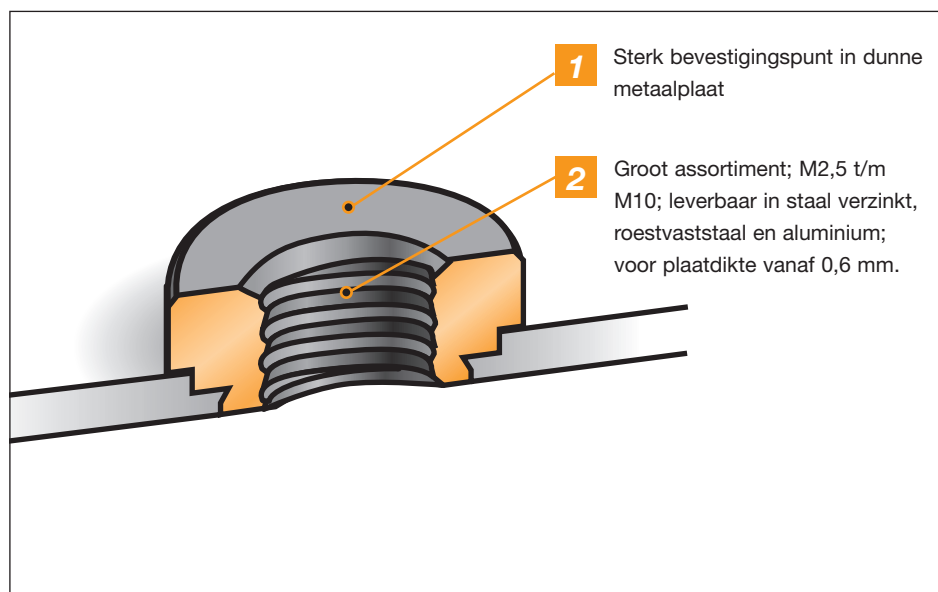
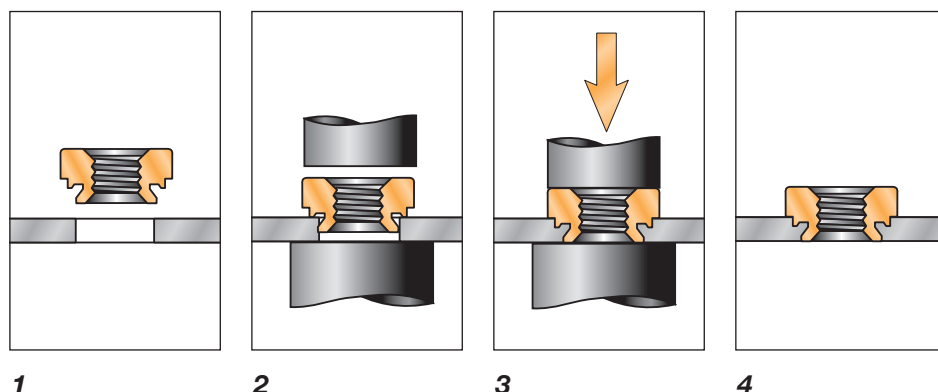


HOOFDSTUK 3.1

Inpersmoeren



Werking



Inpersmoeren zijn ontwikkeld om op mechanische wijze snel schroefdraadelementen in metaal- en/of printplaat aan te brengen. Inpersmoeren worden eenvoudig met een standaard pers in geboorde, gelaserde of gestanste gaten aangebracht door middel van een vloeiende persbeweging. Bij installatie in metaalplaat vloeit het materiaal in de ondersnijding onder de kop. Hierdoor vormt de inpersmoer één geheel met het plaatmateriaal.

PEM inpersmoeren herkent u aan de volgende kenmerken: een enkele of dubbele groef op zijkant van de moer of het merk "PEM" aangebracht op de kop.



Alle afmetingen in mm; genoemde waarden zijn richtwaarden; technische wijzigingen voorbehouden.

Onkenhout & Onkenhout BV • tel +31 (0)20 660 02 02 • www.onkenhout.nl • info@onkenhout.nl

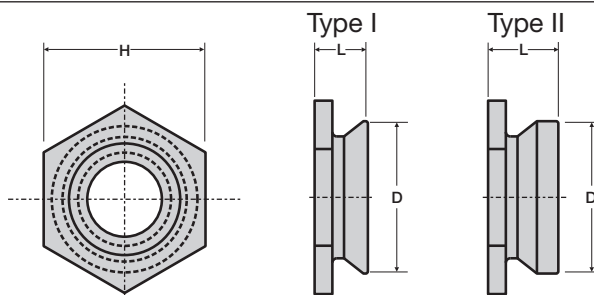
Beluma nv • tel +32 (0)53 60 63 70 • www.beluma.be • info@beluma.com

GEHARD RVS

Vlak voor in RVS



- Materiaal: Roestvaststaal 400
- Oppervlaktebehandeling: Gepassiveerd (ASTM A380)
- Schroefdraad: Binnendraad (ANSI B1.1 2B ANSI/ASME B1.13M, 6H)
- Geschikt voor: (Roestvast)staalplaat met een maximale hardheid van 88 Rockwell B



Bestelnummer	Type	Draad- soort	 Gat- diameter +0,08/-0,00	Min. plaatdikte	Afmetingen en toleranties			 Inpers- kracht * (kN)	 Aandraai- moment max.* (Nm)	 Uitdruk- waarde (kN)	
					D ø max.	H ø nom.	L max.				
F4-M2-1	I	M2	4,37	1,53	4,35	4,8	1,53	32,0	0,16	1,2	
F4-M2-2	II			2,32							2,30
F4-M2.5-1	I	M2,5		1,53					1,53		0,23
F4-M2.5-2	II			2,32					2,30		
F4-M3-1	I	M3		1,53					1,53		0,36
F4-M3-2	II			2,32					2,30		
F4-M4-1	I	M4	7,37	1,53	7,35	7,9	1,53	40,0	0,58	2,0	
F4-M4-2	II			2,32							2,30
F4-M5-1	I	M5	7,92	1,53	7,90	8,7	1,53		0,88		
F4-M5-2	II			2,32							2,30
F4-M6-3	II	M6	8,74	3,18	8,72	9,5	3,05	65,0	3,70	4,5	
F4-M6-4	II			3,96							3,84
F4-M6-5	II			4,75							4,63

* Waarden in roestvaststaalplaat