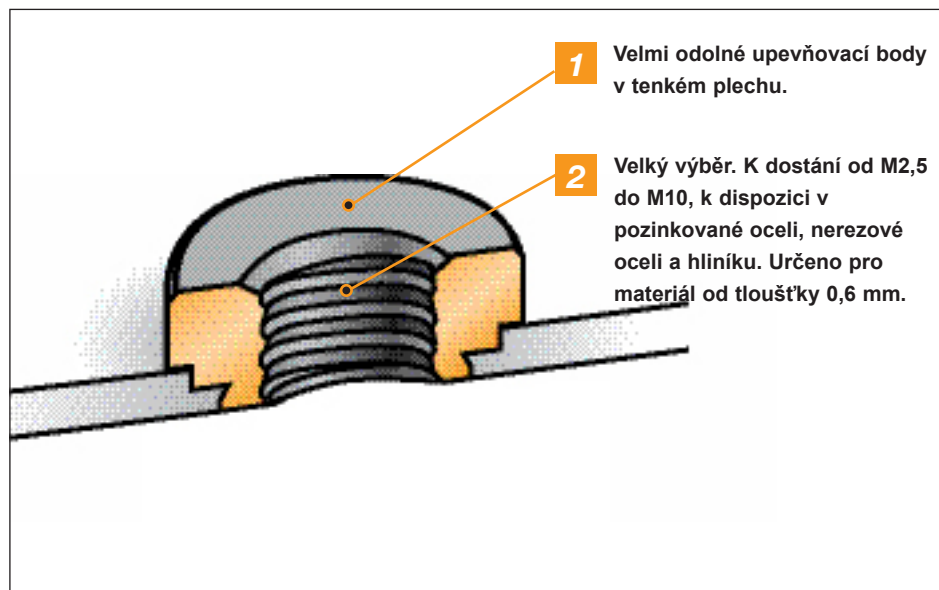
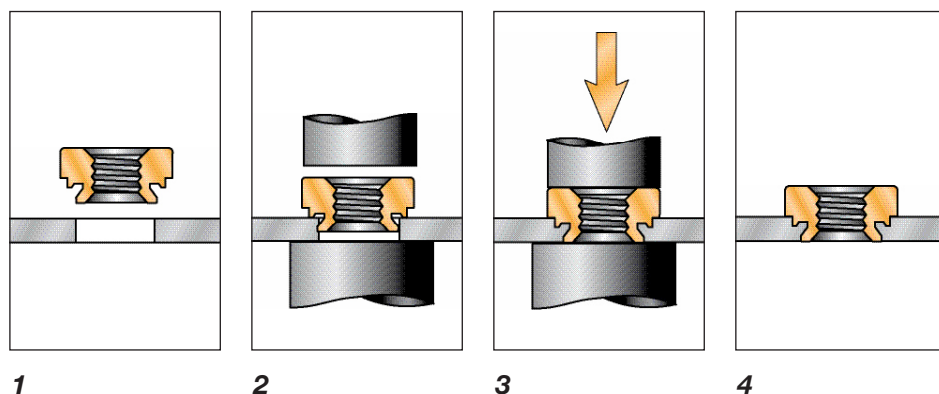


HOOFDSTUK 3.1

Lisovací matice



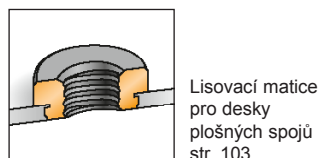
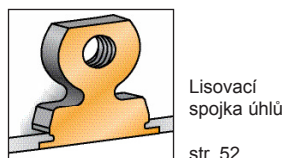
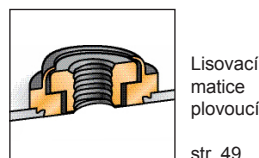
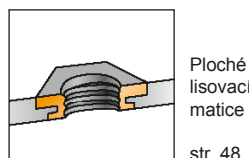
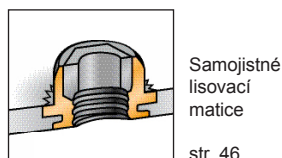
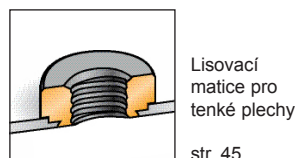
Proces lisování



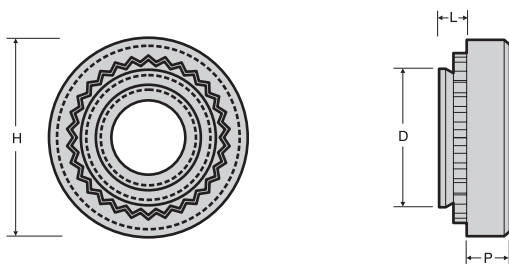
Lisovací matice byly vyvinuty proto, aby bylo možné mechanickým způsobem rychle umístit závitové prvky do kovových plechů a/nebo desek plošných spojů. Lisovací matice se instalují snadno do děr, které jsou vyvrtané, vytvořené laserem nebo vyražené a to plynulým pohybem standardního lisu. V průběhu lisovacího procesu do kovového plechu je materiál natlačen do speciální spodní drážky v oblasti dířku. Lisovací matice tak vytvoří jeden nedělitelný celek s nosným materiálem.

Lisovací matice PEM poznáte podle těchto znaků. Jedna nebo dvě drážky na vnější straně matice nebo obchodní značka „PEM“ na hlavě matice.

Lisovací matice pro specifické aplikace



- Materiál: nerezová ocel, kalená
- Povrchová úprava: pasivováno (ASTM A380)
- Závit: vnitřní závit (ANSI B1.1 2B ANSI/ASME B1.13M, 6H)
- Vhodné pro: (nerezové) ocelové plechy s maximální tvrdostí 90 Rockwell B



NEREZOVÁ OCEL

do tenkých plechů



> 0,64

objednací číslo	velikost závitů	průměr otvoru +0,08/-0,00	min. tloušťka plechu	rozměry a tolerance				lisovací síla * (kN)	moment protáčení * (Nm)	vytahovací síla* (N)
				D ø max.	H ø +/- 0,25	P +/- 0,25	L max.			
SMPP-M2,5	M 2,5	3,80	0,64	3,79	5,6	1,4	0,61	20	1,35	200
SMPP-M3	M 3	4,24		4,22				20	1,85	300
SMPP-M3,5	M 3,5	4,75		4,73				27	1,90	300

* hodnoty v nerezové oceli 304