

Seznam lisovacích matic

Lisovací matice, typ S, SS, CLS a CLSS
Lisovací matice pro nerezové a metalické plechy, typ SP
Lisovací matice nízké, oboustranně lícující, typ F
Lisovací sloupek s vnitřním závitem B a BS
Lisovací matice s pohyblivým závitem, typ AS a AC
Lisovací sloupek s vnitřním závitem pro neprůchozí otvory CSS a CSOS
Bezpečnostní lisovací matice s pohyblivým závitem, typ LAS a LAC
Lisovací bezpečnostní matice, typ PL a PLC
Speciální samojistící Lisovací matice, typ U, UL, FEOX, FEX, FEO a FE
Lisovací mini matice typ CFN
Lisovací jistící matice, typ SL
Navařovací matice, typ WN a WNS
Lisovací sloupky s vnitřním závitem do neprůchozích otvorů, typ CSS, CSOS
Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ DSOS
Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ SO, SOA, SOS
Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ SO4
Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ BSO, BSOA, BSOS
Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ BSO4
Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ SOSG, SOAG

PROWELD

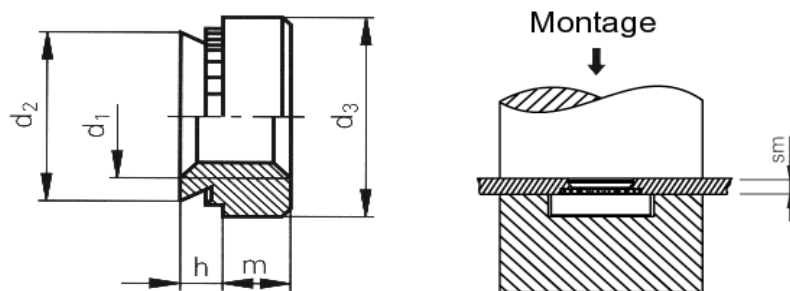
Štěpaňákova 723/6
71900 Ostrava – Kunčice

TELEFAX.: 00420-596 623 298
TELEFON: 00420-596 619 187
MOBIL: 00420-603 491 549

web:<http://www.proweld.cz/>
e-mail: proweld@proweld.cz



Lisovací matice, typ S, SS, CLS a CLSS



Závit	Otvor v plechu + 0,08	d ₂ max.	d ₃ ±0,25	m ±0,25	h max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ	
								Ocel pozinkovaná	Nerez
M 2	4,25	4,22	6,30	1,5	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	4,8	S - M 2 - 0	CLS - M 2 - 0
								S - M 2 - 1	CLS - M 2 - 1
								S - M 2 - 2	CLS - M 2 - 2
M 2,5	4,25	4,22	6,30	1,5	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	4,8	S - M 2,5 - 0	CLS - M 2,5 - 0
								S - M 2,5 - 1	CLS - M 2,5 - 1
								S - M 2,5 - 2	CLS - M 2,5 - 2
M 3	4,25	4,22	6,30	1,5	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	4,8	S - M 3 - 0	CLS - M 3 - 0
								S - M 3 - 1	CLS - M 3 - 1
								S - M 3 - 2	CLS - M 3 - 2
M 4	5,40	5,38	7,90	2,0	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	6,9	S - M 4 - 0	CLS - M 4 - 0
								S - M 4 - 1	CLS - M 4 - 1
								S - M 4 - 2	CLS - M 4 - 2
M 5	6,40	6,38	8,70	2,0	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	7,1	SS - M 5 - 0	CLSS - M 5 - 0
								SS - M 5 - 1	CLSS - M 5 - 1
								SS - M 5 - 2	CLSS - M 5 - 2
M 6	8,75	8,72	11,00	4,08	1,37 2,21	1,4 2,3	8,6	S - M 6 - 1	CLS - M 6 - 1
								S - M 6 - 2	CLS - M 6 - 2
M 8	10,50	10,44	12,65	5,47	1,37 2,21	1,4 2,3	9,7	S - M 8 - 1	CLS - M 8 - 1
								S - M 8 - 2	CLS - M 8 - 2
M 10	12,70	12,67	16,50	7,9	1,47	1,5	12	H - M 10	

Materiál

Typ S, SS, H
Typ CLS, CLSS

Ocel, pevnost 10,
bezbarvá
Nerezová ocel 18/8
(AISI 302/303)

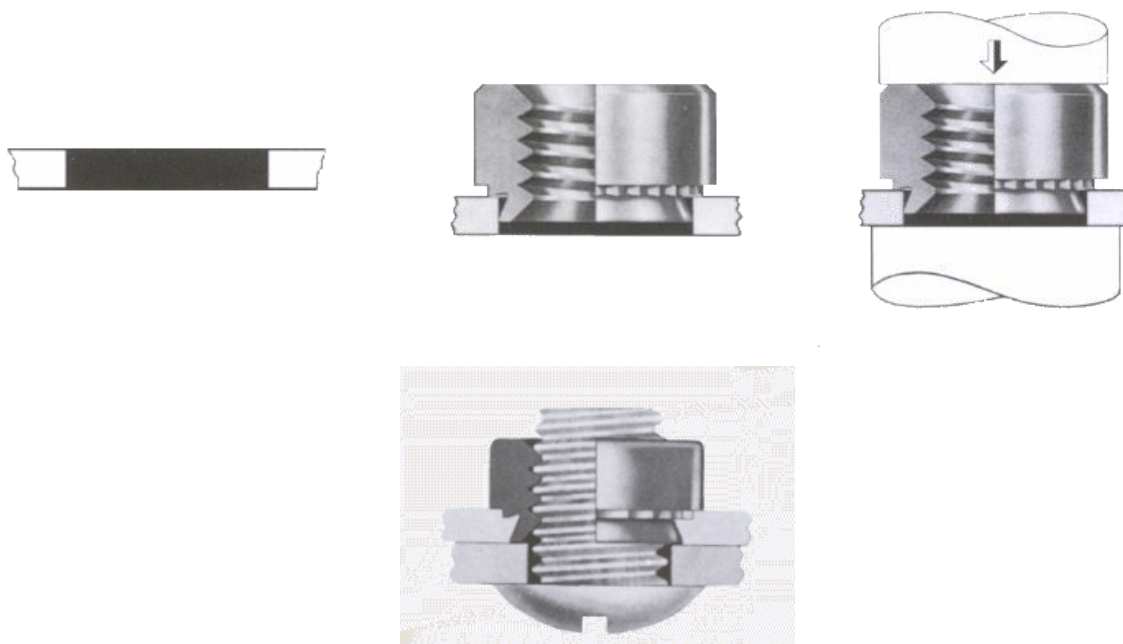
Použití

Pro tvrdost plechu
HR_B 80
Pro tvrdost plechu
HR_B 70

Zpět Seznam lisovacích matice

Lisovací matice

Postup instalace a požadované parametry pro různé typy matic (rozměry, ocel, nerez)

