B 11.2B

(2) 公制 ISO 68-1.5H

(3) 公制 ISO 68-1.6H

(4) 公制 ASMEB113M.6H

(5) 有关弯角间距以及至其他自扣紧紧固件的距离的更多信息, 请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)。

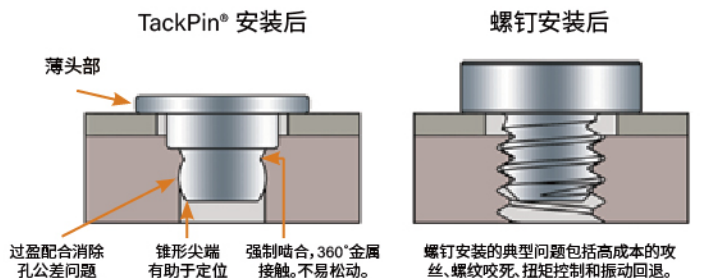
TA™/T4™ microPEM® TackPin® 紧固件

- 与螺丝相比,减少了安装时间
- 简单的压入式安装,避免了许多成本以及与微型螺钉相关的问题:
 - 螺纹咬死
 - 攻丝
 - 紧固扭矩控制
 - 振动回退
- 薄型头部更节省空间
- 锥形尖端方便将 TackPin 预对准孔
- 干涉配合可以最大限度地减少孔公差问题
- 自动安装



已申请专利

TackPin® 紧固件与螺钉安装对比。



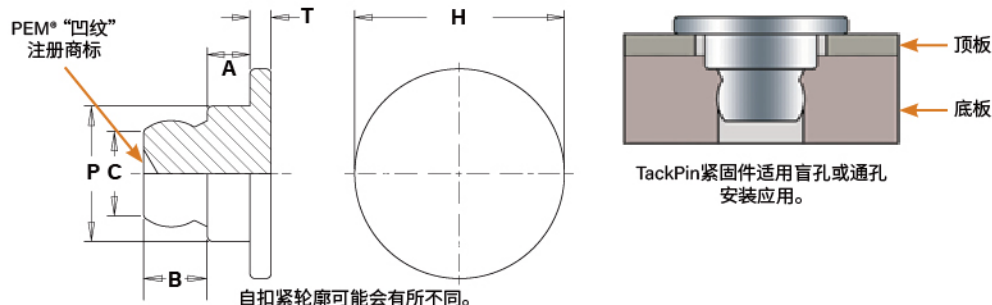
零件编码规则

TA - 10 - 025
T4 - 10 - 025

型号和材料

底板孔尺寸代码

顶板厚度代码

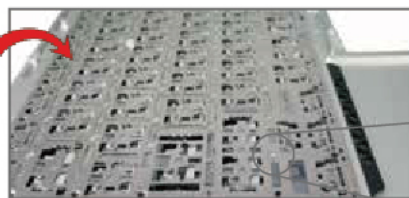


型号	铝	不锈钢	底板孔尺寸代码	顶板厚度代码	顶板厚度		底板最小厚度 (1)		顶板孔尺寸 ±0.05mm / ±.002"		底板孔尺寸 -0.05mm / -.002"		A ±0.025 mm / ±.001"		B ±0.075 mm / ±.003"		C 最大值		H ±0.1 mm / ±.004"		P ±0.05mm / ±.002"		T ±0.1 mm / ±.004"		最小孔边距 C/L(2)	
					mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
TA	T4		10	025	0.2-0.28	.008-.011	0.89	.035	1.47	.058	1.02	.040	0.406	.016	0.610	.024	0.89	.035	2	.079	1.3	.051	0.2	.008	1	.039
TA	T4		10	050	0.48-0.56	.019-.022	0.89	.035	1.47	.058	1.02	.040	0.686	.027	0.610	.024	0.89	.035	2	.079	1.3	.051	0.2	.008	1	.039
TA	-		10	075	0.71-0.79	.028-.031	0.89	.035	1.47	.058	1.02	.040	0.914	.036	0.610	.024	0.89	.035	2	.079	1.3	.051	0.2	.008	1	.039

(1) 0.89 毫米/.035 英寸适用盲孔, 0.5 毫米/.020 英寸适用通孔。

(2) 有关弯角间距以及至其他自扣紧紧固件的距离的更多信息, 请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)。

TackPin® 和 TackSert® 紧固件被指定替代螺钉将超薄膜贴到键盘的非常薄的基板上。改用 TackPin® 紧固件显著降低了组装成本。



CUSTOM microPEM® TackPin® 紧固件定制解决方案

沉头 TackPin® 紧固件

- 安装到沉孔中, 替换沉头螺钉。
- 外观齐平或接近齐平。



平头 TackPin® 紧固件

- 将 TackPin 安装到较厚, 硬度较低的顶板并压平。



大头 TackPin® 紧固件

- 头部尺寸大的 TackPin 紧固件安装入底板的凸台。
- 固定可自由沿轴套旋转的顶板。



薄板 TackPin® 紧固件

- 简易的压入式安装。
- 实现多层板材间的贴装。
- 嵌入或刚好嵌入薄板的两面。
- 以埋头式扣入厚度仅为 0.008"/0.2mm 的薄板。



TKA™/TK4™ microPEM® TackSert® 销钉

- 适用于塑料、金属铸件以及其他脆性材料的安装
- 与螺丝相比,减少了安装时间
- 简单的压入式安装(无需加热或超声波),消除了许多成本以及与微型螺丝相关的问题:
 - 螺纹咬死
 - 嵌件/攻丝的使用
 - 紧固扭矩控制
 - 振动回退
- 薄型头部节省空间
- 锥形尖端可将螺钉对准孔
- 自动安装

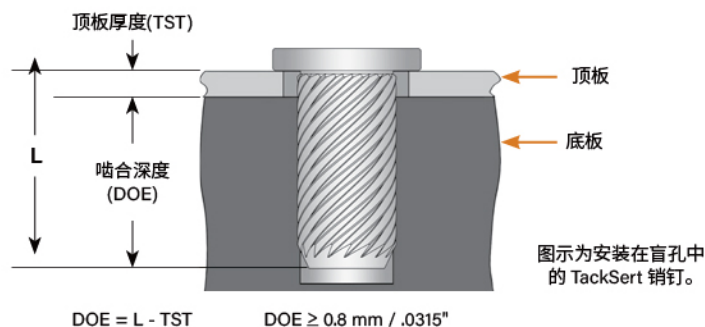
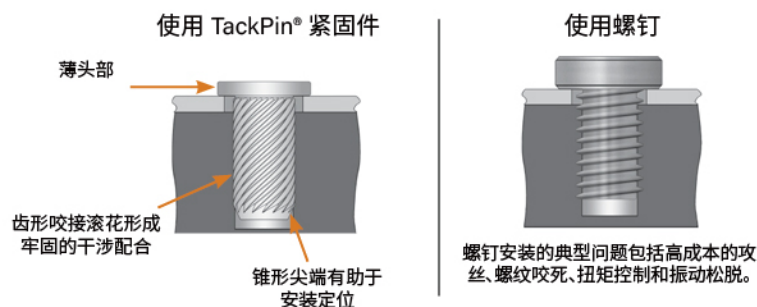
零件编码规则

TKA - 10 - xxx
TK4 - 10 - xxx

↓ ↓ ↓
型号和 底板孔 长度
材料 尺寸代码 代码

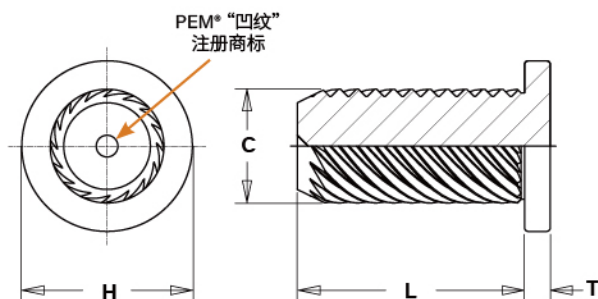


TackPin® 紧固件与螺钉安装对比。



对于通孔应用
DOE - 0.25 mm / .010" = 最小板材厚度

对于盲孔应用
DOE + 0.25 mm / .010" = 最小盲孔深度



类型		底板孔 尺寸代码	长度代码	顶板孔尺寸 ±0.05 mm / ±.002"		底板孔尺寸 -0.05 mm / -.002"		顶板厚度最 大值		C 最大值		H ±0.08 mm / ±.003"		L ±0.06 mm / ±.002"		T ±0.08 mm / ±.003"		最小孔边距 C/L (1) (2)	
铝	400系列 不锈钢			mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
TKA	TK4	10	100	1.3	.051	1	.039	0.2	.008	1.2	.047	1.8	.071	1	.039	0.27	.011	1.18	.047
TKA	TK4	10	150	1.3	.051	1	.039	0.7	.028	1.2	.047	1.8	.071	1.5	.059	0.27	.011	1.18	.047
TKA	TK4	10	200	1.3	.051	1	.039	1.2	.047	1.2	.047	1.8	.071	2	.079	0.27	.011	1.18	.047
TKA	TK4	10	250	1.3	.051	1	.039	1.7	.067	1.2	.047	1.8	.071	2.5	.098	0.27	.011	1.18	.047
TKA	TK4	10	300	1.3	.051	1	.039	2.2	.087	1.2	.047	1.8	.071	3	.118	0.27	.011	1.18	.047

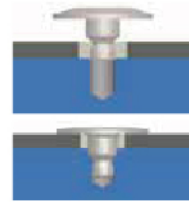
(1) 最小凸台直径是中心线到边缘距离的两倍。

(2) 有关弯角间距以及至其他自扣紧固件的距离的更多信息, 请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)。

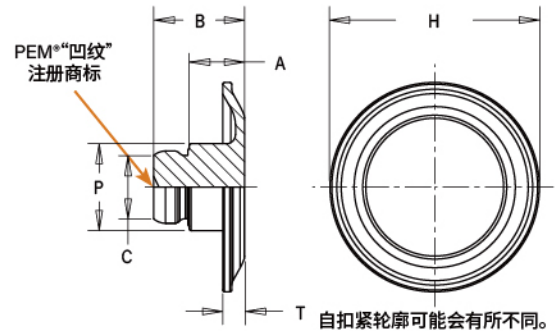
TFA™ microPEM® Flextack™ 紧固件

microPEM® FlexTack™ 紧固件的贝勒维尔垫圈形头部将板材紧固在一起,以适应面板厚度公差的变化。

- 可替代微型螺钉,无需攻丝或使用螺纹嵌件。
- 压入零件的安装时间(1.5秒)比拧入螺钉的时间更短,等于降低了总安装成本。
- 贝勒维尔形状的头,为调节安装中的接触面积提供了空间。
- 省去了以下部件或流程,从而降低总安装成本:
 - 螺钉、防松贴片、螺纹嵌件或自攻孔、螺钉刀头成本
 - 由于螺纹卡死和“槽型打滑”造成的返工成本



