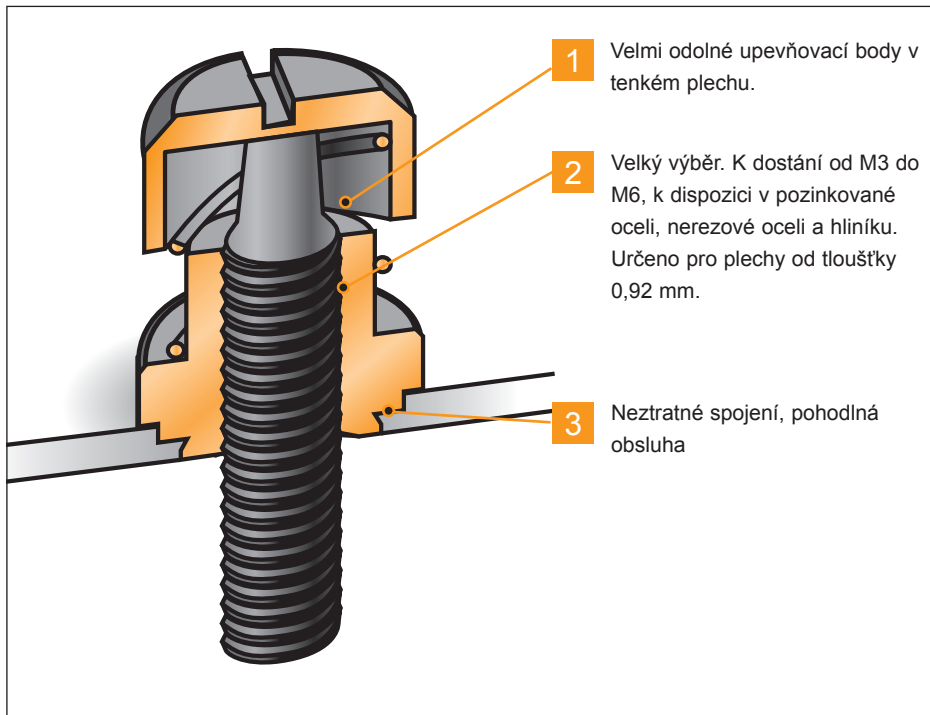
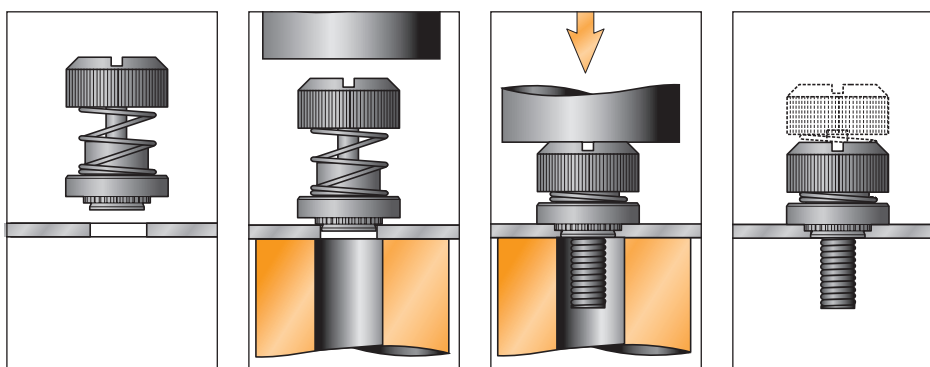


KAPITOLA 3.4

Neztravné panelové šrouby



Proces lisování



1

2

3

4

Neztravné panelové šrouby byly vyvinuty proto, aby bylo možné mechanickým způsobem rychle umístit závitové prvky do kovových plechů a/nebo desek plošných spojů. Neztravné panelové šrouby 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. Neztravné panelové šrouby tak vytvoří jeden nedělitelný celek s nosným materiálem.

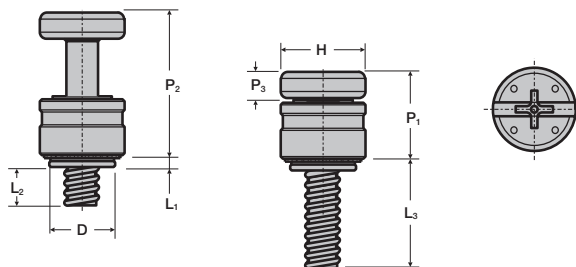
Lisovací panelové šrouby PEM poznáte podle důlku, který je umístěn na konci šroubu.



Neztratné panelové šrouby

OCEL

- **Materiál:** Pouzdro: uhlíková ocel
Šroub: uhlíková ocel, kalená
- **Povrchová úprava:** Pouzdro: světlý nikl na měděném povlaku
Šroub: světlý nikl na měděném povlaku
- **Závit:** vnější závit (ANSI B1.1 1A ANSI/ASME B1.13M, 6g)
- **Vhodné pro:** tenké ocelové plechy s maximální tvrdostí 60 Rockwell B
- **Bez pružiny**



číslo položky	velikost závitu	montážní otvor \varnothing +0,08/-0,00	min. tloušťka plechu	rozměry a tolerance									lisovací síla* (kN)	vytahovací síla* (N)
				D max.	H +/-0,25	P ₁ nom.	P ₂ nom.	P ₃ +/-0,13	L ₁ max.	L ₂ +/-0,64	L ₃ +/-0,64			
PFHV-M3-0CN	M3	5,50	0,92	5,49	6,95	6,69	11,25	2,03	0,92	0,0	5,55	10,5	564	
PFHV-M3-1CN										1,9	7,56			
PFHV-M4-0CN	M4	6,40		6,38	7,85	8,50	14,10	2,79		0,0	6,59	11,4	614	
PFHV-M4-1CN										2,7	9,39			

* Hodnoty v ocelovém plechu tl. 1,5 mm