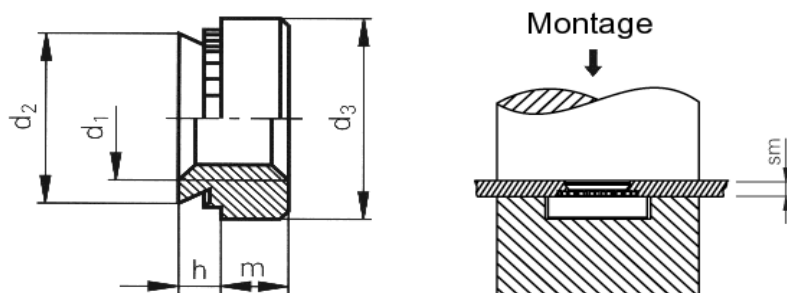


NEREZ	OCEL	Materiál plechu					
		Ocel			Hliník		
		Lisovací síla (kN)	Výtlačná síla (N)	Krouticí moment (Nxm)	Lisovací síla (kN)	Výtlačná síla (N)	Krouticí moment (Nxm)
CLS - M 2 - 0 CLS - M 3 - 0	S - M 2 - 0 S - M 3 - 0	11,2 -15,6	470	1,47	6,7 – 8,9	280	0,9
CLS - M 2 - 1 CLS - M 3 - 1	S - M 2 - 1 S - M 3 - 1	11,2 – 15,6	550	1,7	6,7 – 8,9	400	1,13
CLS - M 2 - 2 CLS - M 3 - 2	S - M 2 - 2 S - M 3 - 2	11,2 – 15,6	1.010	2,03	6,7 – 8,9	750	1,47
CLS - M 4 - 0	S - M 4 - 0	18 - 27	490	2,95	11,2 – 13,4	300	2,37
CLS - M 4 - 1	S - M 4 - 1		645	4		470	2,6
CLS - M 4 - 2	S - M 4 - 2		1.250	5,1		970	4
CLSS - M 5 - 0	SS - M 5 - 0	18 - 38	530	3,6	11,2 – 15,6	300	3
CLSS - M 5 - 1	SS - M 5 - 1		800	4,5		480	3,6
CLSS - M 5 - 2	SS - M 5 - 2		1.410	6,8		1.190	5,7
CLS - M 6 - 1 CLS - M 6 - 2	S - M 6 - 1 S - M 6 - 2	27-36	1.760	17	18 - 32	1.580	10,2
CLS - M 8 - 1 CLS - M 8 - 2	S - M 8 - 1 S - M 8 - 2		1.870	18,7		1.570	13,6
				20,3			18,1
	H - M 10	32 - 50	2.020	36,2	22 - 36	1.760	32,7

Zpět Seznam lisovacích matic



Lisovací matice pro nerezové a metalické plechy, typ SP



Závit	Otvor v plechu + 0,08	d ₂ max.	d ₃ ±0,25	m ±0,25	h max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ
M 3	4,25	4,22	6,30	1,5	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	4,8	SP - M 3 - 0 SP - M 3 - 1 SP - M 3 - 2
M 4	5,40	5,38	7,9	2,0	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	6,9	SP - M 4 - 0 SP - M 4 - 1 SP - M 4 - 2
M 5	6,40	6,38	8,7	2,0	0,76 0,97 1,37	0,8 1,0 1,4	7,1	SP - M 5 - 0 SP - M 5 - 1 SP - M 5 - 2
M 6	8,72	8,72	11,1	4,1	1,37	1,4	8,6	S - M 6 - 1

Materiál

Použití

Typ SP

Nerezová ocel

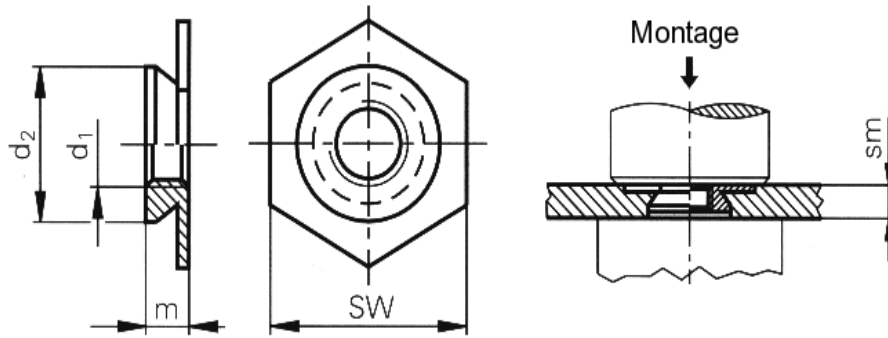
Speciální matice vhodná pro nerezové plechy, kvalitativní řady AISI 300 (tvrdost plechu HR_B 70)

NEREZ	Materiál plechu		
	Ušlechtilá ocel		
	Lisovací síla (kN)	Výtlačná síla (N)	Kroutící moment (Nxm)
SP - M 3 - 0 SP - M 3 - 1 SP - M 3 - 2	13 - 22	590	1,47
		590	1,7
		1.290	2,03
SP - M 4 - 0 SP - M 4 - 1 SP - M 4 - 2	22 - 31	610	2,9
		800	4
		1.560	5,1
SP - M 5 - 0 SP - M 5 - 1 SP - M 5 - 2	26 - 40	660	3,6
		1.000	4,5
		1.760	6,8
SP - M 6 - 1	40 - 48		17

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací matice nízké, oboustranně lícující, typ F



Závit	Otvor v plechu + 0,08	d ₂ max.	sw	m max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ
M 2	4,40	4,34	4,8	1,5 2,3	1,5 2,3	6,0	F - M 2 - 1 F - M 2 - 2
M 2,5	4,40	4,34	4,8	1,5 2,3	1,5 2,3	6,0	F - M 2,5 - 1 F - M 2,5 - 2
M 3	4,40	4,34	4,8	1,5 2,3	1,5 2,3	6,0	F - M 3 - 1 F - M 3 - 2
M 4	7,40	7,34	7,9	1,5 2,3	1,5 2,3	7,2	F - M 4 - 1 F - M 4 - 2
M 5	7,90	7,87	8,7	1,5 2,3	1,5 2,3	8,0	F - M 5 - 1 F - M 5 - 2
M 6	8,75	8,71	9,5	3,1 3,9 4,7	3,2 4,0 4,7	8,8	F - M 6 - 3 F - M 6 - 4 F - M 6 - 5

