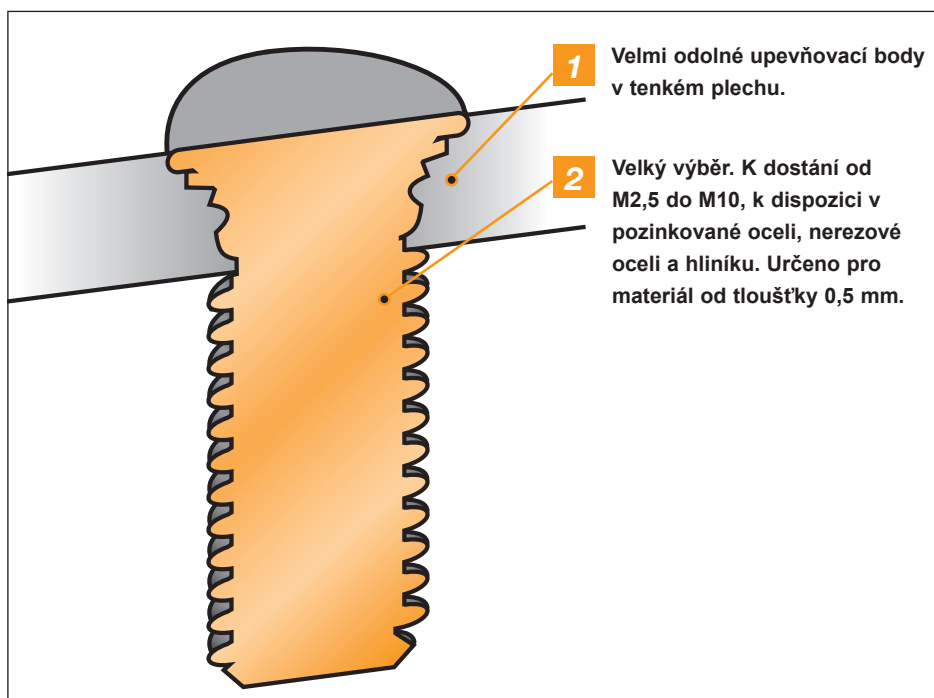
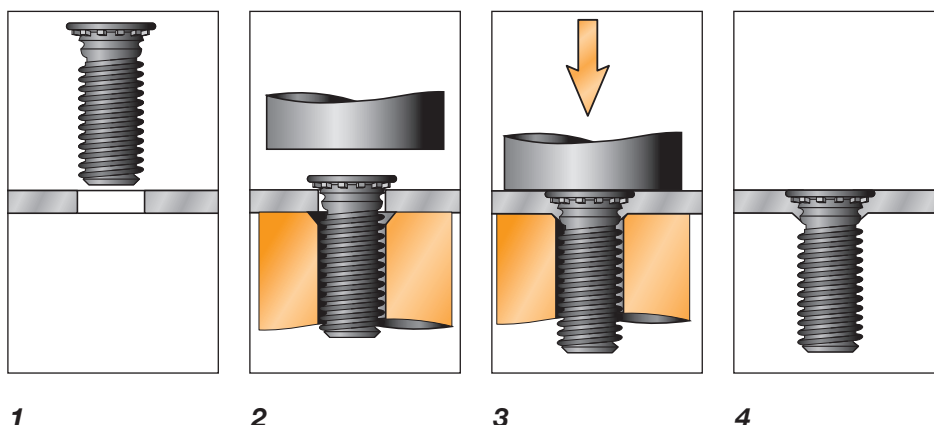


KAPITOLA 3.2

Lisovací šrouby a čepy

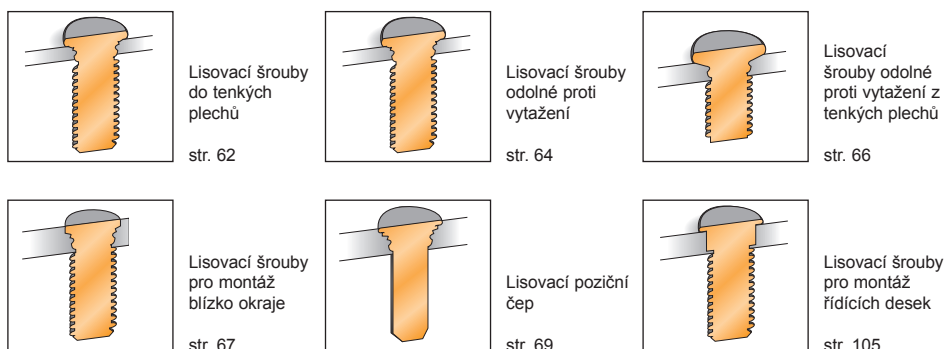


Proces lisování



Lisovací šrouby a čepy byly vyvinuty proto, aby bylo možné mechanickým způsobem rychle umístit závitové prvky do kovových plechů a/nebo desek plošných spojů. Lisovací šrouby a čepy se instalují snadno do dřer, 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 dřerku. Lisovací šrouby tak vytvoří jeden nedělitelný celek s nosným materiálem.

Lisovací šrouby a čepy pro specifické aplikace



Lisovací šrouby poznáte podle důlku, který je umístěn na konci šroubu.

