

SLOUPKY

MATICE

ŠROUBY



## SAMOÚCHYTNÉ LISOVACÍ PRVKY řešení pro tenký plech

Vydání: 04/2018



**SIMAF CZ s.r.o.**

Firemní 747/17 Brno 619 00;  
Tel.: 775 035 806;  
[www.simaf.cz](http://www.simaf.cz);  
e-mail: [info@simaf.cz](mailto:info@simaf.cz)



ČSN EN ISO 9001  
ČSN EN ISO 14001

# TECHNICKÉ INFORMACE A DOPORUČENÉ INSTALAČNÍ SÍLY

DISTANČNÍ SLOUPKY (typ COM, CBM)

LISOVACÍ ŠROUBY (typ G)

LISOVACÍ MATICE (typ T, S, K)

TYP	Ø	ZÁKLADNÍ MATERIÁL HLINÍK			ZÁKLADNÍ MATERIÁL OCEL		
		DOPORUČENÁ INSTANTNÍ SÍLA kN	PEVNOST KROU- TÍČÍ MOMENT Nm * (ocel/nerez)	PEVNOST PROTI VYTĻA- ČENÍ N	DOPORUČENÁ INSTANTNÍ SÍLA kN *(ocel/nerez)	PEVNOST KROU- TÍČÍ MOMENT Nm * (ocel/nerez)	PEVNOST PROTI VYTĻA- ČENÍ N
3COM1, 3CBM1	M3	4,9	1,3	710	9,8	2,2	1000
3COM2 - 3.5CBM2	M3 - M3,5	7,6	2,9	1330	14,7	4	1860
4COM - 5CBM	M4 - M5	10,7	5,1	1780	17,8	8,5	2490
T	M2	6,7 - 8,9	0,9 - 1,5	280 - 750	11,2 - 15,6	1,5 - 2,1	470 - 1010
	M2,5						
	M3						
	M3,5	11,2 - 13,5	1,8 - 2,5	280 - 840	13,4 - 26,7	1,8 - 2,3	480 - 1210
	M4	11,2 - 13,4	2,4 - 4	300 - 970	18 - 27	3 - 5,1	490 - 1250
	M5	11,2 - 15,6	3 - 5,7	300 - 845	18 - 38	3,6 - 5,8	530 - 1112
	M6	18 - 32	6,5 - 14,1	750 - 1580	27 - 36	10 - 17	900 - 1760
	M8	18 - 32	13,6 - 18,1	1570	27 - 36	18,7 - 20,3	1870
	M10	22 - 36	32,7	1760	32 - 50	36,2	2020
	M12	31 - 40	39,5	2113	44 - 67	83,1	4670
S	M2,5	6,5 - 8,5	0,9 - 1,5	280 - 700	11 - 16	1,5 - 2	450 - 980
	M3						
	M4	11 - 13,5	2,3 - 3,8	300 - 900	18 - 26	2,9 - 5,2	490 - 1200
	M5	11 - 15,5	3 - 5,5	350 - 1100	19 - 30	3,5 - 6,6	520 - 1400
	M6	17 - 31	8 - 14	800 - 1400	27 - 35	13 - 17	1400 - 1700
	M8	18 - 33	13,6 - 18	1500	27 - 36	18 - 20	1800
K	M2	2,5 - 3,4	1,2	295	3,9 - 6,9	2,5	345
	M2,5						
	M3	2 - 4,9	1 - 2	195 - 590		1,5 - 2,9	165 - 685
	M4	2,9 - 7,8	1,2 - 2,5	245 - 685	5,9 - 8,8	2 - 4,9	245 - 785
	M5	4,9 - 8,8	2,9 - 3,4	440 - 785	7,8 - 12,7	4,9 - 6,9	590 - 885
	M6	5,9 - 10,8	3,9 - 5,9	490 - 885	8,8 - 14,7	5,9 - 8,8	590 - 980
	M8	1,9 - 12,7	10,8	980	11,8 - 16,7	19,6	1180
	M10	9,8 - 15,7	13,7	1080	18,6 - 26,5	24,5	1270
	M12	14,7 - 22,5	19,6	1960	22,6 - 32,4	45,1	2650
	M16	16,7 - 24,5	63,8	2750	29,4 - 42,2	88,3	5400
	M20	19,6 - 29,4	78,5	3333	34,3 - 49	137	6870
G	M2,5	8,9	1 / 0,8*	465	11,1/13,8*	1/0,8 *	740
	M3	12,9	1,7 / 1,3*	600	14,7	1,7/1,3*	820
	M3.5	15,6	1,7	800	22,3	2,8/2*	1335
	M4	20	2,9	975	28,9/26,7*	4,2/2,9*	1780
	M5	24,5	3,5	1070	33,4/32,5*	6,5/6,3	2000
	M6	28,9	7,3	1660	44,5	11,3/10,1*	2560
	M8	29,8	11,3	1910	44,5/49,8*	19,2/17,5*	2890