Materiál

Použití

Typ F

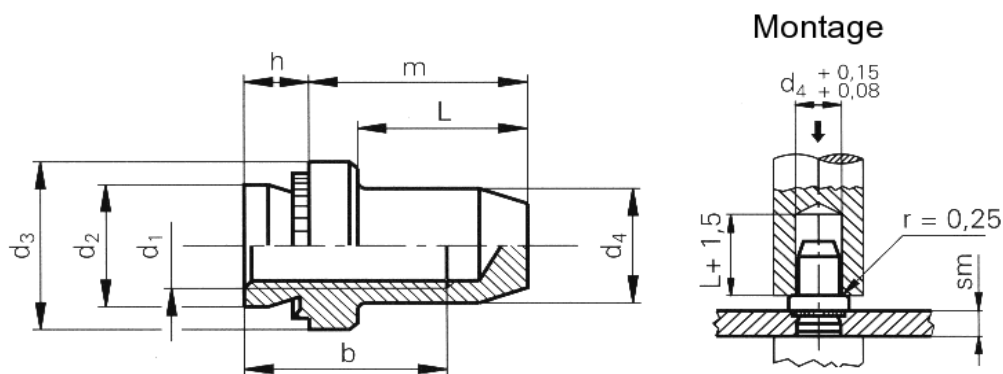
Nerezová ocel 18/ 8 (AISI 300)

Speciální matice vhodná pro hliník, do tvrdosti plechu HR_B

70

[Zpět Seznam lisovacích matice](#)

Lisovací sloupek s vnitřním závitem B a BS



Závit	Otvor v plechu + 0,08	d ₂ max.	d ₃ ±0,25	d ₄ max.	b min.	L max.	m ±0,25	h max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ	
											Ocel pozink	Nerez
M 3	4,25	4,22	6,35	3,8	5,3	8,5	9,6	0,97 1,37	1,0 1,4	4,8	B - M 3 - 1 B - M 3 - 2	BS - M 3 - 1 BS - M 3 - 2
M 4	5,40	5,38	7,95	5,2	7,1	9,8	11,2	0,97 1,37	1,0 1,4	6,9	B - M 4 - 1 B - M 4 - 2	BS - M 4 - 1 BS - M 4 - 2
M 5	6,40	6,38	8,75	6,0	6,8	9,8	11,2	0,97 1,37	1,0 1,4	7,1	B - M 5 - 1 B - M 5 - 2	BS - M 5 - 1 BS - M 5 - 2
M 6	8,75	8,72	11,10	7,8	7,8	12,7	14,3	1,37 2,21	1,4 2,3	8,6	B - M 6 - 1 B - M 6 - 2	BS - M 6 - 1 BS - M 6 - 2

Materiál

Typ B
Typ BS

Ocel,
bezbarvá
Nerezová ocel 18/8
(AISI 300)

Použití

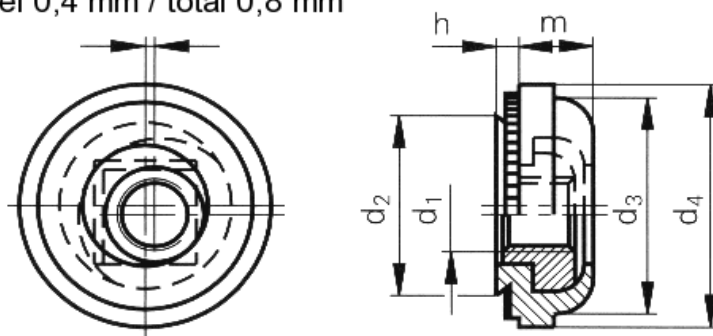
Pro tvrdost plechu
HR_B 80
Pro tvrdost plechu
HR_B 70

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací matice s pohyblivým závitem, typ AS a AC

Spiel 0,4 mm / total 0,8 mm



Závit	Otvor v plechu + 0,08	d ₂ max.	d ₃ max.	d ₄ ±0,4	m max.	h max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ	
									Ocel pozink	Nerez
M 3	7,4	7,34	7,4	9,1	3,3	0,97 1,37	1,0 1,4	7,6	AS - M 3 - 1 AS - M 3 - 2	AC - M 3 - 1 AC - M 3 - 2
M 4	9,4	9,32	9,3	11,2	3,3	0,97 1,37	1,0 1,4	8,6	AS - M 4 - 1 AS - M 4 - 2	AC - M 4 - 1 AC - M 4 - 2
M 5	10,3	10,29	10,3	11,9	3,3	0,97 1,37	1,0 1,4	9,0	AS - M 5 - 1 AS - M 5 - 2	AC - M 5 - 1 AC - M 5 - 2
M 6	13,1	13,06	13,0	15,3	3,3	1,37	1,4	11,0	AS - M 6 - 1	AC - M 6 - 1

Materiál

Typ AS

Ocel,
bezbarvá
Nerezová ocel 18/8
(AISI 300)

Typ AC

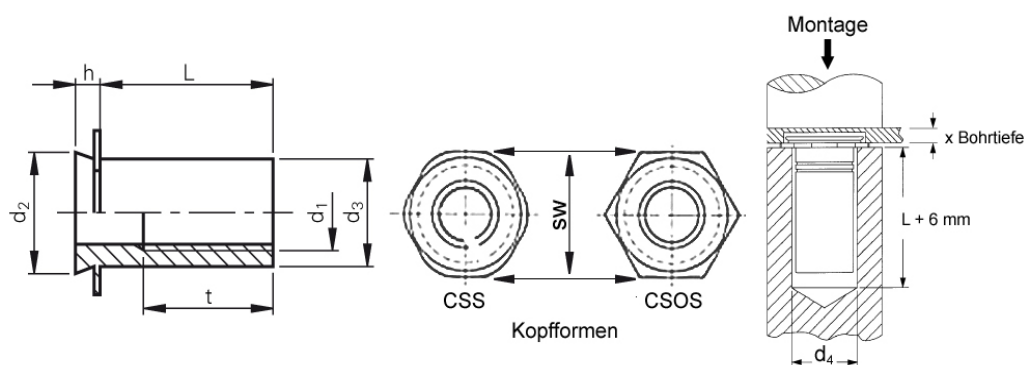
Použití

Pro tvrdost plechu
HR_B70
Pro tvrdost plechu
HR_B70

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací sloupek s vnitřním závitem pro neprůchozí otvory CSS a CSOS