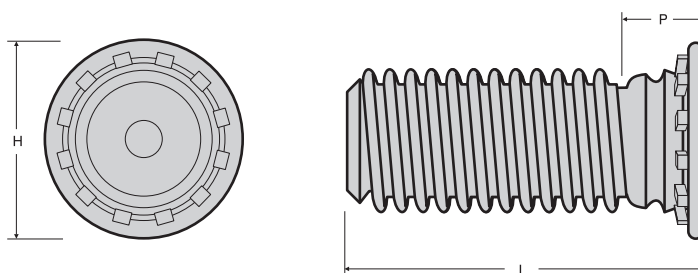


OCEL NEREZ



- Materiál:** nerezová ocel série 300
- Povrchová úprava:** pasivováno (ASTM A380)
- Závit:** vnější závit (ANSI B1.1 1A ANSI/ASME B1.13M,6g)
- Vhodné pro:** tenké ocelové nebo hliníkové plechy s maximální tvrdostí 70 Rockwell B

Poznámka: Nejsou vhodné na použití do nerezové oceli! Viz str. 60 a 61 pro použití do kalené nerezové oceli.



číslo položky	velikost závitů	 montážní otvor Ø +0,08/-0,00	min. tloušťka plechu	rozměry a tolerance			 lisovací síla* (kN)	 moment protáčení* (Nm)	 vytahovací síla* (kN)
				H Ø +/- 0,4	P max.	L +/- 0,4			
FHS-M2,5-6	M2,5	2,50	1,0	4,1	1,95	6,0	13,8	0,8	0,74
FHS-M2,5-8						8,0			
FHS-M2,5-10						10,0			
FHS-M2,5-12						12,0			
FHS-M2,5-15						15,0			
FHS-M2,5-18						18,0			
FHS-M3-6	M 3	3,00		4,6	2,1	6,0	14,7	1,3	0,82
FHS-M3-8						8,0			
FHS-M3-10						10,0			
FHS-M3-12						12,0			
FHS-M3-15						15,0			
FHS-M3-18						18,0			
FHS-M3-20						20,0			
FHS-M3-25						25,0			
FHS-M3,5-6	M3,5	3,50		5,3	2,25	6,0	22,3	2,0	1,33
FHS-M3,5-8						8,0			
FHS-M3,5-10						10,0			
FHS-M3,5-12						12,0			
FHS-M3,5-15						15,0			
FHS-M3,5-18						18,0			
FHS-M3,5-20						20,0			
FHS-M3,5-25						25,0			
FHS-M3,5-30						30,0			
FHS-M4-6						M 4			
FHS-M4-8	8,0								
FHS-M4-10	10,0								
FHS-M4-12	12,0								
FHS-M4-15	15,0								
FHS-M4-18	18,0								
FHS-M4-20	20,0								
FHS-M4-25	25,0								
FHS-M4-30	30,0								
FHS-M4-35	35,0								

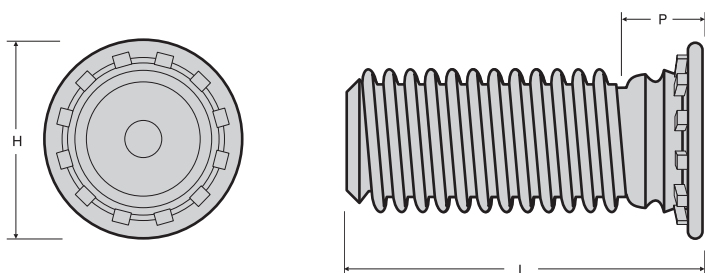
* Hodnoty v ocelovém plechu tl. 1,5 mm

všechny rozměry v mm

PEM®

- **Materiál:** nerezová ocel série 300
- **Povrchová úprava:** pasivováno (ASTM A380)
- **Závit:** vnější závit (ANSI B1.1 1A ANSI/ASME B1.13M,6g)•
- **Vhodné pro:** tenké ocelové nebo hliníkové plechy s maximální tvrdostí 70 Rockwell B

Poznámka: Nejsou vhodné na použití do nerezové oceli! Viz str. 60 a 61 pro použití do kalené nerezové oceli.



OCEL NEREZ



číslo položky	velikost závitů	montážní otvor $\varnothing$ +0,08/-0,00	min. tloušťka plechu	rozměry a tolerance			lisovací síla* (kN)	moment protáčení* (Nm)	vytahovací síla* (kN)
				H $\varnothing$ +/- 0,4	P max.	L +/- 0,4			
FHS-M5-8	M5	5,00	1,0	6,5	2,7	8,0	32,5*	6,3*	2,00*
FHS-M5-10						10,0			
FHS-M5-12						12,0			
FHS-M5-15						15,0			
FHS-M5-18						18,0			
FHS-M5-20						20,0			
FHS-M5-25						25,0			
FHS-M5-30						30,0			
FHS-M5-35						35,0			
FHS-M6-10	M6	6,00	1,6	8,2	3,0	10,0	44,5**	10,1**	2,56**
FHS-M6-12						12,0			
FHS-M6-15						15,0			
FHS-M6-18						18,0			
FHS-M6-20						20,0			
FHS-M6-25						25,0			
FHS-M6-30						30,0			
FHS-M6-35						35,0			
FHS-M8-12	M8	8,00	2,4	9,6	3,7	12,0	49,8**	17,5**	2,89**
FHS-M8-15						15,0			
FHS-M8-18						18,0			
FHS-M8-20						20,0			
FHS-M8-25						25,0			
FHS-M8-30						30,0			
FHS-M8-35						35,0			

* Hodnoty v ocelovém plechu tl. 1,5 mm

** Hodnoty v ocelovém plechu tl. 2,2 mm