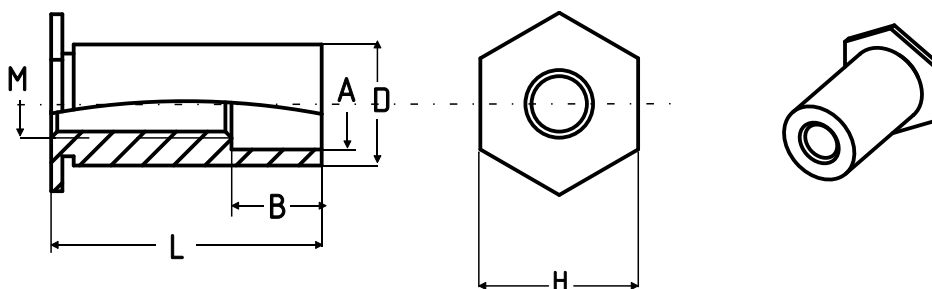
# COM

## SAMOÚCHYTNÉ DISTANČNÍ SLOUPKY TYP COM: průchozí

Tyto průchozí závitové sloupky se lisují do kruhové díry. V průběhu lisování do kovového plechu je materiál natlačen do spodní části v oblasti dříku a díky tomu je vytvořen jediný pevný celek.

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel, nerez a tvrzená (kalená) nerez

### Rozměry

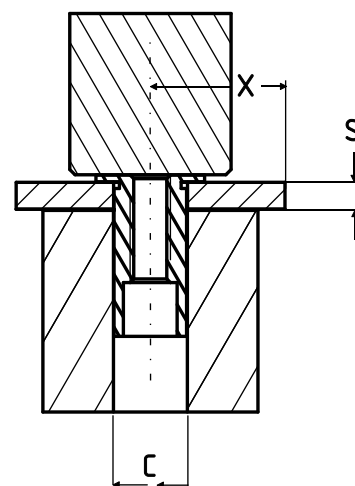


Základní kód	Rozměr závitu	Ø D	Ø A	H	L												
					3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	
3COM1	M3	4,2	3,2	4,8											-	-	-
3COM2	M3	5,4	3,2	6,4													
3.5COM2	M3,5	5,4	3,9	6,4	3	4	6	8	10	12	14	16	18				
4COM	M4	7,1	4,8	7,9													
5COM	M5	7,1	5,3	7,9													
B					0			4			8			11			

### Instalace

Doporučené hodnoty

Základní kód	Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu P1	Min. vzdálenost od okraje plechu X	Ø C matrice
3COM1	1	4,2	6	4,3
3COM2	1	5,4	6,8	5,49
3.5COM2	1	5,4	6,8	5,49
4COM	1,3	7,14	8	7,2
5COM	1,3	7,14	8	7,2



### Materiál

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel (A), nerez (X) a tvrzená (kalená) nerez (XA).

### Objednací kód

Příklad: 3COM1-A-10

- Základní kód: 3COM1
- Materiál: A—pozinkovaná ocel
- Délka L: 10

SIMAF CZ s.r.o.; Firemní 747/17; Brno 619 00;

Tel: 775 035 806; www.simaf.cz; e-mail: info@simaf.cz

Vydání: 08/2017 Změna technické specifikace je vyhrazena. Aktualizovaná data jsou na www.simaf.cz