Závit	Slepý otvor v plechu + 0,08	Hloubka vrtání x min.	d ₂ max.	d ₃ max.	Sw ±0,13	t	h max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ
M 3	5,40	1,09 1,91	5,38	4,20	6,35	5,0	1,09 1,91	1,6 2,4	4,8	CSS - M 3 - L CSOS - M 3 - L
M 4	7,95	1,09 1,91	7,90	6,23	8,74	6,5	1,09 1,91	1,6 2,4	6,4	CSS - M 4 - L CSOS - M 4 - L
M 5	8,75	1,91	8,71	7,37	9,53	9,6	1,91	2,4	7,2	CSOS - M 5 - L
M 6	9,90	1,91	9,88	9,00	11,1	9,6	1,91	2,4	9,5	CSOS - M 6 - L

Délka L

CSS - M 3 - L CSOS - M 3 - L	4	6	8	10	12	-	-	-
CSS - M 4 - L CSOS - M 4 L	4	6	8	10	12	16	20	-
CSOS - M 5 - L	-	-	8	10	12	16	20	25
CSOS - M 6 - L	-	-	-	10	12	16	20	25

Materiál

Typ CSS, CSOS

Nerezová ocel 18/8
(AISI 300) zklidněná

Použití

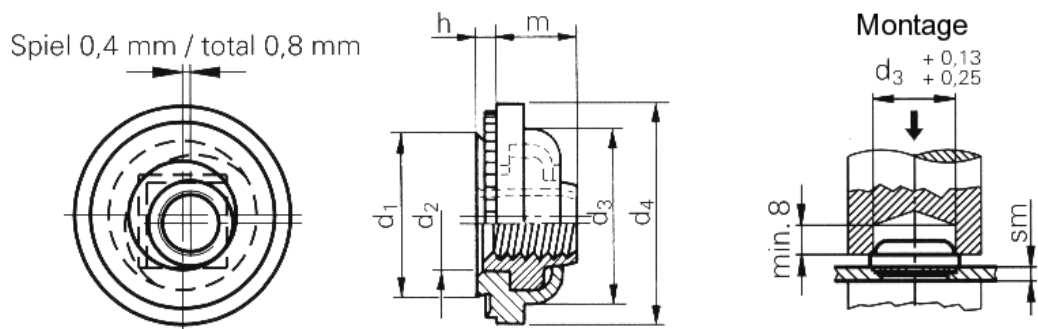
Pro tvrdost plechu
HR_B70

Provedení: Pro neviditelnou montáž, speciálně pro typové štítky, čelní kryty a fóliové klávesnice. Čepy od délky 10 mm na straně hlavy uzavřené.

Zpět Seznam lisovacích matice



Bezpečnostní lisovací matice s pohyblivým závitem, typ LAS a LAC



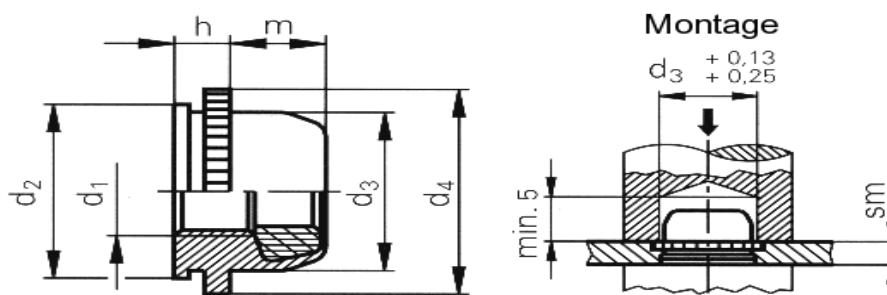
Závit	Otvor v plechu + 0,08	d ₂ max.	d ₃ max.	d ₄ ±0,4	m max.	h max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ	
									Ocel pozink	Nerez
M 3	7,4	7,34	7,4	9,1	4,8	0,97 1,37	1,0 1,4	7,6	LAS - M 3 - 1	LAC - M 3 - 1
									LAS - M 3 - 2	LAC - M 3 - 2
M 4	9,4	9,32	9,3	11,2	5,3	0,97 1,37	1,0 1,4	8,6	LAS - M 4 - 1	LAC - M 4 - 1
									LAS - M 4 - 2	LAC - M 4 - 2
M 5	10,3	10,29	10,3	11,9	6,8	0,97 1,37	1,0 1,4	9,0	LAS - M 5 - 1	LAC - M 5 - 1
									LAS - M 5 - 2	LAC - M 5 - 2
M 6	13,1	13,06	13,0	15,3	7,9	1,37	1,4	11,0	LAS - M 6 - 1	LAC - M 6 - 1

Provedení: s pohyblivou vnitřní vložkou se závitem (vůle do 0,8 mm)

	Materiál	Použití
Typ LAS	Pouzdro ocel pozinkovaná, závit nerez ocel 18/8 (AISI 300)	Pro tvrdost plechu HR _B 70
Typ LAC	Pouzdro i závit nerezová ocel 18/8 (AISI 300)	Pro tvrdost plechu HR _B 70

Zpět Seznam lisovacích matice

Lisovací bezpečnostní matice, typ PL a PLC



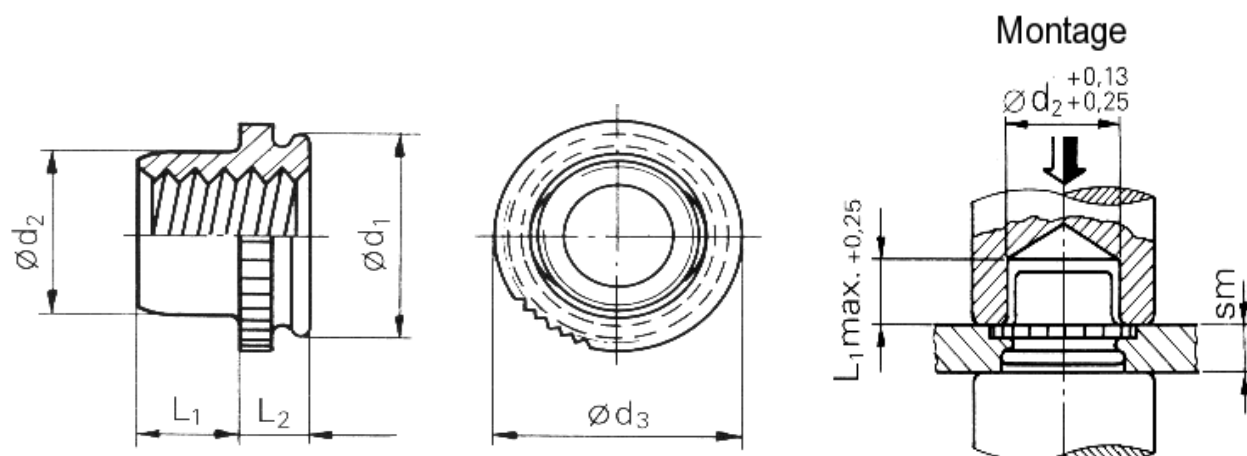
Závit	Otvor v plechu + 0,08	d ₂ max.	d ₃ max.	d ₄ max.	m max.	h max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ	
									Ocel pozink	Nerez
M 3	6,0	5,97	5,5	7,1	3,6	1,5	1,5	4,3	PL - M 3	PLC - M 3
M 4	7,5	7,47	7,0	8,6	4,2	1,5	1,5	5,6	PL - M 4	PLC - M 4
M 5	8,0	7,97	7,5	8,9	4,5	1,5	1,5	6,4	PL - M 5	PLC - M 5

