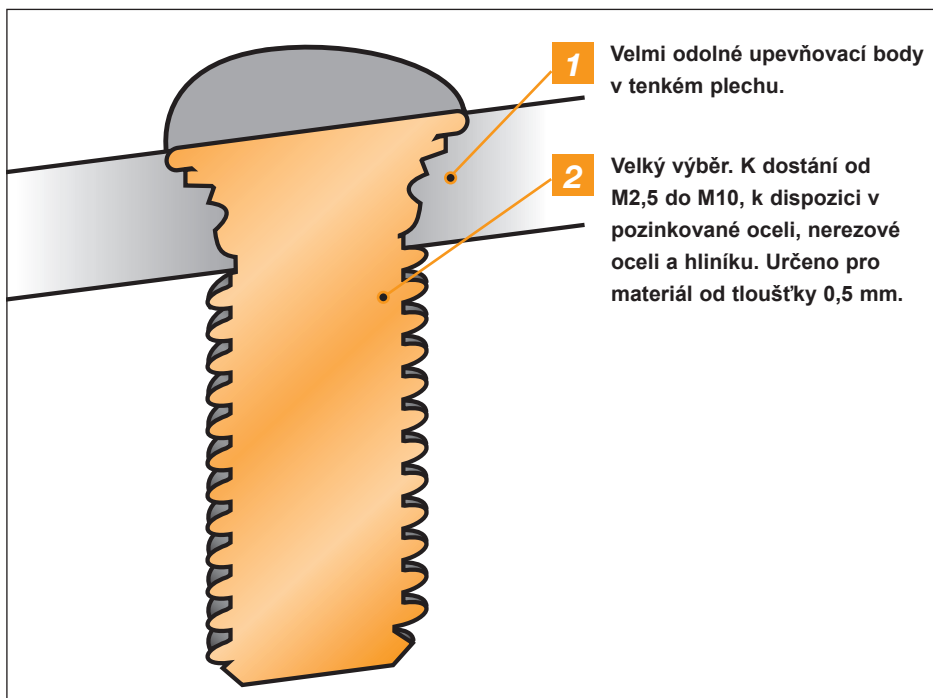
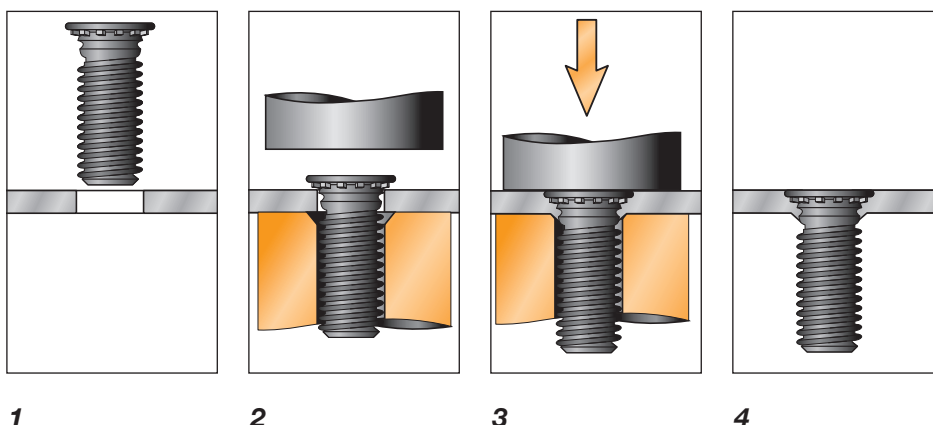


KAPITOLA 3.2

Lisovací šrouby a čepy

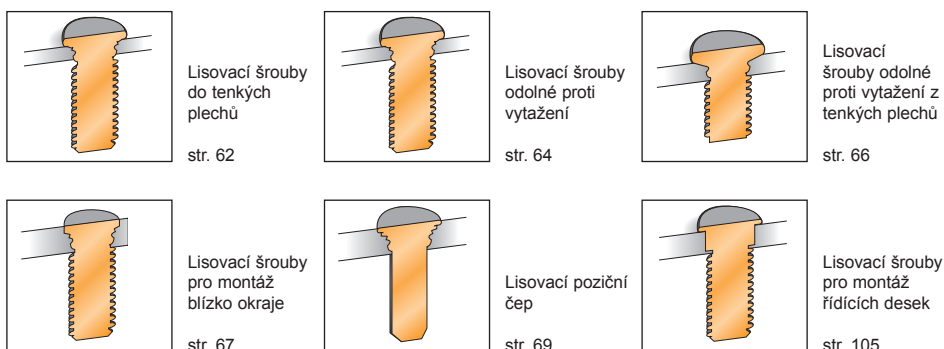


Proces lisování



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 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 dříku. Lisovací šrouby tak vytvoří jeden nedělitelný celek s nosným materiálem.

Lisovací šrouby a čepy pro specifické aplikace



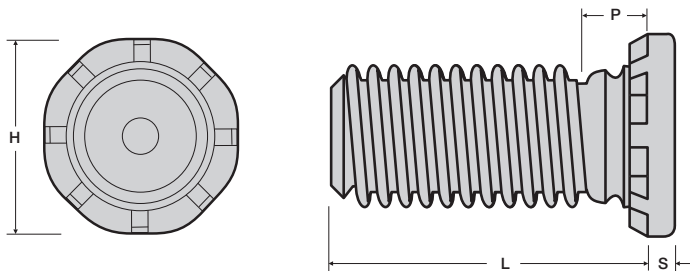
Lisovací šrouby poznáte podle důlku, který je umístěn na konci šroubu.



- 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

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

Poznámka: Nejsou vhodné na použití do nerezové oceli!



OCEL NEREZ

**odolné proti
vytažení**



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			
HFHS-M5-20	M5	5,0	1,3	7,8	1,14	2,7	20,0	21,7*	6,4*	1,50*
HFHS-M6-15	M6	6,0	1,5	9,4	1,27	2,8	15,0	24,6*	11,0*	1,75*
HFHS-M8-20	M8	8,0	2,0	12,5	1,78	3,5	20,0	37,8**	20,0**	2,10**
HFHS-M8-25							25,0			
HFHS-M8-50							50,0			
HFHS-M10-20	M10	10,0	2,3	15,7	2,29	4,1	20,0	46,7**	36,0**	3,47**
HFHS-M10-25							25,0			
HFHS-M10-30							30,0			

* Hodnoty v ocelovém plechu tl. 1,5 mm

** Hodnoty v ocelovém plechu tl. 2,3 mm