在简易的压入式安装后,贝勒维尔形状的头会变形以调整垂直方向的接触面积,将板材紧固在一起。



自扣紧轮廓可能会有所不同。



已申请专利

零件编码规则

TFA - 10 - 025

↓ ↓ ↓

型号和 底板孔 顶板

材料 尺寸代码 厚度代码

型号	底板孔尺寸代码	顶板厚度代码	顶板厚度		底板最小厚度 (1)		顶板孔尺寸 ±0.05 mm / ±.002"		底板孔尺寸 ±0.05 mm / ±.002"		A ±0.04 mm / ±.0015"		B ±0.08 mm / ±.003"		C 最大值		H ±0.1 mm / ±.004"		P ±0.05 mm / ±.002"		T ±0.1 mm / ±.004"		最小孔边距 C/L(2)
			mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	
TFA	10	025	0.18 - 0.28	.007 - .011	0.89	.035	1.47	.058	1.02	.040	0.67	.026	1.16	.046	0.89	.035	2.91	.115	1.21	.048	0.3	.012	1 .039
TFA	10	035	0.28 - 0.38	.011 - .015	0.89	.035	1.47	.058	1.02	.040	0.77	.030	1.26	.050	0.89	.035	2.91	.115	1.21	.048	0.3	.012	1 .039
TFA	10	045	0.38 - 0.48	.015 - .019	0.89	.035	1.47	.058	1.02	.040	0.87	.034	1.37	.054	0.89	.035	2.91	.115	1.21	.048	0.3	.012	1 .039
TFA	10	055	0.48 - 0.58	.019 - .023	0.89	.035	1.47	.058	1.02	.040	0.97	.038	1.47	.058	0.89	.035	2.91	.115	1.21	.048	0.3	.012	1 .039

(1) 0.89 毫米/.035 英寸适用盲孔, 0.5 毫米/.020 英寸适用通孔。

(2) 有关弯角间距以及至其他自扣紧紧固件的距离的更多信息, 请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)。

TS4™ microPEM® TackScrew™ 紧固件

- 通过拧下螺钉,并用螺纹锁固胶重新安装,可重复使用1个周期
- 与螺丝相比,减少了安装时间
- 简单的压入式安装,避免了许多成本以及与微型螺钉相关的问题:
 - 螺纹咬死
 - 攻丝
 - 紧固扭矩控制
 - 振动回退
- 薄型头部节省空间
- 锥形尖端可将螺钉对准孔
- 干涉配合可以最大限度地减少孔公差问题
- 自动安装



已申请专利

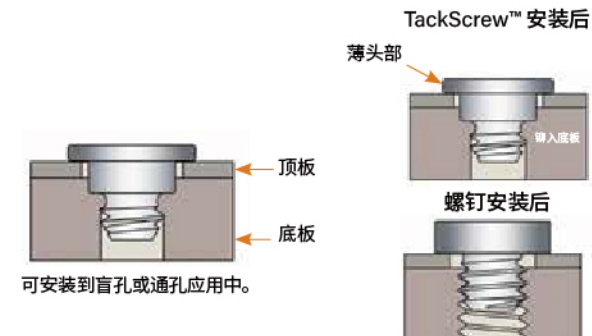
零件编码规则

TS4 - 10 - 025

↓ ↓ ↓

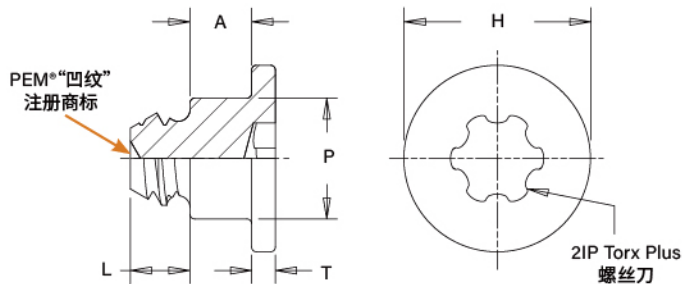
型号和 底板孔 顶板

材料 尺寸代码 厚度代码



可安装到盲孔或通孔应用中。

螺钉安装的典型问题包括高成本的攻丝、组装时螺纹咬死、安装扭矩控制和振动松脱。



2IP Torx Plus 螺丝刀

型号	材料	底板孔尺寸代码	顶板厚度代码	顶板厚度		底板最小厚度 (3)		顶板孔尺寸 ±0.05 mm / ±.002"		底板孔尺寸 ±0.05 mm / ±.001"		A ±0.05 mm / ±.002"		H ±0.1 mm / ±.004"		L ±0.1 mm / ±.004"		P ±0.05 mm / ±.002"		T ±0.1 mm / ±.004"		最小孔边距 C/L(4)
				mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	
TS4	10	025	025	0.2 - 0.28	.008 - .011	0.91	.036	1.47	.058	0.99	.039	0.406	.016	2	.079	0.64	.025	1.3	.051	0.25	.010	1 .039
TS4	10	050	050	0.48 - 0.56	.019 - .022	0.91	.036	1.47	.058	0.99	.039	0.686	.027	2	.079	0.64	.025	1.3	.051	0.25	.010	1 .039

(3) 防止突出通孔或最小盲孔深度的最小板材厚度。

(4) 有关弯角间距以及至其他自扣紧紧固件的距离的更多信息, 请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)。

CDS™ microPEM® ClampDisk® 紧固件

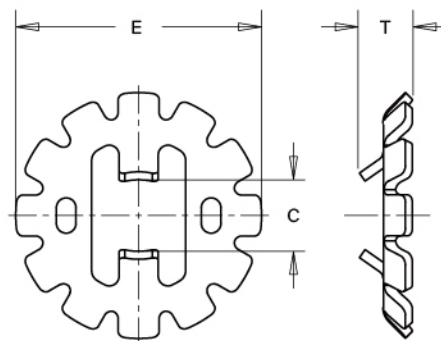
将 CDS™ microPEM® ClampDisk™ 紧固件直接压接在 1 mm 销钉上,以替代螺丝、胶粘剂、铆钉和其他小型紧固件。圆盘上凸缘卡住销钉,防止脱落,下凸缘收紧,产生夹紧力。

- 产生夹紧力
- 安装简单
- 可拆卸
- 可与任何材质的板材配合使用
- 组装时所需的安装应力小
- 防撬



零件编码规则

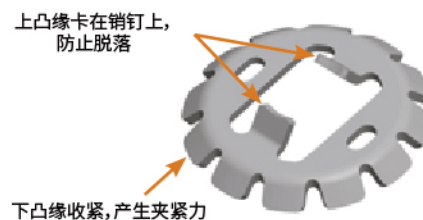
CD S - 100
 ↓ ↓ ↓
 型号 材料 销钉直径代码



ClampDisk® 紧固件可结合自扣紧销钉使用。有关销钉材料选项的信息,请联系 techsupport@PEMnet.com。

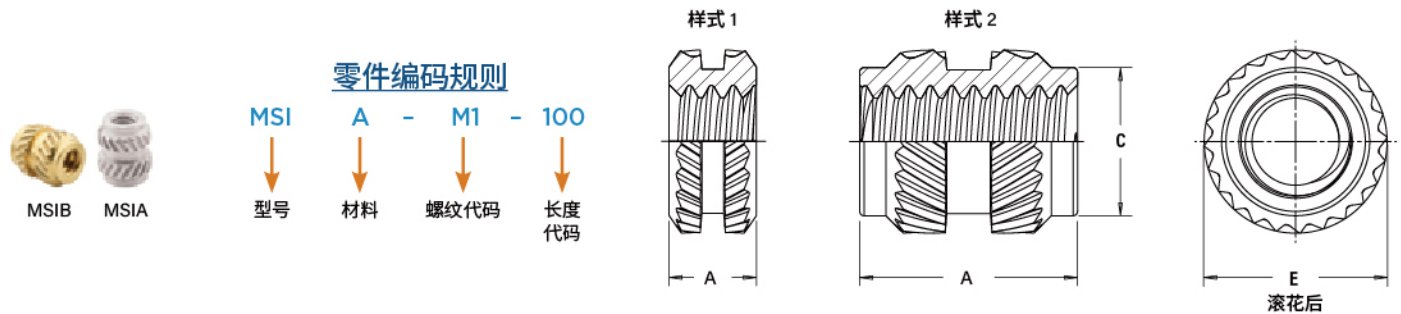
所有尺寸单位均为毫米。

公制	型号和材料	销钉直径代码	销钉直径 +0.05 -0.03	销钉长度 最小值	C 标称值	E 标称值	T 标称值
	CDS	100	1	0.8	0.91	3.2	0.69



MSIA™/MSIB™ microPEM® 塑料用嵌件

- 对称设计, 无需定位
- 适用各种塑料, 性能出色
- 提供轻巧且无铅的铝型嵌件



所有尺寸单位均为毫米。

公制	螺纹规格 x 牙距	型号		螺纹代码	长度代码	A ±0.1	E ±0.1	C 最大值	板材中的安装孔		
		铝	黄铜						最小板材 厚度 (6)	最小孔深	孔径 +0.05
	M1 x 0.25 ⁽³⁾	MSIA	MSIB	M1	100 ⁽¹⁾	1	2.1	—	0.7	1.77	1.75
					250 ⁽²⁾	2.5		1.75		3.27	
	M1.2 x 0.25 ⁽³⁾	MSIA	MSIB	M1.2	100 ⁽¹⁾	1	2.1	—	0.7	1.77	1.75
					250 ⁽²⁾	2.5		1.75		3.27	
	M1.4 x 0.3 ⁽⁴⁾	MSIA	MSIB	M1.4	150 ⁽²⁾	1.5	2.5	2.15	0.8	2.27	2.15
					300 ⁽²⁾	3		3.77		3.77	
	M1.6 x 0.35 ⁽⁵⁾	MSIA	MSIB	M1.6	150 ⁽²⁾	1.5	2.5	2.15	0.8	2.27	2.15
					300 ⁽²⁾	3		3.77		3.77	
	M2 x 0.4 ⁽⁵⁾	MSIA	MSIB	M2	300 ⁽²⁾	3	3.2	2.85	1.6	3.77	2.85
					400 ⁽²⁾	4				4.77	

(1) 样式 #1 - 长度代码小于 150

(2) 样式 #2 - 长度代码大于等于 150

(3) 公制 ISO 68-1, 5H

(4) 公制 ISO 68-1, 6H

(5) 公制 ASME B1.13M, 6H

(6) 指在 ABS 和聚碳酸酯中测试的凸台壁厚。

MSOFS™ microPEM® 扩口螺柱

- MSOFS™ microPEM® 扩口螺柱可永久固定在任何硬度的薄板中,包括不锈钢面板
- 任何硬度的面板,厚度可低至 0.008"/0.2 mm
- 可安装在任何类型或硬度的面板上,包括金属、塑料和PCB板
- 扩口功能可满足多层面板的安装需要
- 应用时允许离板材边缘更近