Provedení: Použitelné do teploty 120°C

	Materiál	Použití
Typ PL	Ocel pozinkovaná, bezbarvá	Pro tvrdost plechu HR _B 70
Typ PLC	Nerezová ocel 18/8 (AISI 300)	Pro tvrdost plechu HR _B 70

[Zpět Seznam lisovacích matice](#)

Speciální samojistící Lisovací matice, typ U, UL, FEOX, FEX, FEO a FE



Závit	Otvor v plechu + 0,08	d_1 max.	d_2 max.	d_3 $\pm 0,13$.	L_1 + 0,4	L_2 max.	Síla plechu min.	Min. vzdálenost od okraje	Nerez	
									Nepojistné	Pojistné
M 2	3,6	3,58	3,05	4,04	1,65	0,79	0,8	2,8	U - M2 - 1	UL - M 2 - 1
M 3	4,4	4,34	3,96	4,88	1,90	1,02 1,53	1,0 1,5	3,6	FEOX - M 3 FEX - M 3	FEO - M 3 FE - M 3
M 4	7,4	7,34	5,23	8,17	2,55	1,02 1,53	1,0 1,5	5,2	FEFEOX - M 4 FEX - M 4	FEO - M 4 FE - M 4
M 5	7,4	7,34	6,48	8,17	3,05	1,02 1,53	1,0 1,5	5,2	FEOX - M 5 FEX - M 5	FEO - M 5 FE - M 5
M 6	8,75	8,71	7,72	9,74	3,30	1,53	1,5	7,1	FEOX - M 6	FE - M 6

Provedení: Vhodné pro výrobky, kde je požadavek minimalizovat velikost matic a zajistit jejich samojistící funkci.

Materiál

Nerez 18/8 (AISI 300)

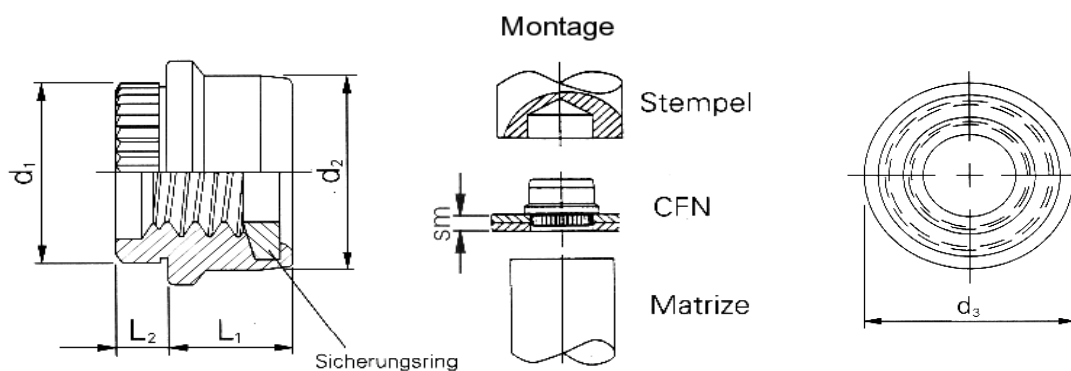
Použití

Pro tvrdost plechu
HR_B 70

Zpět Seznam lisovacích matic



Lisovací mini matice typ CFN



	Závit	Kód	Sm min. Min. tl. plechu	Otvor v plechu ±0,08	L ₂	d ₁	d ₂	d ₃	L ₁	Min. vzdálenost od okraje	Typ
coulový	0,112- 40 #4-40	2	0,91	3,86	1,02	4,11	4,45	5,16	2,65	2,92	CFN
metrický	M 3	1	0,91	3,86	1,02	4,11	4,45	5,16	2,65	2,92	CFN

Provedení: Jistící nylonový kroužek proti uvolňování šroubů v závitě. Barva nylonu modrá nebo černá.

Materiál

Ocel, bezbarvý zinek.

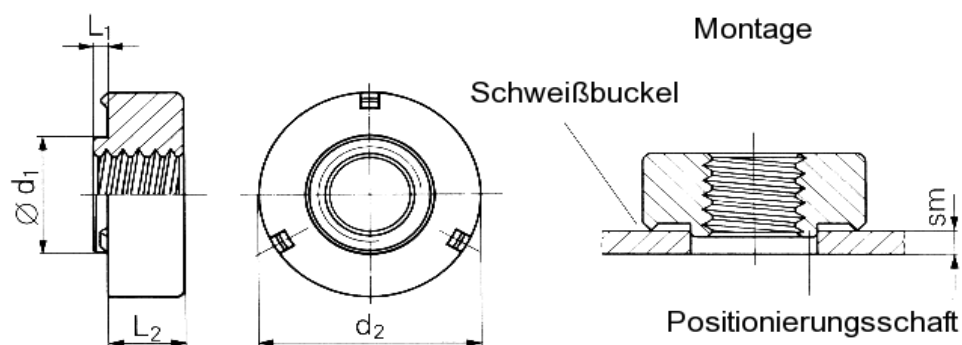
Použití

Pro tvrdost plechu
HR_B 60

[Zpět Seznam lisovacích matic](#)



Přivařovací matice WN a WNS



Závit	Otvor v plechu + 0,1	d ₁ max.	d ₂ -0,25	L ₁ max.	L ₂ ±0,1	Síla plechu min.	Typ	
							Ocel poměděná	Nerez
M 3	4,4	4,37	7,85	0,76	1,59	0,77	WN – M 3	WNS – M 3
M 4	5,6	5,57	9,40	0,76	2,6	0,77	WN – M 4	WNS – M 4
M 5	6,4	6,33	11,20	0,76	3,8	0,77	WN – M 5	WNS – M 5
M 6	8,1	8,03	13,20	1,24	4,6	1,25	WN – M 6	WNS – M 6
M 8	9,5	9,45	14,60	1,27	6,6	1,3	WN – M 8	WNS – M 8
M 10	11,5	11,45	16,50	1,27	8,1	1,3	WN – M 10	WNS – M 10

Provedení: Tři výstupky zajišťují dobrý elektrický kontakt a zabraňují propálení tenkého plechu. Poziční výstupek usnadňuje usazení matice a ochraňuje před znečištěním závitu rozstříkem po svaru.