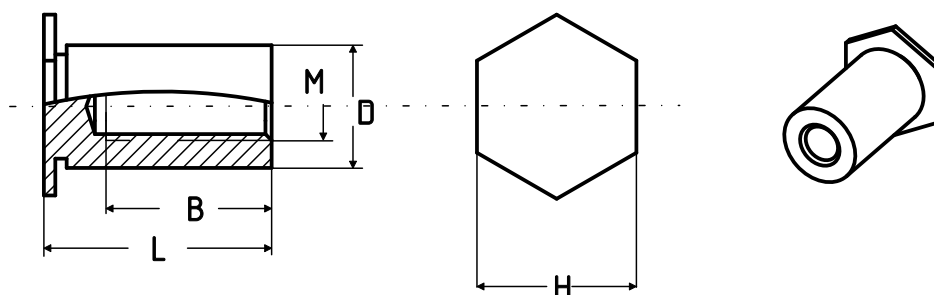
# CBM

## SAMOÚCHYTNÉ DISTANČNÍ SLOUPKY TYP CBM: uzavřené

Tyto uzavřené závitové sloupky se lisují do kruhové díry. V průběhu lisování do kovového plechu je materiál natlačen do spodní části v oblasti dříku a díky tomu je vytvořen jediný pevný celek.

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel, nerez a tvrzená (kalená) nerez

### Rozměry

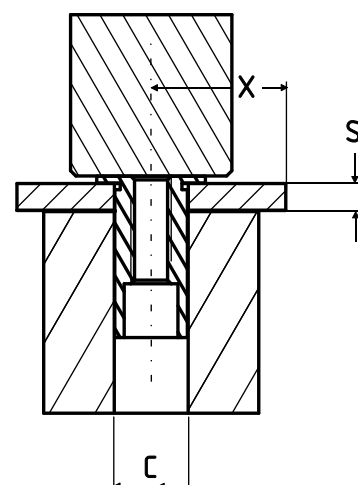


Základní kód	Rozměr závitu	Ø D	H	L											
				6	8	10	12	14	16	18	20	22	25		
3CBM1	M3	4,2	4,8												
3CBM2	M3	5,4	6,4												
3.5CBM2	M3,5	5,4	6,4	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25		
4CBM	M4	7,1	7,9												
5CBM	M5	7,1	7,9												
B				3,2	4	5	6,5	9,5							

### Instalace

Doporučené hodnoty

Základní kód	Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu P1	Min. vzdálenost od okraje plechu X	Ø C matrice
3CBM1	1	4,2	6	4,3
3CBM2	1	5,4	6,8	5,49
3.5CBM2	1	5,4	6,8	5,49
4CBM	1,3	7,14	8	7,2
5CBM	1,3	7,14	8	7,2



### Materiál

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel (A), nerez (X) a tvrzená (kalená) nerez (XA).

### Objednací kód

Příklad: 3CBM1-A-10

- Základní kód: 3CBM1
- Materiál: A—pozinkovaná ocel
- Délka L: 10

SIMAF CZ s.r.o.; Firemní 747/17; Brno 619 00;  
Tel: 775 035 806; www.simaf.cz; e-mail: info@simaf.cz

Vydání: 08/2017 Změna technické specifikace je vyhrazena. Aktualizovaná data jsou na www.simaf.cz

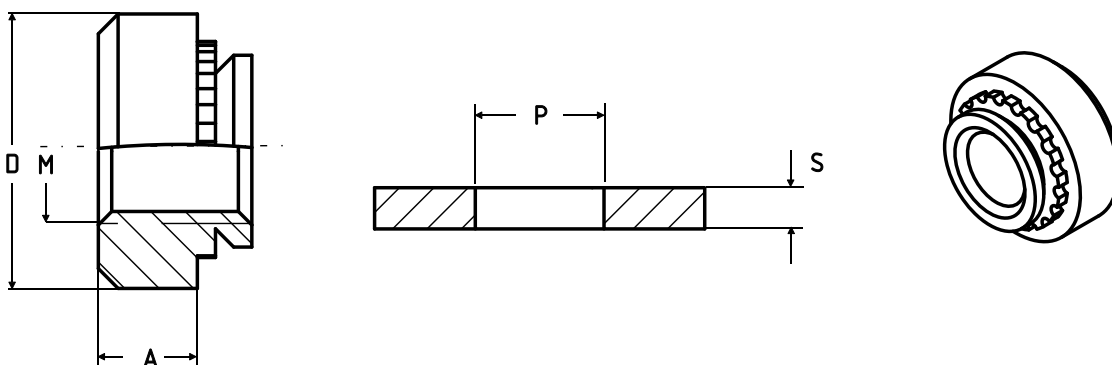
- T -

## SAMOÚCHYTNÉ LISOVACÍ MATICE TYP T

Samoúchytné lisovací matice poskytují velmi pevný a kvalitní závit v plechu. Mají vysokou odolnost proti protočení a vytlačení. Jednoduchá a rychlá instalace i po povrchové úpravě. Ideální náhrada přivařovací matice.

