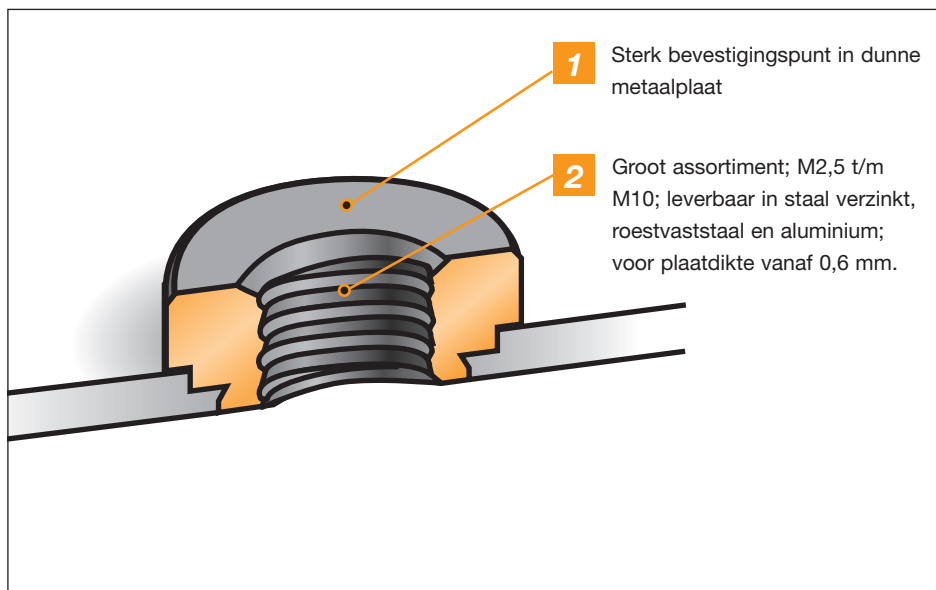
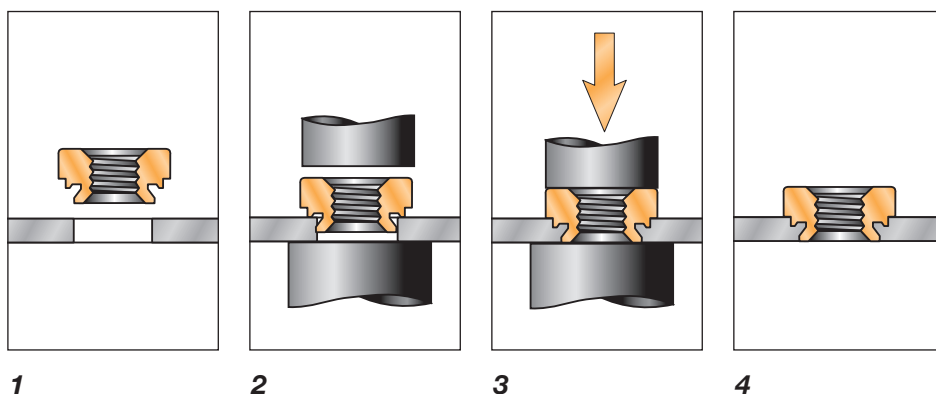


## HOOFDSTUK 3.1

### 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.

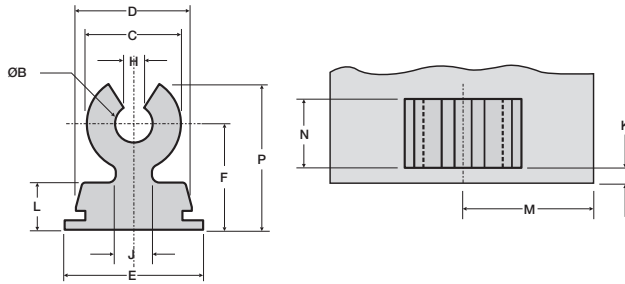
PEM inpersmoeren herkent u aan de volgende kenmerken: een enkele of dubbele groef op zijkant van de moer of het merk "PEM" aangebracht op de kop.



- Materiaal: Aluminium 6061-T6
- Schroefdraad: Geschikt voor draadvormende schroef
- Geschikt voor: Aluminium met een maximale hardheid van 45 Rockwell B

## ALUMINIUM

### Haaks voor draadvormende schroef



Bestelnummer	Draadsoort	Gat-afm. +0,05/-0,03	Min. plaatdikte	Afmetingen en toleranties												Inperskracht* (kN)	Aandraai-moment* max. (Nm)	Uittrek-waarde* (kN)
				D +/- 0,08	E +/- 0,15	P nom.	L nom.	B ø +/- 0,1	C nom.	F +/- 0,15	H +/- 0,18	J nom.	N +/- 0,08	K	M			
RAA-M3-7-4	M3	8 x 4	1,02	7,89	9,42	9,27	3,18	2,77	6,35	7	1,50	2,87	3,89	1,02	9,1	7,1	0,56	0,55
RAA-M3-7-6		8 x 6																
RAA-M4-9-7	M4	10 x 7	1,02	9,89	11,43	12,19	3,18	3,68	8,89	9	1,97	4,06	6,89	1,02	14,7	13,3	2,26	0,89
RAA-M4-9-9		10 x 9																

\* Waarden in aluminium