Kruhové provedení je vhodné pro automatizovaný provoz. Navařovací matice M8 a M10 nejsou standartně vyráběny.

Materiál

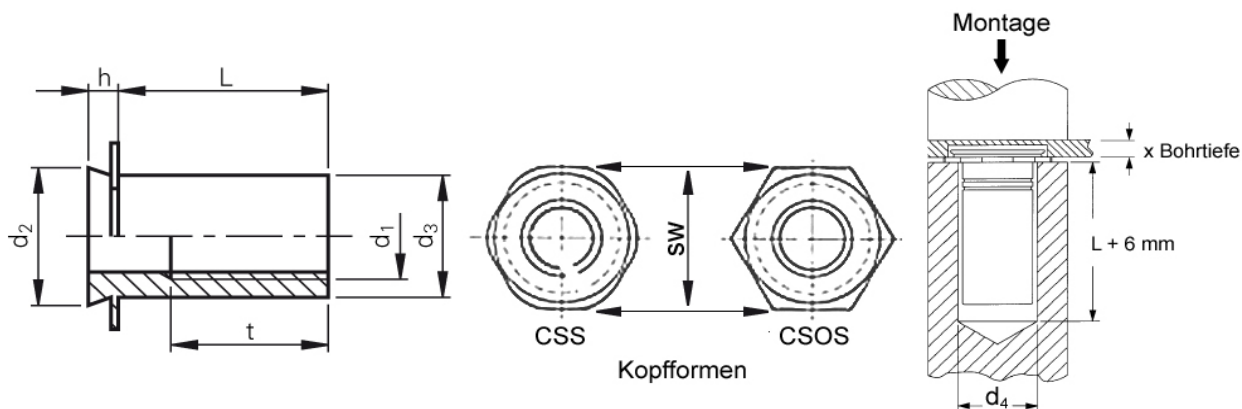
Typ WN

Typ WNS

Ocel,
poměděná
Nerezová ocel
(AISI 302)

Zpět Seznam lisovacích matice

Lisovací sloupky s vnitřním závitem do neprůchozích otvorů, typ CSS, CSOS



Závít	Průměr otvoru v plechu ±0,08	Hloubka vrtání x min.	d ₂ max.	d ₃ max.	sw ±0,13	t min.	h max.	sm min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ
M3	5,40	1,09	5,39	4,20	6,35	5,0	1,09	1,6	4,8	CSS-M3-L
		1,91						2,4		CSOS-M3-L
M4	7,95	1,09	7,90	6,23	8,74	6,5	1,09	1,6	6,4	CSS-M4-L
		1,91						2,4		CSOS-M4-L
M5	8,75	1,91	8,72	7,37	9,53	9,6	1,91	2,4	7,2	CSOS-M5-L
M6	9,90	1,91	9,89	9,00	11,11	9,6	1,91	2,4	9,5	CSOS-M6-L

Délka

CSS-M3-L	4	6	8	10	12	-	-	-
CSOS-M3-L								
CSS-M4-L	4	6	8	10	12	16	20	-
CSOS-M4-L								
CSOS-M5-L	-	-	8	10	12	16	20	25
CSOS-M6-L	-	-	-	10	12	16	20	25

Provedení: sloupek je od délky 10 mm uzavřený.
 Použití pro speciální značky, řídicí panely a fóliové klávesnice.

Materiál

Typ CSS, CSOS

Nerezová oce 18/8 (AISI300)
 pasivovaná

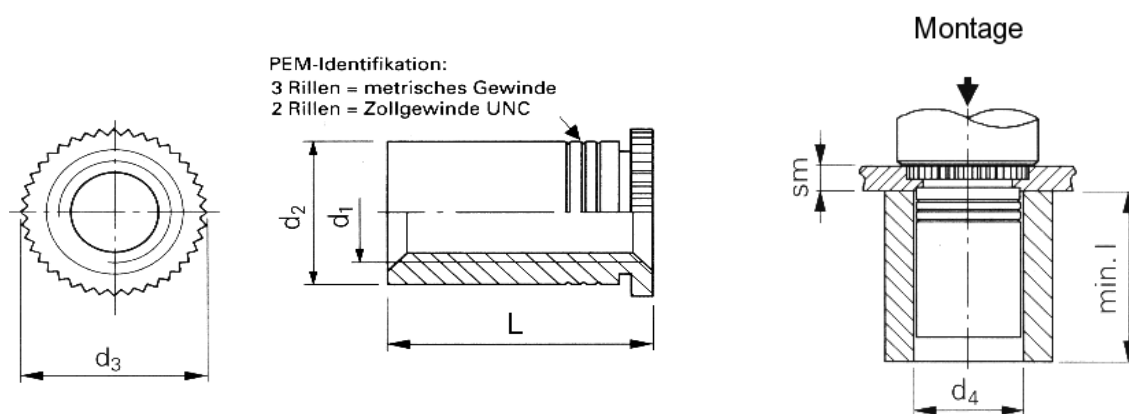
Použití

Pro tvrdost plechu
 HR_B 70

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ DSOS



Závit d_1	Otvor v plechu +0,08	d_2 max.	d_3	d_4 +0,2	L +0,05 -0,13	sm min	Min. vzdá- lost od okraje	Typ
M3	4,20	4,19	4,92	4,3	6,35	1,0	3,2	DSOS-M3-6,35
	4,20	4,19	4,92	4,3	7,00	1,0	3,2	DSOS-M3-7
UNC 4- 40	4,20	4,19	4,92	4,3	6,35	1,0	3,2	DSOS-440-250
	4,20	4,19	4,92	4,3	7,00	1,0	3,2	DSOS-440-275

Technická data

Krutící mo- ment šrouby N. m	1 mm hliník			Krutící mo- ment šrouby N. m	1 mm ocel		
	Tlaková síla N	Tlak nutný k zalisování N	Moment k překroucení N. m		Tlaková síla N	Tlak nutný k zalisování N	Moment k překroucení N. m
max. 0,44	cca 4500	cca 223	cca 1,1	max. 0,44	cca 5800	cca 334	cca 1,1

Materiál

Typ M3, UNC 4-40

Nerezová oce 18/8 (AISI300)