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel, nerez a tvrzená (kalená) nerez

### Rozměry



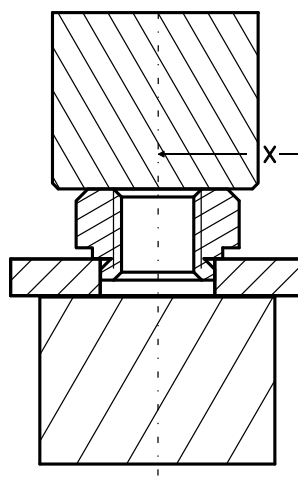
Základní kód	Rozměr závitu	Ø D	A		Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu P +0,08	X	
M2T-0 *	M2	6,35	1,5	0,77	0,8	4,22	5	
M2T-1	M2			0,97	1			
M2T-2	M2			1,38	1,4			
M2.5T-0	M2			0,77	0,8			
M2.5T-1	M2.5			0,97	1			
M2.5T-2	M2.5			1,38	1,4			
M3T-0	M3			0,77	0,8			
M3T-1	M3			0,97	1			
M3T-2	M3			1,38	1,4			
M4T-0	M4	7,87	2	0,77	0,8	5,41	7	
M4T-1	M4			0,97	1			
M4T-2	M4			1,38	1,4			
M5T-0	M5	8,64		2	0,77	0,8	6,35	7
M5T-1	M5				0,97	1		
M5T-2	M5				1,38	1,4		

- T -

## SAMOÚCHYTNÉ LISOVACÍ MATICE TYP T

Základní kód	Rozměr závitu	Ø D	A		Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu P +0,08	X
M6T-0 *	M6	11,18	4,08	1,15	1,2	8,75	9
M6T-1	M6			1,38	1,4		
M6T-2	M6			2,21	2,29		
M8T-1	M8	12,7	5,47	1,38	1,4	10,5	10
M8T-2	M8			2,21	2,29		
M10T-1	M10	17,35	7,48	2,21	2,29	14	13,5
M10T-2 *	M10			3,05	3,18		
M12T-1	M12	20,57	8,5	3,05	3,18	17	16

### Instalace



### Materiál

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel (**A**), nerez (**X**) a tvrzená (kalená) nerez (**XA**).  
\* - tyto rozměry nejsou dostupné v provedení **XA**

### Objednací kód

Příklad: M5T-1-A

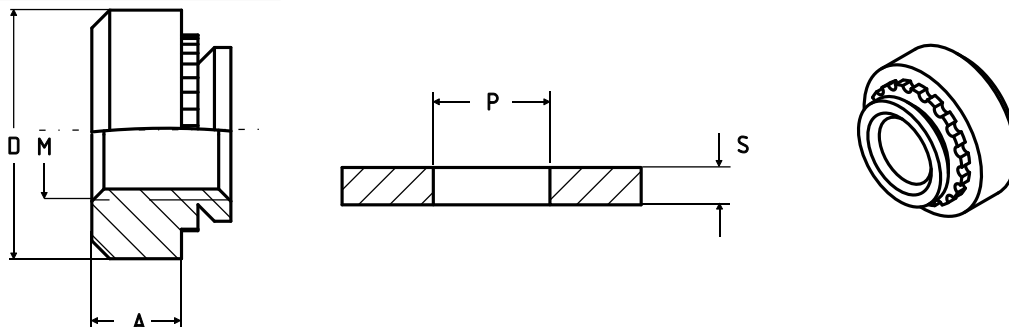
- Základní kód: M5T-1
- Materiál: A—pozinkovaná ocel

## SAMOÚCHYTNÉ LISOVACÍ MATICE TYP S

Samoúchytné lisovací matice poskytují velmi pevný a kvalitní závit v plechu. Mají vysokou odolnost proti protočení a vytlačení. Jednoduchá a rychlá instalace i po povrchové úpravě. Ideální náhrada přivařovací matice.