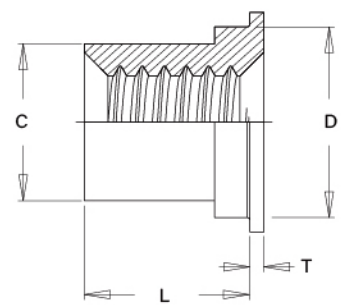
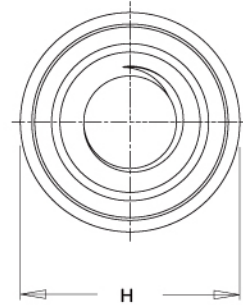
零件编码规则

MSOFS - 080 - 3

↓ ↓ ↓

型号和 螺纹 长度

材料 代码 代码



所有尺寸单位均为英寸。

英制	螺纹规格	型号	螺纹代码	长度代码	板材厚度	安装孔尺寸 +0.002 -.000	C 最大值	D 最大值	H 标称值	L +0.002 -.003	T ±.002	最小 孔边距 C/L (5)
	.060-80 (#0-80) ⁽¹⁾	MSOFS	080	3 4	.008 - .012	.118	.094	.117	.138	.093 .125	.010	.069
	.086-56 (#2-56) ⁽¹⁾	MSOFS	256	3 4	.008 - .012	.138	.113	.137	.157	.093 .125	.010	.079

所有尺寸单位均为毫米。

公制	螺纹规格 x 牙距	型号	螺纹代码	长度代码	板材厚度	安装孔尺寸 +0.05	C 最大值	D 最大值	H 标称值	L +0.05 -0.08	T ±0.05	最小 孔边距 C/L (5)
	M1 x 0.25 ⁽²⁾	MSOFS	M1	2 3	0.2 - 0.3	3	2.39	2.97	3.5	2 3	0.25	1.75
	M1.2 x 0.25 ⁽²⁾	MSOFS	M1.2	2 3	0.2 - 0.3	3	2.39	2.97	3.5	2 3	0.25	1.75
	M1.4 x 0.3 ⁽³⁾	MSOFS	M1.4	2 3	0.2 - 0.3	3	2.39	2.97	3.5	2 3	0.25	1.75
	M1.6 x 0.35 ⁽⁴⁾	MSOFS	M1.6	2 3	0.2 - 0.3	3.5	2.87	3.48	4	2 3	0.25	2
	M2 x 0.4 ⁽⁴⁾	MSOFS	M2	2 3	0.2 - 0.3	3.5	2.87	3.48	4	2 3	0.25	2

(1) 内螺纹, ASME B11, 2B

(2) 公制 ISO 68-1, 5H

(3) 公制 ISO 68-1, 6H

(4) 公制 ASME B1.13M, 6H

(5) 有关弯角间距以及至其他自扣紧固件的距离的更多信息, 请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)

薄板扣紧紧固件替代解决方案

螺柱可用于厚度仅为
0.1 mm 的薄板



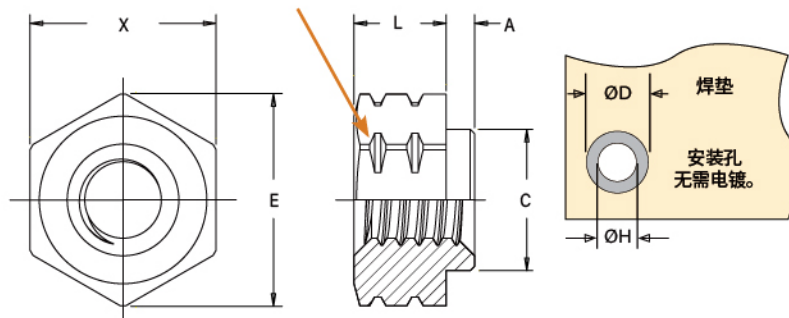
专利申请中

请联系 techsupport@PEMnet.com 了解更多信息。

SMTSO™ microPEM® 表面贴装紧固件

- 六角桶型结构提供最优尺寸/性能
- 贴装于胶带上, 以卷盘形式供应
- 减少电路板搬运
- 支持自动安装

双凹痕注册商标 公制 -1 长度未标记



所有尺寸单位均为英寸。

英制	螺纹规格	型号	螺纹代码	长度代码	最小 板材厚度	A 最大值	C 最大值	E 参考	L ±.003	X 标称值	ØH 安装孔尺寸 +.003 -.000	ØD 最小焊盘 直径
	.060-80 (#0-80) (1)	SMTSO	080	2 4	.020	.019	.095	.144	.062 .125	.125	.098	.165

所有尺寸单位均为毫米。

公制	螺纹规格	型号	螺纹代码	长度代码	最小 板材厚度	A 最大值	C 最大值	E 参考	L ±0.08	X 标称值	ØH 安装孔尺寸 +0.08	ØD 最小焊盘 直径
	S1 (2)	SMTSO	M1	1 2 3	0.5	0.48	2.41	3.66	1 2 3	3.18	2.5	4.19
	Sl.2 (2)	SMTSO	M1.2	1 2 3	0.5	0.48	2.41	3.66	1 2 3	3.18	2.5	4.19
	Sl.4 (2)	SMTSO	M1.4	1 2 3	0.5	0.48	2.41	3.66	1 2 3	3.18	2.5	4.19
	M1.6 x 0.35 (3)	SMTSO	M1.6	1 2 3	0.5	0.48	2.41	3.66	1 2 3	3.18	2.5	4.19

(1) 统一标准 ASME B1.1, 2B

(2) 微型 ISO 1501, 4H6

(3) 公制 ASME B1.13M, 6H

每卷零件数量/每个尺寸的螺距(毫米)

螺纹或 通孔尺寸	长度代码							
	1	2	3	4	6	8	10	12
080	—	3500 / 8	—	2000 / 8	—	—	—	—
M1, M1.2, M1.4, M1.6	3500 / 8	2500 / 8	2000 / 8	—	—	—	—	—

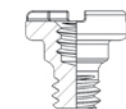
提供聚酰亚胺贴片, 以实现可靠的真空拾取。根据您的安装方法/要求, 紧固件也可不带贴片, 这也会帮助降低成本。

用 330mm 可回收卷盘胶带包装胶带宽度为 24 mm。卷盘符合 EIA-481 标准。



microPEM® 螺钉 (提供特别订购。提供最少量订购)

- 最小螺纹尺寸代码:M0.8
- 最短长度:1 mm/0.039"
- 紧固件材料:钢, 不锈钢和铝
- 螺钉刀类型: Torx®/Torx Plus®/Microstix®, 十字槽/内六角
- 头型:平头/盘头/内六角头/威华头
- 特殊功能:防松贴片、TAPTITE 2000®、FASTITE 2000®、PT® 和 DELTAPT®
- 电镀: 锌, 镍, 黑镍和黑色氧化物

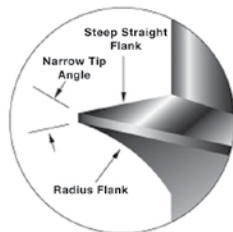
高性价比的锻造
内外螺纹螺钉

DELTA PT® 螺钉



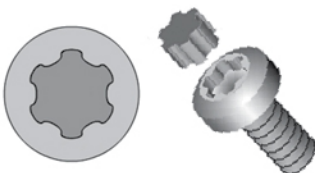
- 由于优化的侧面角度,可最小化轴半径张力
- 高夹紧力
- 高拉伸和抗扭强度
- 增加循环应力稳定性
- 高振动强度

REMFORM® 螺钉



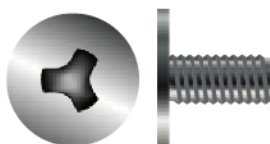
- 主要为塑料应用而设计
- 适用各种塑料, 并提供出色的性能。
- 不对称螺纹可最大限度地减少轴向环应力, 从而降低凸台破裂风险
- 窄尖端角度减少塑料螺母构件的应力
- 适用于其他延性材料, 如木材和软金属

TORX PLUS® 驱动系统



- 0°驱动角
- 椭圆几何配置最大限度地提高了刀头啮合比
- 凸角大横截面积
- 垂直侧壁
- 优化扭矩传递
- 几乎消除了凸出
- 降低端载荷和工人疲劳
- 减少每年投入的刀头成本

MICROSTIX® 超薄头精密螺钉



- 无凸出
- 无驱动力
- 高可用性
- 高扭矩传输
- 高精度刀头
- 防篡改
- 高耐用性
- 刀头和螺丝之间啮合更好

PennEngineering® 获得授权使用以下商标: (Torx®, Torx Plus®)、Reminc (Microstix®, TAPTITE 2000®, FASTITE 2000®)、EJOT® (PT®和DELTA PT®) 以及 OSG Corporation 和 OSG System Products Co., Ltd. (Microstix®)。

材料和表面处理规范

型号	紧固件材料							标准表面处理 ⁽¹⁾			适用板材硬度: ⁽²⁾							
	碳钢	时效硬化 A286 不锈钢	300 系列 不锈钢	硬化 400 系列 不锈钢	硬化 铝	铝	易切削的 含铅 黄铜	根据 ASTM A380 进行 钝化和/或 测试	电镀锡 ASTM B 545, A级, 带透明防 腐涂层, 退火 ⁽³⁾	简单 表面处理	HRB 50/ HB 89 或更低	HRB 88/ HB 183 或更低	HRB 92/ HB 202 或 更低	HRC 37/ HB 340 或 更低	PCB 板	塑料 制品	铸件和 脆性 材料	任何 板材 硬度
MPP		.						.					.					
TMS04				.				.						.				
MS04				.				.				.						
SMTS0	.								.						.			
TA					.					.	.							
T4				.				.				.						
TKA					.					.					.	.		
TK4				.				.							.	.	.	
TFA					.					.	.							
TS4				.				.				.						
CDS			.					.										.(4)
MSIA						.				.						.		
MSIB							.			.						.		
MFOFS			.					.										.
表面处理零件编号代码								无	ET	无								

(1) 带请参阅我们网站的PEM®技术支持部分, 了解相关的电镀标准和规范。

(2) HRB - 洛氏硬度“B”标尺。HB - 布氏硬度。

(3) 包装上注明了最佳的可焊接寿命。

(4) 顶板可采用任何材料, 销钉硬度必须低于 HRB 90/HB 192 规定的最大硬度。

关于硬化 400 系列不锈钢的注意事项

为确保自扣紧紧固件正常工作, 紧固件硬度必须高于其安装的板材。就不锈钢板而言, 由 300 系列不锈钢制成的紧固件不符合该硬度标准。因此, 我们提供了 400 系列紧固件 (MS04、T4、TK4 和 TS4)。尽管 400 系列紧固件在 300 系列不锈钢板上的安装和使用性能良好, 但需避免终端产品:

