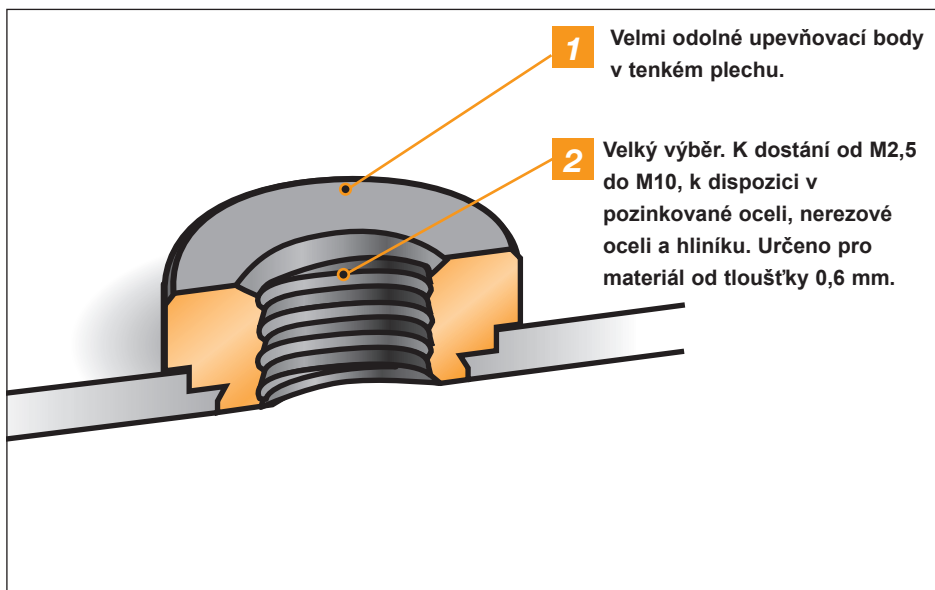
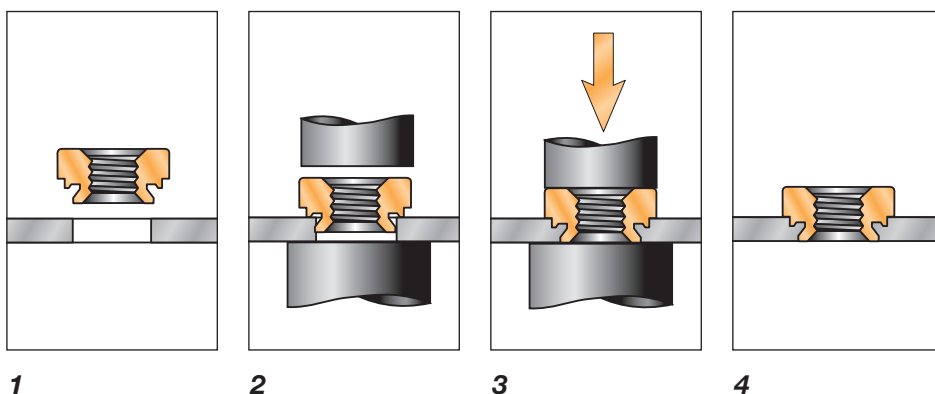


KAPITOLA 3.1

Lisovací matice



Proces lisování

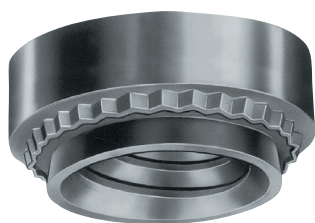


Lisovací matice byly vyvinuty proto, aby bylo možné mechanickým způsobem rychle umístit závitové prvky do kovových plechů a/nebo desek plošných spojů. Lisovací matice se instalují snadno do montážních otvorů, které jsou vyvrtané, vytvořené laserem nebo vyražené a to plynulým pohybem standardního lisu. V průběhu lisovacího procesu do kovového plechu je materiál natlačen do speciální spodní drážky v oblasti dřívku. Lisovací matice tak vytvoří jeden nedělitelný celek s nosným materiálem.

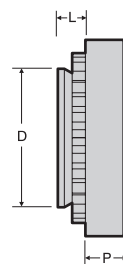
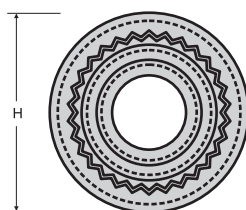
Lisovací matice PEM poznáte podle těchto znaků. Jedna nebo dvě drážky na vnější straně matice nebo obchodní značka „PEM“ na hlavě matice.



HLINÍK



- Materiál: Hliník
- Závit: vnitřní závit (ANSI B1.1 2B ANSI/ASME B1.13M, 6H)
- Vhodné pro: Hliník s maximální tvrdostí 50 Rockwell B



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)
				D \varnothing max.	H \varnothing +/- 0,25	P +/- 0,25	L max.			
CLA-M3-1	M3	4,75	1,0	4,73	6,35	2,0	0,98	3,56 - 6,67	0,68	0,45
CLA-M3-2			1,4							
CLA-M4-1	M4	5,94	1,0	5,92	7,8	3,0	0,98	4,45-6,67	3,05	0,53
CLA-M4-2			1,4							
CLA-M5-2	M5	7,52	1,4	7,49	9,4	3,8	1,38	11,50-13,80	6,40	0,99
CLA-M6-2	M6	8,75	2,3	8,73	11,18	4,08	2,21		16,00	2,47

*Hodnoty v hliníku 5052-H34