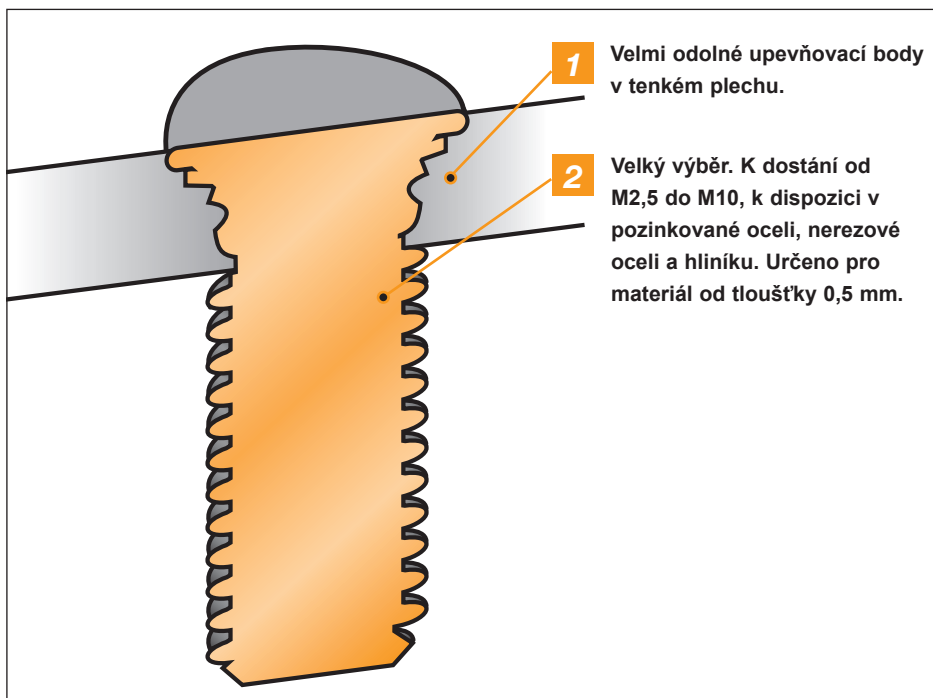
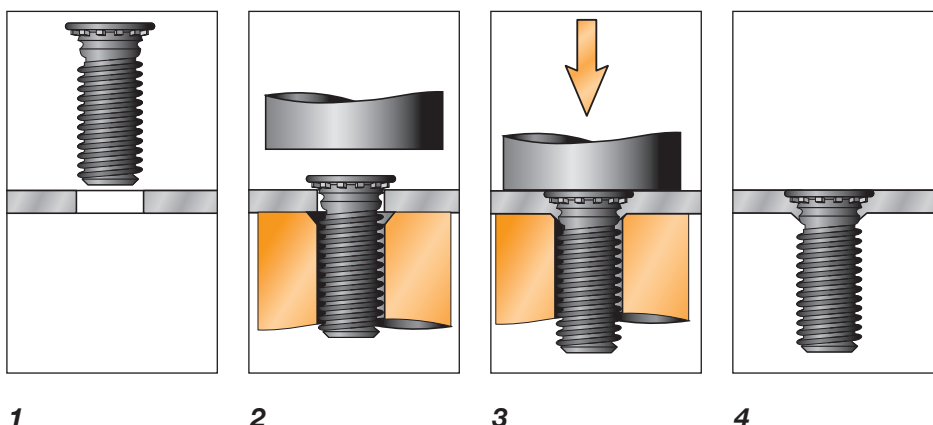


## KAPITOLA 3.2

### Lisovací šrouby a čepy

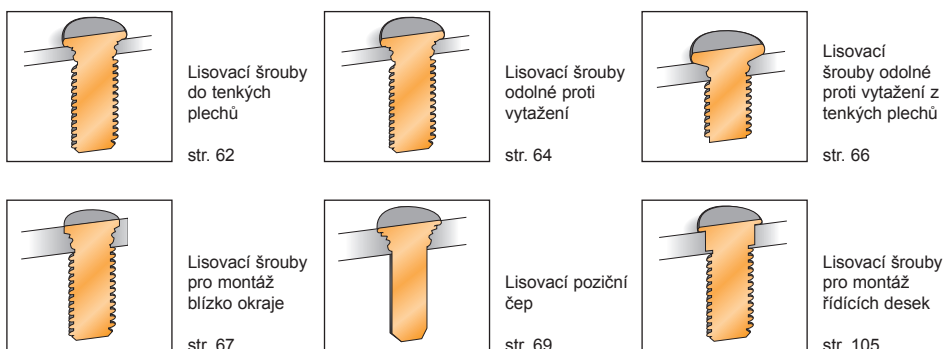


#### Proces lisování



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.

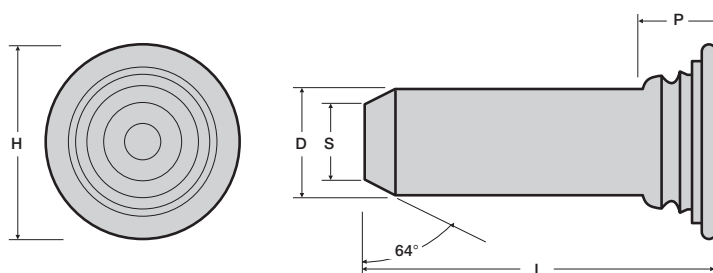


- **Materiál:** nerezová ocel série 300
- **Povrchová úprava:** pasivováno (ASTM A380)
- **Vhodné pro:** tenké ocelové nebo hliníkové plechy s maximální tvrdostí 70 Rockwell B

**Poznámka:** Nejsou vhodné na použití do nerezové oceli! K dispozici také v nerezové oceli pro použití do plechu z nerezové oceli (TP4). Zeptejte se na minimální množství a podmínky dodávky.

## OCEL NEREZ

### poziční čep



číslo položky	Diameter D	montážní otvor $\varnothing$ +0,08/-0,00	min. tloušťka plechu	rozměry a tolerance				lisovací síla* (kN)	vytahovací síla* (kN)
				H $\varnothing$ +/- 0,4	P max.	L +/- 0,4	S +/- 0,15		
TPS-3MM-8	3	3,5	1,0	5,20	2,29	8,0	2,05	22,0	0,98
TPS-3MM-10						10,0			
TPS-3MM-12						12,0			
TPS-3MM-16						16,0			
TPS-4MM-8	4	4,5		6,12		8,0	2,82	26,4	1,54
TPS-4MM-10						10,0			
TPS-4MM-12						12,0			
TPS-4MM-16						16,0			
TPS-5MM-10	5	5,5		7,19		10,0	3,53	35,2	1,76
TPS-5MM-12						12,0			
TPS-5MM-16						16,0			
TPS-5MM-20						20,0			
TPS-6MM-12	6	6,5	8,13	12,0	4,24	39,6	2,10		
TPS-6MM-16				16,0					
TPS-6MM-20				20,0					

\* Hodnoty v ocelovém plechu tl. 1,0 mm