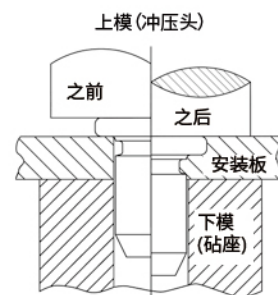
- 暴露于任何明显的腐蚀性环境
- 需要使用非磁性紧固件
- 暴露在 300°F (149°C) 以上的高温中

如果有任何这样的问题, 请联系 techsupport@pemnet.com 获取其他选择。

安装

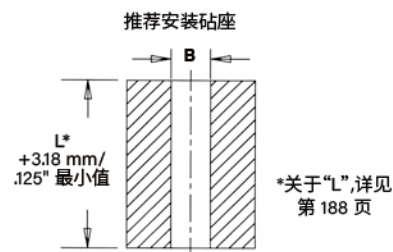
MPP 销钉

1. 在安装板上冲好相应尺寸的安装孔。请勿进行诸如去毛刺之类的二次加工。
2. 将销钉穿过薄板的安装孔(最好是冲压面),然后插入砧座孔。
3. 保持上模(安装冲压头)和下模(砧座)平行,然后施加挤压力,将销钉头部嵌入板中与板面齐平。



PEMSERTER® 安装工具 ⁽¹⁾

型号	销钉直径 代码	下模尺寸 (mm)	下模 零件编号	上模 零件编号
		B ± 0.02		
MPP	1MM	1.07	8014168	8014167
MPP	1.5MM	1.57	8014169	8014167
MPP	2MM	2.07	8014170	8014167



(1) [点击此处](#) 可获取关于 Haeger® 定制安装工具的报价。

安装至不锈钢板的要求

1. 板材硬度必须小于紧固件的规定限值。
2. 板材应处于退火状态。
3. 紧固件应安装在孔的冲压侧。
4. 安装孔冲头应保持锋利,以减少孔周围的加工硬化。
5. 保持安装孔的冲头直径不超过最小推荐安装孔的 .025 mm / .001"。
6. 在邻近弯头或其他高度冷加工区域安装紧固件时,请使用目录中的孔中心线至边缘距离值。

TMSO4 螺柱

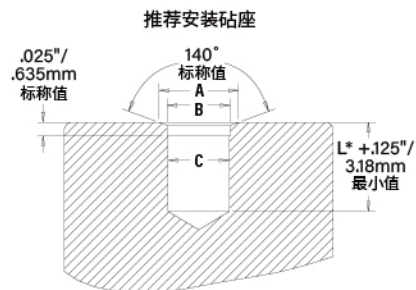
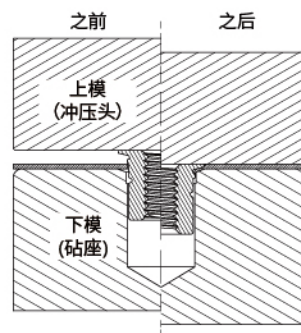
1. 在安装板上冲好相应尺寸的安装孔。请勿进行诸如去毛刺之类的二次加工。
2. 将螺柱穿过薄板的安装孔(最好是冲压面),然后插入砧座孔,如图所示。
3. 保持上模(安装冲压头)和下模(砧座)平行,然后施加充足的挤压力,将螺柱头部嵌入板中与板面齐平。

注意:Haeger® 和 PEMSERTER® 冲头为弹簧承载式。虽然此类型冲头并非必需,但根据具体应用情况,可能有助于在安装后防止面板翘曲/弯曲。

定制工具

定制	型号	螺纹 代码	下模尺寸 (英寸)			HAEGER® 零件编号		PEMSERTER® 零件编号	
			A	B	C	下部工具	上部工具	下模(砧座)	上模(冲压头)
	TMSO4	080	.163 - .165	.131 - .133	.126 - .128	H-190-M1.6	H-3359	8026969	8026971
	TMSO4	256	.199 - .201	.169 - .171	.163 - .165	H-190-M2	H-3359	8026970	8026971

定制	型号	螺纹 代码	下模尺寸 (mm)			HAEGER® 零件编号		PEMSERTER® 零件编号	
			A	B	C	下部工具	上部工具	下模(砧座)	上模(冲压头)
	TMSO4	M1	3.02 - 3.07	2.36 - 2.41	2.26 - 2.31	H-190-M1	H-3359	8026966	8026971
	TMSO4	M1.2	3.45 - 3.51	2.69 - 2.74	2.59 - 2.64	H-190-M1.2	H-3359	8026967	8026971
	TMSO4	M1.4	3.73 - 3.78	2.97 - 3.02	2.87 - 2.92	H-190-M1.4	H-3359	8026968	8026971
	TMSO4	M1.6	4.14 - 4.19	3.33 - 3.38	3.20 - 3.25	H-190-M1.6	H-3359	8026969	8026971
	TMSO4	M2	4.88 - 4.93	4.13 - 4.18	4.04 - 4.09	H-190-M2	H-3359	8026970	8026971



*关于“L”,详见第 189 页

MSO4 螺柱

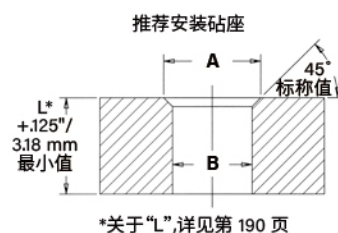
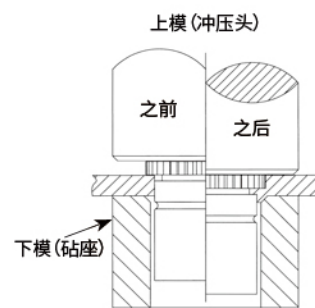
1. 在安装板上冲好相应尺寸的安装孔。请勿进行诸如去毛刺之类的二次加工。
2. 将螺柱穿过薄板的安装孔(最好是冲压面),然后插入砧座孔,如图所示。
3. 保持上模(安装冲压头)和下模(砧座)平行,然后施加充足的挤压力,将螺柱头部嵌入板中与板面齐平。

PEMSERTER® 安装工具⁽¹⁾

规格	型号	螺纹代码	下模尺寸 (英寸)		下模零件编号	上模零件编号
			A	B		
MSO4	080		.112 - .114	.097 - .099	8015796	975200997
MSO4	256		.142 - .144	.127 - .129	8015797	975200997

规格	型号	螺纹代码	下模尺寸 (mm)		下模零件编号	上模零件编号
			A	B		
MSO4	M1		2.84 - 2.89	2.46 - 2.51	8015796	975200997
MSO4	M1.2		2.84 - 2.89	2.46 - 2.51	8015796	975200997
MSO4	M1.4		2.84 - 2.89	2.46 - 2.51	8015796	975200997
MSO4	M1.6		2.84 - 2.89	2.46 - 2.51	8015796	975200997
MSO4	M2		3.6 - 3.65	3.22 - 3.27	8015797	975200997

(1) [点击此处](#)可获取关于 Haeger® 定制安装工具的报价。



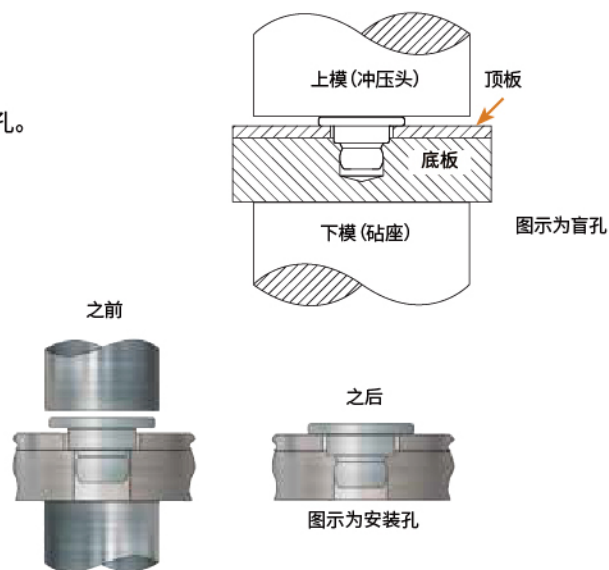
安装

TA/T4 紧固件

1. 在顶板和底板上冲好相应尺寸的安装孔。底板安装孔可以为通孔或盲孔。
2. 将顶板和底板放在适当的位置。
3. 将紧固件穿过顶板上的孔并插入底板上的安装孔(最好是冲头侧)。
4. 保持上下模平行,施加挤压力,直到紧固件头部触顶板。

安装工具

规格	HAEGER® 零件编号		PEMSERTER® 零件编号	
	下模(砧座)	上模(冲压头)	下模(砧座)	上模(冲压头)
TA/TA4-10-025	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TA/TA4-10-050	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TA/TA4-10-075	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167

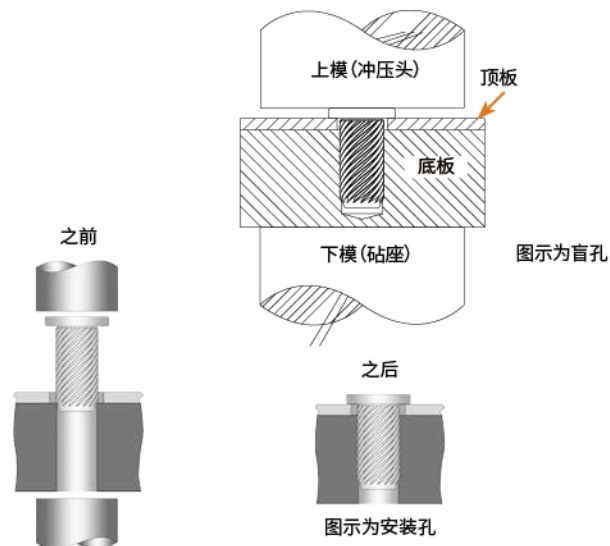


TKA/TK4 销钉

1. 在顶板和底板上冲好相应尺寸的安装孔。底板安装孔可以为通孔或盲孔。
2. 将顶板和底板放在适当的位置。
3. 将销钉穿过顶板上的孔并插入底板上的安装孔。
4. 保持上下模平行,施加挤压力,直到销钉头部接触顶板。

安装工具

规格	HAEGER® 零件编号		PEMSERTER® 零件编号	
	下模(砧座)	上模(冲压头)	下模(砧座)	上模(冲压头)
TKA/TK4-10-100	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TKA/TK4-10-150	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TKA/TK4-10-200	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TKA/TK4-10-250	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TKA/TK4-10-300	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167