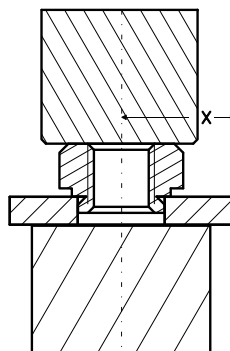
Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel, nerez a tvrzená (kalená) nerez

### Rozměry



Základní kód	Rozměr závitu	Ø D	A		Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu P	X
M2.5S-1	M2,5	6	1,5	0,97	1	4	5
M2.5S-2	M2,5			1,47	1,5		
M3S-1	M3	7	1,5	0,97	1	5	5
M3S-2	M3			1,47	1,5		
M4S-1	M4	8	2,5	0,97	1	6	7
M4S-2	M4			1,47	1,5		
M5S-1	M5	9	3	0,97	1	7	7
M5S-2	M5			1,47	1,5		
M6S-1	M6	11	4	0,97	1	8	8
M6S-2	M6			1,47	1,5		
M8S-1	M8	13	5	1,47	1,5	10	10
M8S-2	M8			1,97	2		

### Instalace



### Materiál

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel (A), nerez (X) a tvrzená (kalená) nerez (XA).

### Objednací kód

Příklad: M5S-1-A

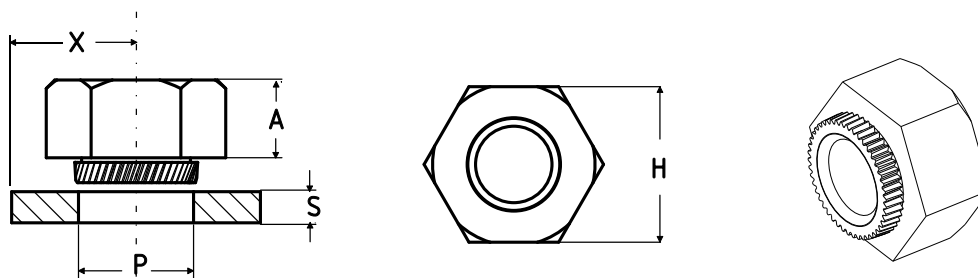
- Základní kód: M5S-1
- Materiál: A—pozinkovaná ocel

**- K -**

## ŠESTIHRANNÉ LIŠOVACÍ MATICE TYP K

Šestihranné lišovací matice poskytují velmi pevný a kvalitní závit v plechu. Mají vysokou odolnost proti protočení a vytlačení. Jednoduchá a rychlá instalace i po povrchové úpravě. Ideální náhrada přivařovací matice.

### Rozměry



Základní kód	Rozměr závitu	H	A	Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu P	X		
M2K	M2	5,5	2,1	1	4,5	4,5		
M2.5K	M2,5		2,1	1				
M2.5K15			1,6	1,5				
M2.5K2			1,2	2				
M3K	M3		2,1	1			5,5	5,5
M3K15			1,6	1,5				
M3K2		1,2	2					
M4K	M4	7	2,3	1	5,5	5,5		
M4K15			1,8	1,5				
M4K2			2,7	2				
M5K	M5	8	3,1	1	6,5	6,5		
M5K15			2,6	1,5				
M5K2			3,2	2				
M6K	M6	10	4,1	1	8	8		
M6K15			3,6	1,5				
M6K2			3,2	2				
M8K	M8	13	4,7	2	10	10		
M10K	M10	15	6,2	2	12,5	12,5		
M12K	M12	17	7,2	3	14,5	14,5		
M16K	M16	22	10,6	3	18,5	18,5		
M20K	M20	27	12,1	4	23	23		
M24K	M24	32*	15,1	4	28	28		

### Materiál

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel (**bez značení**), nerez (**X**).