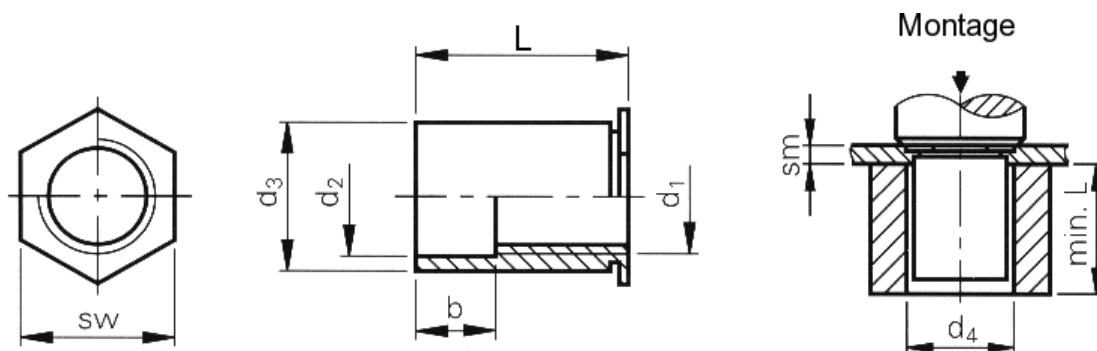
Použití

Pro tvrdost plechu
HR_B 70

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ SO, SOA, SOS



Závít d_1	Otvor v plechu $+0,08$	d_2 $\pm 0,08$	d_3 $+0$ $-0,13$	d_4	sw	sm min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ		
								Ocel pozin- kovaná	Hliník	Nerez
M2	4,20	2,50	4,19	4,4	4,8	1,0	6,0	SO-M2-L		
M2,5		3,20						SO-M2,5-L		
M3	4,20	3,20	4,19	4,4	4,8	1,0	6,0	SO-M3-L	SOA-M3-L	SOS-M3-L
	5,40	3,20						5,39	5,6	6,4
M4	7,20	4,80	4,80	7,3	7,9	1,3	8,0	SO-M4-L	SOA-M4-L	SOS-M4-L
M5	7,20	5,35	5,35	7,3	7,9	1,3	8,0	SO-M5-L	SOA-M5-L	SOS-M5-L

Délka L ($\pm 0,05/-0,13$)

SO-M2-L SO-M2,5-L				-	4	6	8	10	-	-	-	-	-	-	-
SO-M3-L SO-3,5-M3-L	SOA-M3-L SOA-3,5M3-L	SOS-M3-L SOS-3,5M3-L		3	4	6	8	10	12	14	16	18	-	-	-
SO-M4-L	SOA-M4-L	SOS-M4-L		3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25
SO-M5-L	SOA-M5-L	SOS-M5-L		-	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25
Délka bez závitu b $\pm 0,25$				-	-	-	-	4	4	4	8	8	8	11	11

Materiál

Typ SO
Typ SOA
Typ SOS

Ocel pozinkovaná,
tvrzená
Hliník
Nerezová ocel

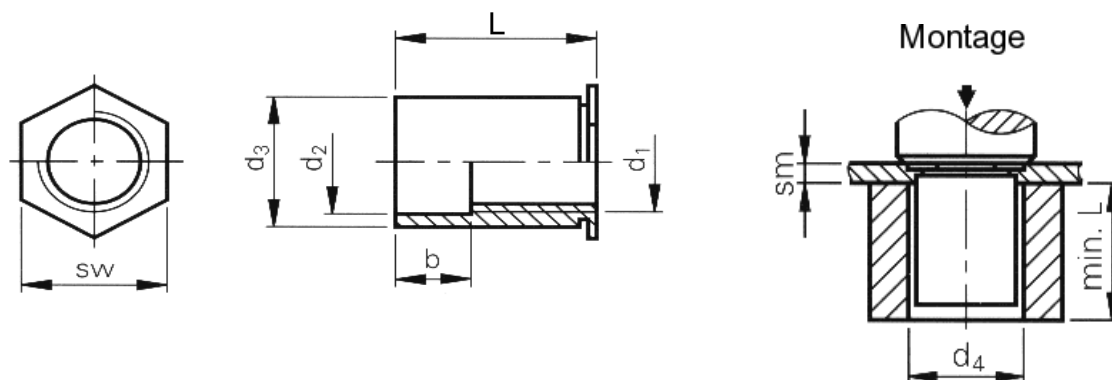
Použití

Pro tvrdost plechu
HR_B 80
Pro tvrdost plechu
HR_B 50
Pro tvrdost plechu
HR_B 70

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ SO4



Závit d_1	Otvor v plechu $+0,08$	d_2 $\pm 0,13$	d_3 $-0,13$	d_4	sw	sm min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ
M3	4,20	3,20	4,19	4,4	4,8	1,0	6,0	SO4-M3-L
	5,40	3,20	5,39	5,6	6,4	1,0	7,1	SO4-3,5-M3-L
M4	7,20	4,80	7,12	7,3	7,9	1,3	8,4	SO4-M4-L
M5	7,20	5,35	7,12	7,3	7,9	1,3	8,4	SO4-M5-L

Délka ($\pm 0,05/-0,13$)

SO4-M3-L	3	4	6	8	10	12	14	16	18	-	-	-
SO4-3,5-M3-L												
SO4-M4-L	3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25
SO4-M5-L												
Délka bez závitu $b \pm 0,25$	0			4			8			11		

Materiál

Typ SO4

Nerezová ocel (AISI 400)

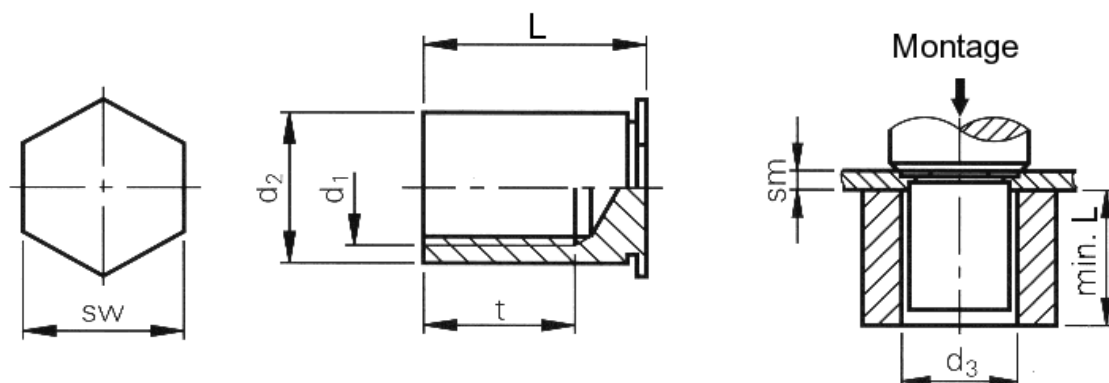
Použití

Pro tvrdost plechu
HR_B 88

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ BSO, BSOA, BSOS



Závít d ₁	Otvor v plechu +0,08	d ₂ -0,13	d ₃	sw	sm min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ		
							Ocel pozinko- vaná	Hliník	Nerez
M3	4,20	4,19	4,4	4,8	1,0	6,0	BSO-M3-L	BSOA-M3-L	BSOS-M3-L
	5,40	5,39	5,6	6,4	1,0	6,8	BSO-3,5M3-L	BSOA-3,5M3-L	BSOS-3,5M3-L
M4	7,20	7,12	7,3	7,9	1,3	8,0	BSO-M4-L	BSOA-M4-L	BSOS-M4-L
M5	7,20	7,12	7,3	7,9	1,3	8,0	BSO-M5-L	BSOA-M5-L	BSOS-M5-L