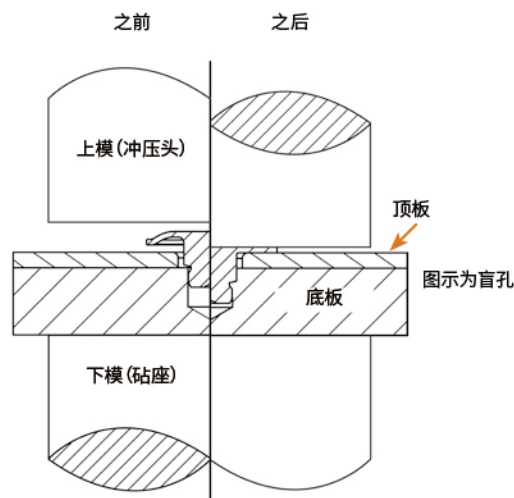


TFA 紧固件

1. 在顶板和底板上冲好相应尺寸的安装孔。底板安装孔可以为通孔或盲孔。
2. 将顶板和底板放在适当的位置。
3. 将紧固件穿过顶板上的孔并插入底板上的安装孔(最好是冲头侧)。
4. 保持上下模平行,施加挤压力,直到紧固件头部压平并触及顶板。

安装工具

规格	HAEGER® 零件编号		PEMSERTER® 零件编号	
	下模(砧座)	上模(冲压头)	下模(砧座)	上模(冲压头)
TFA-10-025	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TFA-10-035	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TFA-10-045	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TFA-10-055	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167



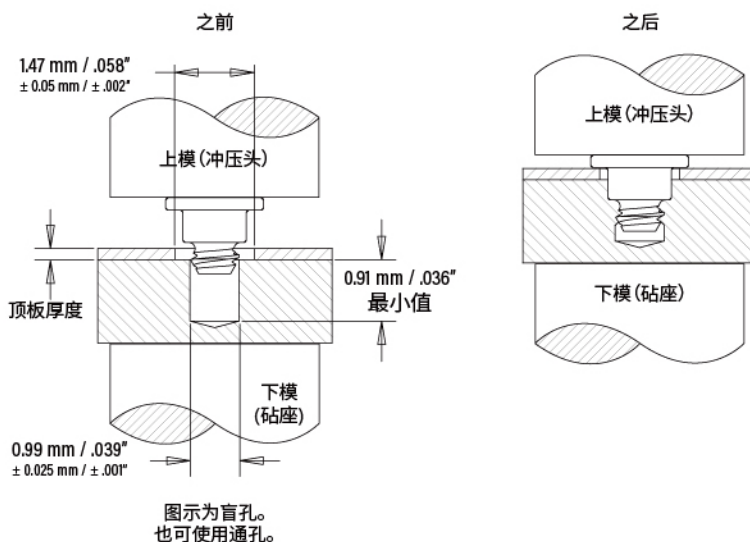
安装

TS4 紧固件

1. 在顶板和底板上冲好相应尺寸的安装孔。底板安装孔可以为通孔或盲孔。
2. 将顶板和底板放在适当的位置。
3. 将紧固件穿过顶板上的孔并插入底板上的安装孔(最好是冲头侧)。
4. 保持上下模平行,施加挤压力,直到紧固件头部顶部触及顶板。

重新安装(如有必要)

1. 将顶板和底板放在适当的位置。
2. 将胶粘剂放入底板安装孔中。
3. 将紧固件穿过顶板上的孔并插入底板上的安装孔。
4. 用 2IP Torx Plus 螺丝刀拧紧紧固件。



安装工具

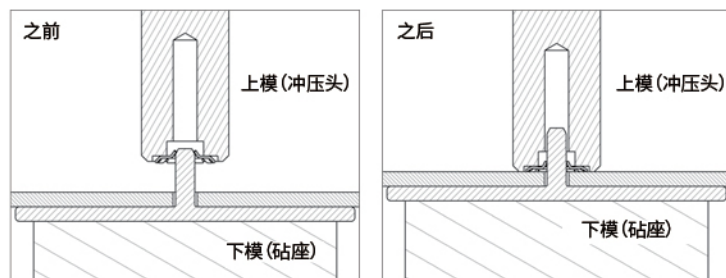
规格	HAEGER® 零件编号		PEMSERTER® 零件编号	
	下模(砧座)	上模(冲压头)	下模(砧座)	上模(冲压头)
TS4-10-025	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167
TS4-10-050	H-108-0019L	H-108-0018L	975200046	8014167

CDS 紧固件

1. 将 ClampDisk® 紧固件放在销钉上。
2. 保持上下模表面平行,施加挤压力,直到冲压头接触到安装板。右图显示了建议用于施加这些力的工具

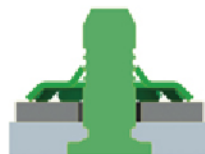
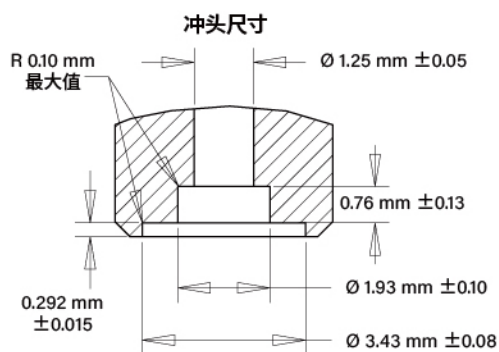
拆卸

维修或保养时,可以使用具有锋利边缘的工具轻松卸下 ClampDisk® 紧固件。组装时,只需安装新的紧固件即可。

PEMSERTER® 安装工具⁽¹⁾

紧固件零件编号	上模零件编号	下模零件编号
CDS-100	8025386	975200046

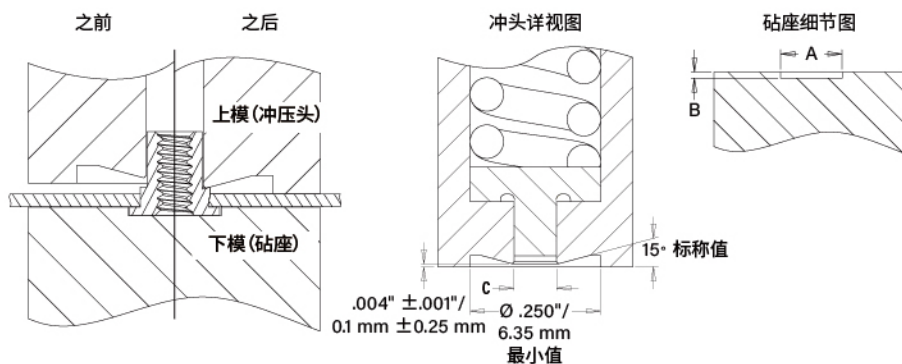
(1) [点击此处](#)可获取关于 Haeger® 定制安装工具的报价。



将 PEM® ClampDisk™ 紧固件可安装到带槽的销钉上来增加强度,并可安装到任何材料上。有关更多信息,请联系 techsupport@pemnet.com。

MSOFS 螺柱

1. 在安装板上冲好相应尺寸的安装孔。请勿进行诸如去毛刺之类的二次加工。
2. 如图所示,将螺柱放入砧座凹槽并将安装孔放在螺柱上方。
3. 使用冲压扩口工具和带凹槽的砧座,施加挤压力直到冲压头触及安装板。

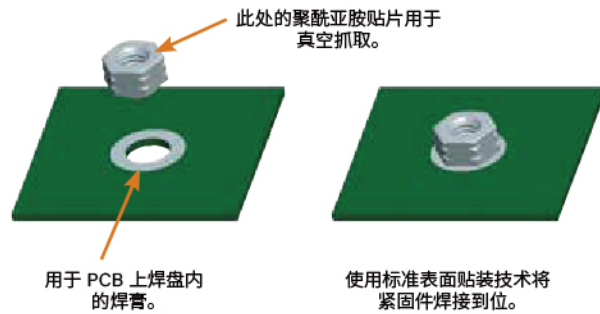
PEMSERTER® 安装工具⁽¹⁾

螺纹代码	上模尺寸 (in.)	上模零件编号	下模尺寸 (in.)		下模零件编号
	C +.001		A ±.001	B ±.001	
080	.095	8020712	.143	.006	8019720
256	.114	8020710	.163	.006	8019722

(1) [点击此处](#)可获取关于 Haeger® 定制安装工具的报价。

螺纹代码	上模尺寸 (mm)	上模零件编号	下模尺寸 (mm)		下模零件编号
	C +.025		A ±.025	B ±.025	
M1	2.41	8020712	3.64	0.15	8019720
M1.2	2.41	8020712	3.64	0.15	8019720
M1.4	2.41	8020712	3.64	0.15	8019720
M1.6	2.9	8020710	4.14	0.15	8019722
M2	2.9	8020710	4.14	0.15	8019722

SMTSO 紧固件



每卷零件数量

螺纹代码	长度代码			
	1	2	3	4
080	—	3500 / 8	—	2000 / 8
M1, M1.2, M1.4, M1.6	3500 / 8	2500 / 8	2000 / 8	—

用 330mm 可回收卷盘胶带包装
载带宽度为 16 mm。
提供真空拾取用聚酰亚胺贴片。
卷盘符合 EIA-481 标准。

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® 螺柱。更多信息请您访问我们的网站。
- 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

Tooling * Request *

- Auto Tooling Wizard
- Manual Tooling Wizard
- Force Chart
- BTM Tooling
- Manual Tooling Catalog

请您访问 haeger.com 以了解自动和手动铆具向导

或者您可以下载 HAEGER WIZZARD 手机应用程序

OneTouch 40 XYZ-R

Tooling Wizard

BTM Tooling

HAEGER® 手动工具产品手册

HAEGER® 自动工具产品手册

PEMSERTER® 手动工具产品手册

PEMSERTER® 自动工具产品手册

性能数据⁽¹⁾

TMSO4 螺柱

英制	型号	螺纹代码	测试板材质 - .008" 304 不锈钢 HRC37/HV360			
			安装力 (lbs.)	推出力 (lbs.)	扭出力 (in. lbs.)	拔出力 (lbs.)
	TMSO4	080	2600	30	4.0 ⁽²⁾	137
	TMSO4	256	3000	40	4.4	193

公制	型号	螺纹代码	测试板材质 - 0.2mm 304 不锈钢 HRC37/HV360			
			安装力 (kN)	推出力 (N)	扭出力 (N-m)	拔出力 (N)
	TMSO4	M1	8.2	130	0.07 ⁽²⁾	440
	TMSO4	M1.2	9.9	130	0.14 ⁽²⁾	525
	TMSO4	M1.4	11.1	130	0.21 ⁽²⁾	590
	TMSO4	M1.6	11.6	130	0.45 ⁽²⁾	610
	TMSO4	M2	13.4	175	0.5	860

MSO4 螺柱

英制	型号	螺纹代码	最大记录配套螺钉 紧固扭矩(in. lbs.)	板厚 (in.)	测试板材质 - 304 不锈钢			
					安装力 (lbs.)	推出力 (lbs.)	扭出力 (in. lbs.) ⁽²⁾	拔出力 (lbs.) ⁽²⁾
	MSO4	080	.65	.013	2500	33	1.3	78
				.017		45	2.2	
	MSO4	256	1.3	.013	2500	33	2.2	110
				.017		45	2.6	