### Objednací kód

Příklad: M5K—ocel  
M5KX—nerezová ocel



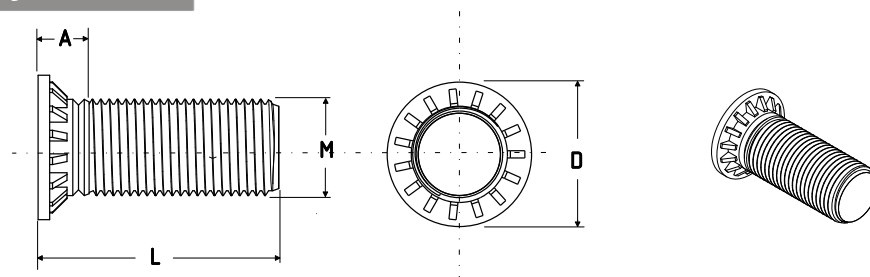
**- G -**

# SAMOUČHYTNÉ LISOVACÍ ŠROUBY TYP G

Samoučhytné lisovací šrouby pro tenké materiály. Hlava je zalisována v rovině s materiálem.

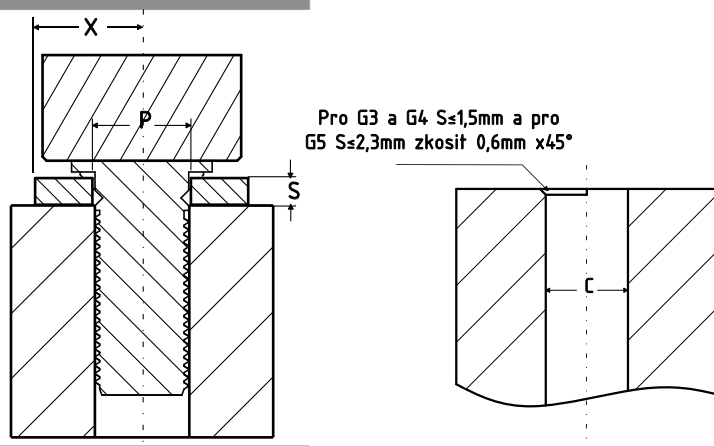
Vysoká odolnost proti protočení a vytlačení. Jednoduchá a rychlá instalace. Ideální a přesná náhrada přivařovacího šroubu.

## Rozměry



Základní kód	Rozměr závitu	D	A	Min. tloušťka plechu S	L									
					6	8	10	12	15	18	-	-	-	-
G2.5	M2,5	4,1	1,95	1	6	8	10	12	15	18	-	-	-	-
G3	M3	4,6	2,1	1	6	8	10	12	15	18	20	25	-	-
G3.5	M3,5	5,3	2,25	1	6	8	10	12	15	18	20	25	30	-
G4	M4	5,9	2,4	1	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35
G5	M5	6,5	2,7	1	-	8	10	12	15	18	20	25	30	35
G6	M6	8,2	3	1,6	-	-	10	12	15	18	20	25	30	35
G8	M8	9,6	3,7	2,4	-	-	-	12	15	18	20	25	30	35

## Instalace



Pro G3 a G4 S ≤ 1,5mm a pro G5 S ≤ 2,3mm zkosit 0,6mm x 45°

Základní kód	Ø díry v plechu	Min. vzdálenost od okraje plechu X	Ø C matrice +0,08
G2.5	2,6	5,4	2,53
G3	3,1	5,6	3,03
G3.5	3,6	6,4	3,53
G4	4,1	7,2	4,03
G5	5,1	7,2	5,03
G6	6,1	7,9	6,03
G8	8,1	9,6	8,03

## Materiál

## Objednací kód

Dodávají se ve třech základních materiálových provedeních: pozinkovaná ocel (A), nerez (X) a tvrzená (kalená) nerez (XA).

Příklad: G3A6

- Základní kód: G3
- Materiál: A—pozinkovaná ocel
- Délka L: 6

SIMAF CZ s.r.o.; Firemní 747/17; Brno 619 00;

Tel: 775 035 806; www.simaf.cz; e-mail: info@simaf.cz

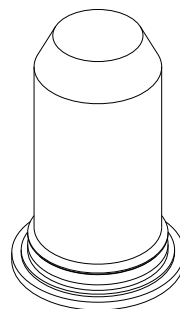
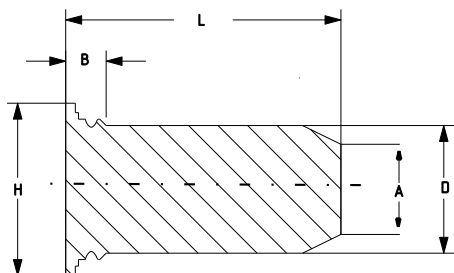
Vydání: 08/2017 Změna technické specifikace je vyhrazena. Aktualizovaná data jsou na www.simaf.cz

