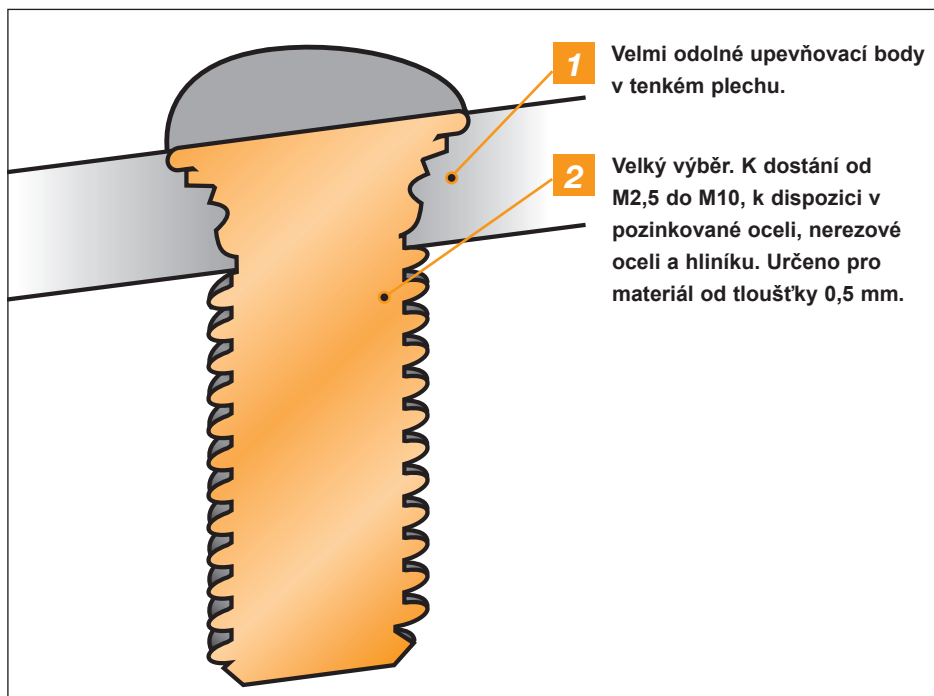
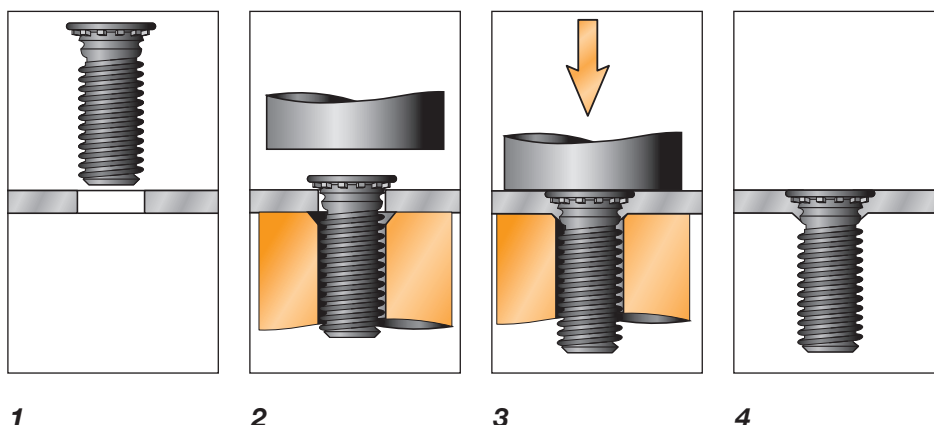


KAPITOLA 3.2

Lisovací šrouby a čepy

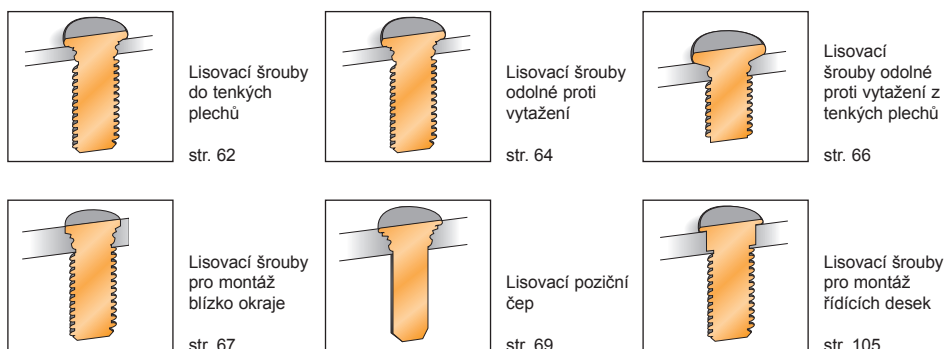


Proces lisování



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 POZINK

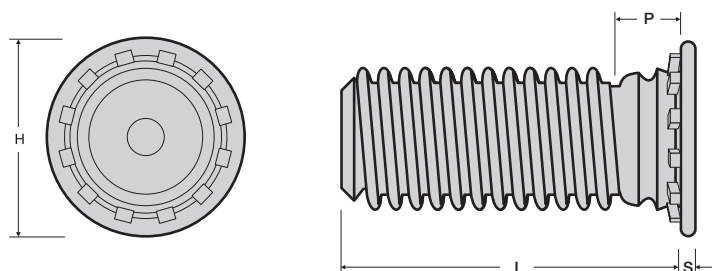
velmi tenké plechy



> 0,51

- Materiál: uhlíková ocel, kalená
- Povrchová úprava: pozink (ASTM B 633 SC1 5μm typ III, bezbarvý)
- Závit: vnější závit (ANSI B1.1 1A ANSI/ASME B1.13M,6g)
- Vhodné pro: tenké ocelové nebo hliníkové plechy o síle > 0,51 mm s maximální tvrdostí 80 Rockwell B

Lisovací šrouby řady TFH i po zalisování vystupují z povrchu plechu!



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	S max.	P max.	L +/- 0,4			
TFH-M3-6ZI	M 3	3,00	0,51	4,5	0,64	1,8	6,0	12,5	1,0	0,30
TFH-M3-8ZI							8,0			
TFH-M3-10ZI							10,0			
TFH-M3-12ZI							12,0			
TFH-M3-15ZI							15,0			
TFH-M3-18ZI							18,0			
TFH-M4-10ZI	M 4	4,00		5,8		1,8	10,0	17,8	2,5	0,50
TFH-M4-12ZI							12,0			
TFH-M4-15ZI							15,0			
TFH-M4-18ZI							18,0			
TFH-M5-10ZI	M 5	5,00		6,4		2,3	10,0	26,7	3,0	0,67
TFH-M5-12ZI							12,0			
TFH-M5-15ZI							15,0			
TFH-M5-18ZI							18,0			

* Hodnoty v ocelovém plechu tl. 0,6 mm