公制	型号	螺纹代码	最大记录配套螺钉 紧固扭矩(N·m)	板厚 (mm)	测试板材质 - 304 不锈钢			
					安装力 (kN)	推出力 (N)	扭出力 (N-m) ⁽²⁾	拔出力 (N) ⁽²⁾
	MSO4	M1	0.019	0.3	11.1	150	0.15	350
				0.43		200	0.25	
	MSO4	M1.2	0.036	0.3	11.1	150	0.15	350
				0.43		200	0.25	
	MSO4	M1.6	0.057	0.3	11.1	200	0.15	350
				0.43		150	0.25	
	MSO4	M1.6	0.084	0.3	11.1	200	0.15	350
				0.43		150	0.25	
	MSO4	M2	0.175	0.3	11.1	150	0.25	500
				0.43		200	0.3	

MPP 销钉

型号	销钉直径 代码	测试板材厚度	安装力 (kN)	推出力 (N)
MPP	1MM	0.5mm 不锈钢 HRB 88	10	320
MPP	1.5MM	0.5mm 不锈钢 HRB 88	12	760
MPP	2MM	0.5mm 不锈钢 HRB 88	18	860

T4 紧固件

型号	300 系列不锈钢			
	安装力		拉出力	
	N	lbs.	N	lbs.
T4-10-025	2020	455	200	45
T4-10-050				

TA 紧固件

型号	5052-H34 铝			
	安装力		拉出力	
	N	lbs.	N	lbs.
TA-10-025	820	185	80	18
TA-10-050				
TA-10-075				

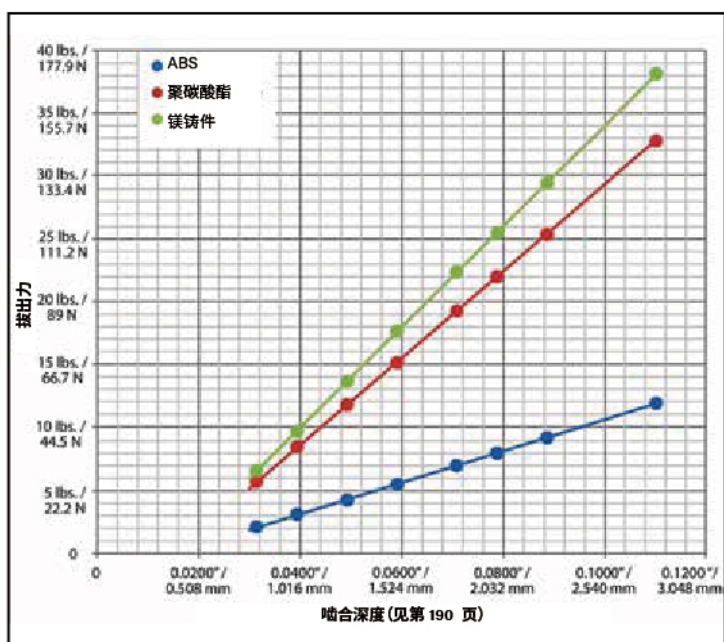
(1) 公布的安装力仅供参考。应根据安装步骤中描述的紧固件的正确安装位置来进行实际安装和确认完成安装。报告的其他性能值是遵循所有正确的安装参数和步骤时的平均值。安装孔尺寸、板材和安装步骤的变化可能会影响性能。建议在您的应用中测试此产品的性能。我们很乐意为您提供性能测试的技术援助和/或样品。

(2) 旋出和拔出性能取决于所用螺钉的强度和类型。在大多数情况下，故障将出现在螺钉中，而不是自扣紧螺柱中。如有任何问题，请联系我们的应用工程师。

性能数据

TKA/TK4 销钉

型号	测试 底板材料	啮合深度 (mm)	啮合深度 (in.)	安装力 (N)	安装力 (lbs.)	拉出力 (N)	拉出力 (lbs.)
TKA-10	ABS	0.8	0.0315	133	30	9	2
		1	0.0394	133	30	14	3
		1.3	0.0492	133	30	19	4
		1.5	0.0590	178	40	24	6
		1.8	0.0708	178	40	31	7
		2	0.0787	222	50	35	8
TKA-10	聚碳酸酯	2.3	0.0886	222	50	41	9
		2.8	0.1102	245	55	53	12
		0.8	0.0315	222	50	25	6
		1	0.0394	267	60	37	8
		1.3	0.0492	267	60	53	12
		1.5	0.0590	311	70	68	15
TK4-10	镁铸件 (AZ91D)	1.8	0.0708	334	75	86	19
		2	0.0787	378	85	98	22
		2.3	0.0886	400	90	113	25
		2.8	0.1102	423	95	146	33
		0.8	0.0315	445	100	29	7
		1	0.0394	489	110	43	10
TK4-10	镁铸件 (AZ91D)	1.3	0.0492	534	120	61	14
		1.5	0.0590	578	130	78	18
		1.8	0.0708	623	140	99	22
		2	0.0787	667	150	113	25
		2.3	0.0886	712	160	131	29
		2.8	0.1102	801	180	169	38



TFA 紧固件

型号	5052-H34 铝			
	安装力		拉出力	
	N	lbs.	N	lbs.
TFA-10-025	450	101	40	9
TFA-10-035				
TFA-10-045				
TFA-10-055				

TS4 紧固件

零件编号	测试顶板厚度	5052-H34 铝 HRB 63 / HB 114						304 不锈钢 HRB 89 / HB 187					
		安装力		拉出力 (1)		旋出扭矩		安装力		拉出力 (1)		旋出扭矩	
		(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N-cm)	(in. oz.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N-cm)	(in. oz.)
TS4-10-025	0.254 mm / .01"	556	125	80	18	3.3	4.7	1423	320	125	28	4.6	6.5
TS4-10-050	0.533 mm / .021"												

CDS 紧固件⁽²⁾

零件编号	测试销钉材质	安装力 (kN) ⁽¹⁾	拔出力 (N)	夹紧力 (N)
CDS-100	6061-T6 铝	0.33	18.1	7

MSOFS 螺柱

系列	型号	螺纹 代码	最大记录配 套螺钉拧紧 扭矩(in. lbs.)	测试板材质		
				.008" 300 系列不锈钢		
				安装力 (lbs.)	推出力 (lbs.)	扭出力 (in.lbs.) ⁽³⁾
公制	MSOFS	080	.65	1500	69.8	1.29
	MSOFS	256	1.3	1800	91.2	1.29
公制	型号	螺纹 代码	最大记录配 套螺钉拧紧 扭矩(N·m)	测试板材质		
				0.2 mm 300 系列不锈钢		
				安装力 (kN)	推出力 (N)	扭出力 (N·m) ⁽³⁾
	MSOFS	M1	0.019	6.67	311	0.146
	MSOFS	M1.2	0.036	6.67	311	0.146
公制	MSOFS	M1.4	0.057	6.67	311	0.146
	MSOFS	M1.6	0.084	8	406	0.146
	MSOFS	M2	0.175	8	406	0.146

(1) 首次安装后拔出。

(2) 安装冲压头采用特殊设计,可防止过度安装和损坏紧固件。

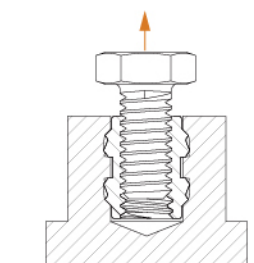
(3) 旋出性能取决于使用的螺钉的强度和类型。在大多数情况下,螺纹将在插入螺纹之前失效。

性能数据

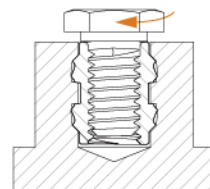
MSIA/MSIB 嵌件

型号	螺纹代码	长度代码	测试板材质			
			ABS		聚碳酸酯	
			拉出力 (N)	扭出力 (N-cm) ⁽¹⁾	拉出力 (N)	扭出力 (N-cm) ⁽¹⁾
MSIA/MSIB	M1	100	50	3.5	50	4.5
		250	150	10	200	12
MSIA/MSIB	M1.2	100	50	3.5	50	4.5
		250	150	10	200	12
MSIA/MSIB	M1.4	150	100	15	140	15
		300	330	30	400	30
MSIA/MSIB	M1.6	150	100	15	140	15
		300	330	30	400	30
MSIA/MSIB	M2	300	335	35	410	33
		400	470	40	595	35

为了便于测试, 测试时嵌件热熔于平板上。

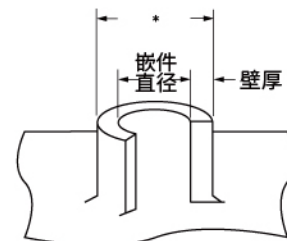


拔出力是将嵌件从板中拉出所需的力。



扭出力是在安装后转动母材中的嵌件所需的扭力, 不会在紧固件上产生夹紧载荷。

孔加工指南



可以使用较小壁厚的嵌件和凸台, 但会影响性能。

*壁厚和孔加工建议见第 195 页

SMTSO⁽²⁾⁽³⁾ 紧固件

类型和尺寸	测试板材质			
	.062" 单层 RF-4			
	推出力 (lbs.)	推出力 (N)	扭出力 (in. lbs.)	扭出力 (N-m)
SMTSO-080	85.1	378.7	4.94	0.56
SMTSO-M1				
SMTSO-M1.2				
SMTSO-M1.4				
SMTSO-M1.6				

SMTSO 测试条件

烤箱	Quad ZCR 对流烤箱 -4 区
高温	518°F / 270°C
板表面处理	62% 锡, 38% 铅
丝印机	Ragin 手动印刷机
过孔或贯穿孔	无
辐条	2 辐条型
焊锡膏(无铅)	Amtech NC559LF Sn96.5/3.0Ag/0.5Cu (SAC305)
焊盘厚	.0067" / 0.17mm厚

- (1) 旋出性能取决于使用的螺钉的强度和类型。在大多数情况下, 螺纹将在插入螺纹之前失效。
- (2) 无铅焊膏。30 个测试点的平均值。这里提供的数据仅用于一般比较目的, 实际性能取决于不同的应用。我们很乐意为您提供样品供您安装。如果需要, 我们还可以测试您安装的硬件并为您提供针对特定应用的性能数据。
- (3) 更多测试细节可以在我们网站的参考资料部分找到。

为确保您所购买的 PEM® 紧固件为正品, 请查看是否具有独特的PEM®产品标记和标识

单槽
(注册商标)



凹纹
(注册商标)



双凹痕
(注册商标)