Délka (± 0,05/-0,13)

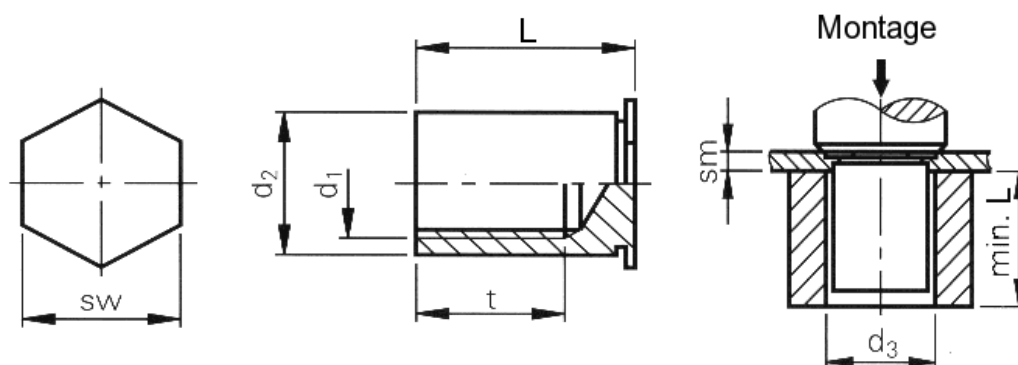
BSO-M3-L BSO-3,5-M3-L	BSOA-M3-L BSOA-3,5M3-L	BSOS-M3-L BSOS-3,5M3-L			6	8	10	12	14	16	18	-	-	-
BSO-M4-L	BSOA-M4-L	BSOS-M4-L				8	10	12	14	16	18	20	22	25
BSO-M5-L	BSOA-M5-L	BSOS-M5-L				8	10	12	14	16	18	20	22	25
Hĺoubka závitů tmin			-	-	-	4	4	5	6,5	6,5	9,5	9,5	9,5	9,5

	Materiál	Použití
Typ BSO	Ocel pozinkovaná, tvrzená	Pro tvrdost plechu HR _B 80
Typ BSOA	Hliník	Pro tvrdost plechu HR _B 50
Typ BSOS	Nerezová ocel	Pro tvrdost plechu HR _B 70

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ BSO4



Závít d_1	Otvor v plechu $+0,08$	d_2 $\pm 0,13$	d_3 $-0,13$	sw	sm min.	Min. vzdálenost od okraje	Typ
M3	4,20	3,20	4,19	4,4	1,0	6,0	BSO4-M3-L
	5,40	3,20	5,39	6,4	1,0	7,1	BSO4-3,5-M3-L
M4	7,20	4,80	7,12	7,9	1,3	8,4	BSO4-M4-L
M5	7,20	5,35	7,12	7,9	1,3	8,4	BSO4-M5-L

Délka ($\pm 0,05/-0,13$)

SO4-M3-L	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25
SO4-3,5-M3-L										
SO4-M4-L										
SO4-M5-L										
Hĺoubka závitu $b \pm 0,25$	3,2	4	5	6,5	9,5					

Materiál

Typ BSO4

Nerezová ocel (AISI 400)

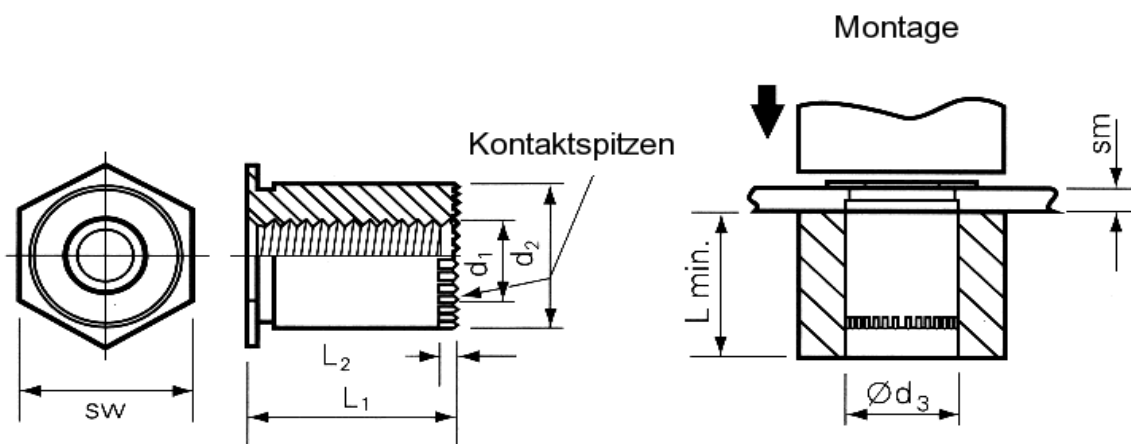
Použití

Pro tvrdost plechu
HR_B 88

Zpět Seznam lisovacích matice



Lisovací sloupky s vnitřním závitem, typ SOSG, SOAG



Závit d_1	Otvor v plechu $+0,08$	d_2 $\pm 0,13$	d_3 $-0,13$	sw	sm min.	L_2	Typ	
							Hliník	Nerez
M3	5,4	5,39	5,5	6,4	1,0	0,76	SOAG-3,5M3-L	SOSG-3,5M3-L

Délka ($\pm 0,05/-0,13$)

SOAG-3,5M3-L	SOSG-3,5M3-L	6	8	10	12
--------------	--------------	---	---	----	----

	Materiál	Použití
Typ SOSG	Nerez	Pro tvrdost plechu HR _B 80
Typ SOAG	Hliník	Pro tvrdost plechu HR _B 50

[Zpět Seznam lisovacích matice](#)