用于连接薄板与塑料、常见铸造材料和其他类似基材。

- 可将板材固定至常见镁合金压铸材料,如 AZ91D,也适用于将面板连接到 ABS 等塑料。
- 替代螺钉,无需攻丝或使用螺纹嵌件。
- 锥形尖端有助于对齐底板。
- 顶板可以是任何材质。
- 低位头。
- 简易的压入式安装。不需要加热或使用超声波。
- 可以自动安装。

零件编码规则

TK4™ TackSert® 销钉

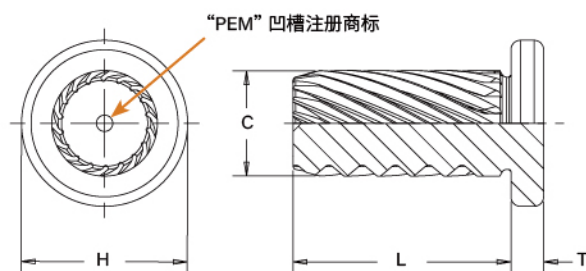
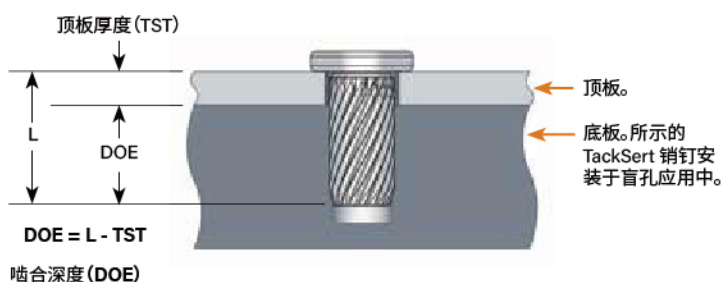


TK4 - 25 - 500

↓ ↓ ↓

型号和 底板孔 长度代码

材料 尺寸代码



对于通孔应用

最小底板厚度 = DOE - 1 mm / .039" (1)

对于盲孔应用

最小盲孔深度 = DOE - 0.8 mm / .032"。

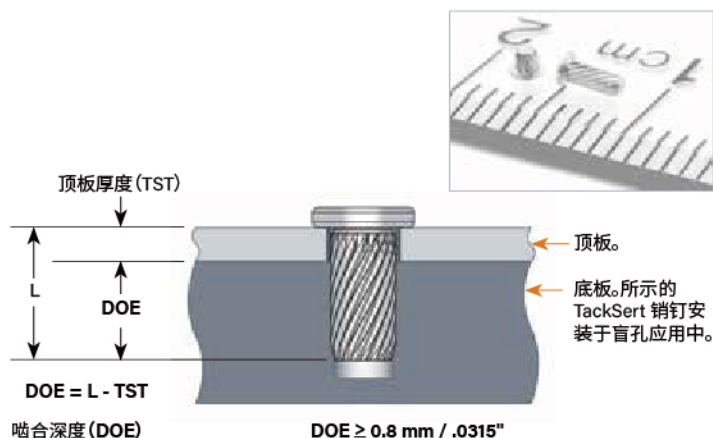
型号	底板孔尺寸代码	长度代码	顶板孔尺寸 ±0.12 mm / ±.005"		底板孔尺寸 +0.08 mm / +.003"		顶板厚度 最大值		C 最大值		H ±0.2 mm / ±.008"		L ±0.25 mm / ±.010"		T ±0.15 mm / ±.006"		最小孔边距 C/L (2)	
			mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
TK4	25	500	3.13	.123	2.5	.098	2.2	.087	2.88	.113	4.4	.173	5	.197	0.8	.032	3	.118
TK4	25	600	3.13	.123	2.5	.098	2.6	.102	2.88	.113	4.4	.173	6	.236	0.8	.032	3	.118
TK4	25	800	3.13	.123	2.5	.098	3.4	.134	2.88	.113	4.4	.173	8	.315	0.8	.032	3	.118
TK4	25	1000	3.13	.123	2.5	.098	4.2	.165	2.88	.113	4.4	.173	10	.394	0.8	.032	3	.118
TK4	30	500	3.7	.146	3	.118	1.7	.067	3.4	.134	5.2	.205	5	.197	1	.040	3.5	.138
TK4	30	600	3.7	.146	3	.118	2	.079	3.4	.134	5.2	.205	6	.236	1	.040	3.5	.138
TK4	30	800	3.7	.146	3	.118	2.5	.098	3.4	.134	5.2	.205	8	.315	1	.040	3.5	.138
TK4	30	1000	3.7	.146	3	.118	3.1	.122	3.4	.134	5.2	.205	10	.394	1	.040	3.5	.138
TK4	35	600	4.27	.168	3.5	.138	2.2	.087	3.92	.154	6.1	.240	6	.236	1.2	.047	4	.157
TK4	35	800	4.27	.168	3.5	.138	2.8	.110	3.92	.154	6.1	.240	8	.315	1.2	.047	4	.157
TK4	35	1000	4.27	.168	3.5	.138	3.4	.134	3.92	.154	6.1	.240	10	.394	1.2	.047	4	.157
TK4	35	1200	4.27	.168	3.5	.138	4	.158	3.92	.154	6.1	.240	12	.472	1.2	.047	4	.157
TK4	40	600	4.84	.191	4	.158	1.7	.067	4.44	.175	7	.276	6	.236	1.4	.055	4.5	.177
TK4	40	800	4.84	.191	4	.158	2.1	.083	4.44	.175	7	.276	8	.315	1.4	.055	4.5	.177
TK4	40	1000	4.84	.191	4	.158	2.5	.098	4.44	.175	7	.276	10	.394	1.4	.055	4.5	.177
TK4	40	1200	4.84	.191	4	.158	2.9	.114	4.44	.175	7	.276	12	.472	1.4	.055	4.5	.177
TK4	50	800	5.98	.236	5	.197	2.7	.106	5.48	.216	8.7	.343	8	.315	1.6	.063	5.6	.221
TK4	50	1000	5.98	.236	5	.197	3.2	.126	5.48	.216	8.7	.343	10	.394	1.6	.063	5.6	.221
TK4	50	1200	5.98	.236	5	.197	3.7	.146	5.48	.216	8.7	.343	12	.472	1.6	.063	5.6	.221
TK4	50	1600	5.98	.236	5	.197	4.7	.185	5.48	.216	8.7	.343	16	.630	1.6	.063	5.6	.221

(1) 基板的最小厚度允许 1 mm / .039" 的凸出。需要为砧座留有间隙。

(2) 按照指南, 最小凸台直径是中心线到边缘距离的两倍。建议在您的应用中测试此产品。有关弯角间距以及至其他自扣紧固件的距离的更多信息, 请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)。

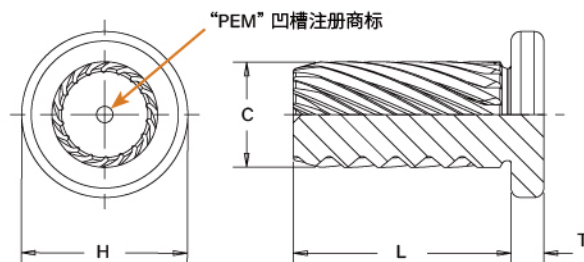
TKA™/TK4™ microPEM® TackSert® 销钉

- 非常适合紧凑型电子产品。



零件编码规则

TKA	-	10	-	200
TK4	-	10	-	200
↓		↓	↓	↓
型号和材料		底板孔尺寸代码	长度代码	



对于通孔应用

DOE - 0.25 mm / .010" = 最小板材厚度

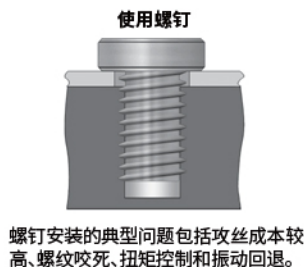
对于盲孔应用

DOE + 0.25 mm / .010" = 最小盲孔深度

型号		底板孔尺寸代码	长度代码	顶板孔尺寸 ±0.05 mm / ±.002"		底板孔尺寸 -0.05 mm / -.002"		顶板厚度 最大值		C 最大值		H ±0.08 mm /±.003"		L ±0.06 mm /±.002"		T ±0.08 mm /±.003"		最小孔边距 C/L (1)	
铝	400 系列 不锈钢			mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.	mm	in.
TKA	TK4	10	100	1.3	.051	1	.039	0.2	.008	1.2	.047	1.8	.071	1	.039	0.27	.011	1.18	.047
TKA	TK4	10	150	1.3	.051	1	.039	0.7	.028	1.2	.047	1.8	.071	1.5	.059	0.27	.011	1.18	.047
TKA	TK4	10	200	1.3	.051	1	.039	1.2	.047	1.2	.047	1.8	.071	2	.079	0.27	.011	1.18	.047
TKA	TK4	10	250	1.3	.051	1	.039	1.7	.067	1.2	.047	1.8	.071	2.5	.098	0.27	.011	1.18	.047
TKA	TK4	10	300	1.3	.051	1	.039	2.2	.087	1.2	.047	1.8	.071	3	.118	0.27	.011	1.18	.047

(1) 最小凸台直径是中心线到边缘距离的两倍。有关弯角间距以及至其他自扣紧固件的距离的更多信息，请参阅 [PEM® 技术表中心线至边缘距离](#)。

TackSert® 销钉与螺钉安装对比。



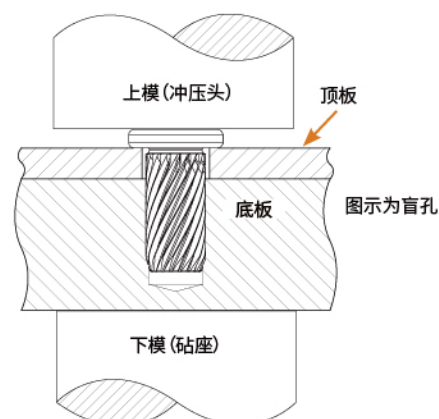
材料和表面处理规范

型号	紧固件材料		标准表面处理		适用板材硬度: (1)		
	硬化 400 系列不锈钢	硬化铝	根据 ASTM A380 进行钝化和/或测试	简单表面处理	PCB板	塑料制品	铸件和脆性材料
TKA		.		.	.	.	.
TK4	.		.		.	.	.
表面处理零件编号代码			无	无			

(1) HRB - 洛氏硬度“B”标尺。HB - 布氏硬度。

安装

1. 在顶板和底板上冲好相应尺寸的安装孔。底板安装孔可以为通孔或盲孔。
2. 将顶板和底板放在适当的位置。
3. 将销钉穿过顶板上的孔并插入底板上的安装孔。
4. 保持上下模平行,施加挤压力,直到销钉头部触及顶板。



TackSert® 销钉 PEMSERTER® 安装工具

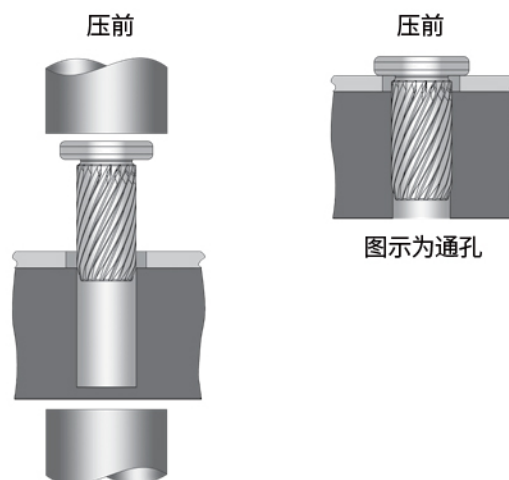
尺寸	上模零件编号	下模零件编号
TK4-25	975200048	975200046
TK4-30		
TK4-35		
TK4-40		
TK4-50		

TK4™ TackSert® 销钉可以在大批量应用中自动安装。
请联系您当地的工程代表以获取更多信息。

microPEM® TackSert® 销钉 PEMSERTER® 安装工具

尺寸	上模零件编号	下模零件编号
TKA/TK4-10-100	8014167	975200046
TKA/TK4-10-150		
TKA/TK4-10-200		
TKA/TK4-10-250		
TKA/TK4-10-300		

microPEM® TackSert® 销钉可以在大批量应用中自动安装。
请联系您当地的工程代表以获取更多信息。



有关用于不锈钢面板的紧固件的注意事项

如果最终产品:将暴露在任何明显的腐蚀性环境中,需要非磁性紧固件,或将暴露在 300°F (149°C) 以上的任何温度下,则不应使用 400 系列紧固件。对此有任何疑问,请联系techsupport@pemnet.com。

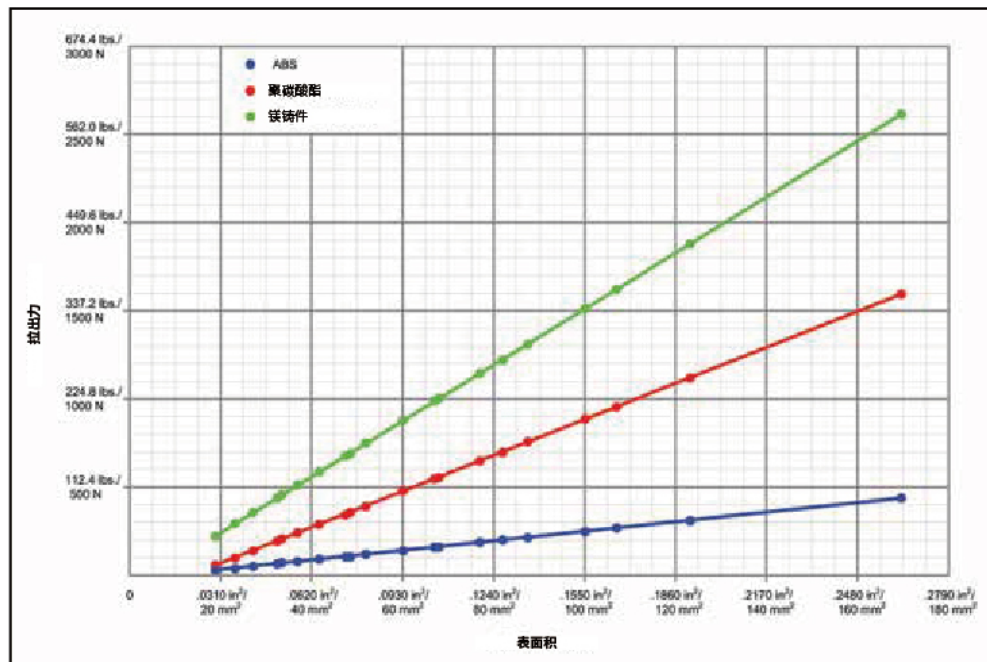
安装注意事项

- 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。更多信息请访问我们的网站。
- 访问网站上的动画库以查看[选定产品](#)的安装过程。

性能数据⁽¹⁾

TK4™ TackSert® 销钉

类型 / 规格	啮合深度		测试底板材料											
			ABS				聚碳酸酯				镁铸件 (AZ91D)			
			安装力		拉出力		安装力		拉出力		安装力		拉出力	
	(mm)	(in.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)	(N)	(lbs.)
TK4-25-500	2.5	.0984	1118	251.5	26.9	6	1800	404.9	53.8	12.1	2700	607.4	221.5	49.8
TK4-25-600	3.1	.1220	1413	317.9	39.2	8.8	2300	517.4	100.3	22.6	3600	809.9	293.8	66.1
TK4-25-800	4.3	.1693	1662	373.9	49.6	11.2	2300	517.4	139.6	31.4	4500	1012.4	354.9	79.8
TK4-25-1000	5.5	.2165	1847	415.5	63.8	14.4	2300	517.4	193.3	43.5	4900	1102.4	438.3	98.6
TK4-30-500	3	.1181	1060	238.5	66.9	15.1	2300	517.4	204.9	46.1	4900	1102.4	456.3	102.7
TK4-30-600	3.7	.1457	1800	404.9	76.2	17.1	2300	517.4	240.1	54	4900	1102.4	510.9	114.9
TK4-30-800	5.2	.2047	1800	404.9	88.5	19.9	2700	607.4	286.3	64.4	5400	1214.8	582.9	131.1
TK4-30-1000	6.6	.2598	2300	517.4	104	23.4	2700	607.4	344.7	77.5	5400	1214.8	673.6	151.5
TK4-35-600	3.5	.1378	1800	404.9	106.9	24.1	2300	517.4	355.9	80.1	5400	1214.8	690.9	155.4
TK4-35-800	4.9	.1929	1800	404.9	116.5	26.2	2300	517.4	392.1	88.2	5400	1214.8	747.2	168.1
TK4-35-1000	6.3	.2480	2700	607.4	138.6	31.2	4100	922.4	475.2	106.9	5800	1304.8	876.4	197.2
TK4-35-1200	7.7	.3031	2700	607.4	156.8	35.3	4500	1012.4	544.1	122.4	5800	1304.8	983.5	221.2
TK4-40-600	4	.1575	2300	517.4	159.5	35.9	3200	719.4	554.2	124.7	5400	1214.8	999.1	224.8
TK4-40-800	5.6	.2205	2300	517.4	183.9	41.4	3200	719.4	646.4	145.4	5800	1304.8	1142.4	257
TK4-40-1000	7.2	.2835	2300	517.4	197.1	44.3	3200	719.4	696.1	156.6	5800	1304.8	1219.7	274.4
TK4-40-1200	8.8	.3465	2300	517.4	212.1	47.7	3200	719.4	752.5	169.3	6700	1507.3	1307.4	294.1
TK4-50-800	5	.1969	3200	719.9	246.5	55.4	3600	709.9	882.3	198.5	5800	1304.8	1509	339.5
TK4-50-1000	6.5	.2559	3200	719.9	264.6	59.5	4100	922.4	950.9	213.9	5800	1304.8	1615.6	363.5
TK4-50-1200	8	.3150	3200	719.9	309	69.5	4100	922.4	1118.2	251.6	6300	1417.3	1875.6	422
TK4-50-1600	11	.4331	3600	809.9	434	97.6	4500	1012.4	1590	357.7	8100	1822.3	2608.9	586.9

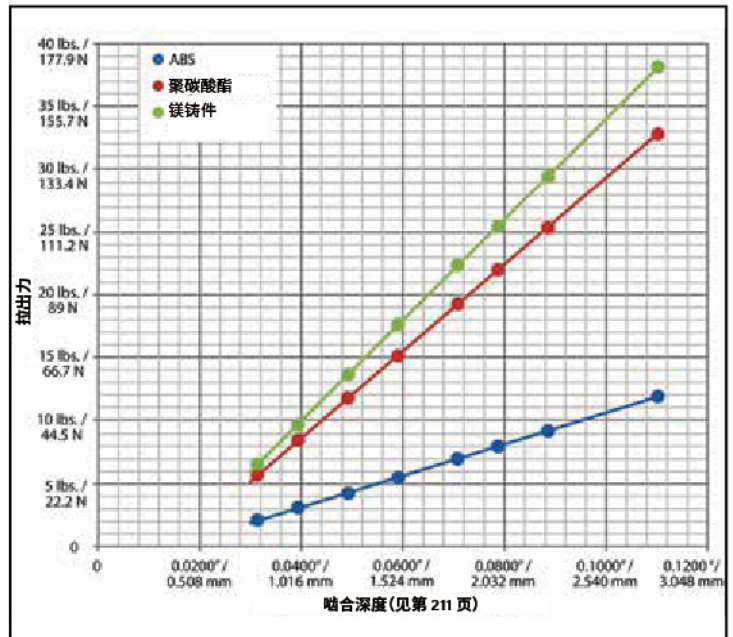


(1) 公布的安装力仅供参考。应根据安装步骤中描述的紧固件的正确安装位置来进行实际安装和确认完成安装。报告的其他性能值是遵循所有正确的安装参数和步骤时的平均值。安装孔尺寸、板材和安装步骤的变化可能会影响性能。建议在您的应用中测试此产品的性能。我们很乐意为您提供性能测试的技术援助和/或样品。

性能数据⁽¹⁾ (续)

TKA™/TK4™ microPEM® TackSert® 销钉

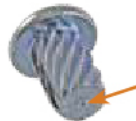
型号	测试底板材料	啮合深度 (mm) (in.)	安装力 (N) (lbs.)	拉出力 (N) (lbs.)
TKA-10	ABS	0.8 0.0315	133 30	9 2
		1 0.0394	133 30	14 3
		1.3 0.0492	133 30	19 4
		1.5 0.0590	178 40	24 6
		1.8 0.0708	178 40	31 7
		2 0.0787	222 50	35 8
		2.3 0.0886	222 50	41 9
TKA-10	聚碳酸酯	2.8 0.1102	245 55	53 12
		0.8 0.0315	222 50	25 6
		1 0.0394	267 60	37 8
		1.3 0.0492	267 60	53 12
		1.5 0.0590	311 70	68 15
		1.8 0.0708	334 75	86 19
		2 0.0787	378 85	98 22
TK4-10	镁铸件 (AZ91D)	2.3 0.0886	400 90	113 25
		2.8 0.1102	423 95	146 33
		0.8 0.0315	445 100	29 7
		1 0.0394	489 110	43 10
		1.3 0.0492	534 120	61 14
		1.5 0.0590	578 130	78 18
		1.8 0.0708	623 140	99 22
		2 0.0787	667 150	113 25
		2.3 0.0886	712 160	131 29
		2.8 0.1102	801 180	169 38



(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的正确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。



有关紧固件图纸和
型号, 请浏览网站
www.pemnet.com



PEM® 凹槽
(商标)

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。