**G\_L****SAMOÚCHYTNÉ LISOVACÍ ČEPY  
NEREZOVÉ****TYP G\_L**

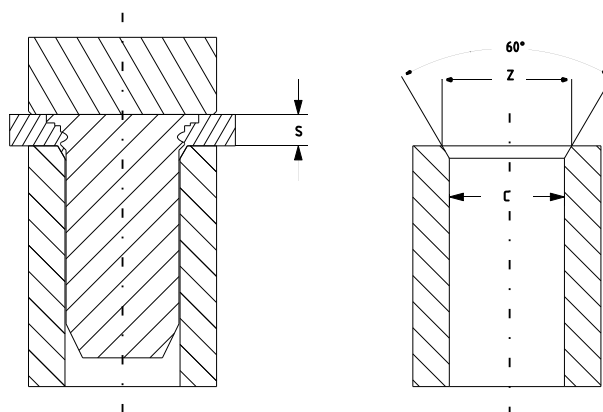
Samoúchytné hladké lisovací čepy pro tenké materiály. Standardně z nerez. Pro širokou škálu polohování a jiných aplikací. Díky zkosnému konci je snazší usazení do díry.

**Rozměry**

Rychlá instalace čepu do tenkého plechu



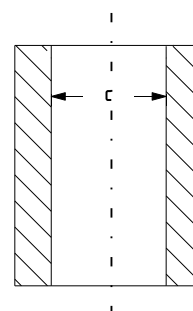
Základní kód	P mm +/-0,05	Délka				Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu	A	X	H
G3	3	8	10	12	16	-	3,5	2,29	6,4	5,2
G4	4					-	4,5		7,1	6,12
G5	5	-	-	20	1	5,5	7,6		7,19	
G6	6	-	-	-	1	6,5	7,9		8,13	

**Instalace****Materiál**

Dodávají se v materiálovém provedení: nerez (X).

**Objednací kód**

Příklad: G5X10L  
 - Základní kód: G5  
 - Materiál: X—nerez  
 - Délka L: 10  
 - Hladký „L“

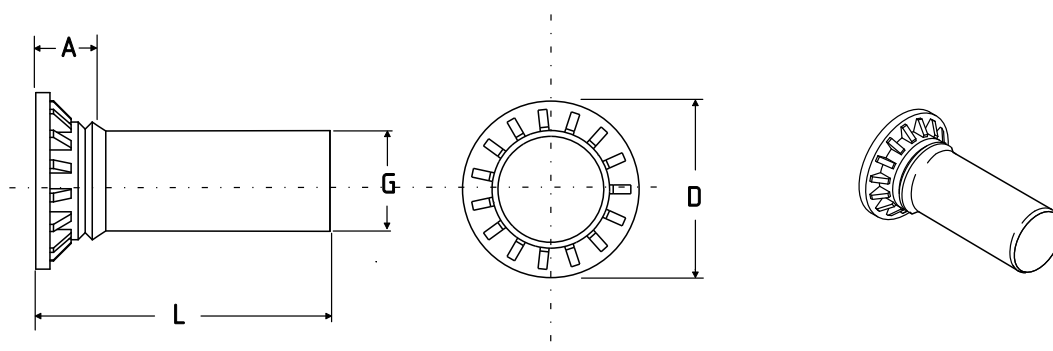


**G\_L****SAMOÚCHYTNÉ LISOVACÍ ČEPY  
OCELOVÉ****TYP G\_L**

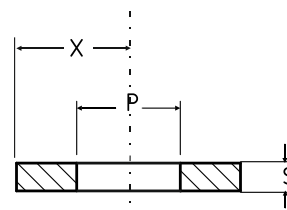
Samoúchytné hladké lisovací čepy pro tenké materiály. Doporučeno pro použití v oceli nebo hliníku HRB 80 nebo menší a HB 150 nebo menší.

**Rozměry**

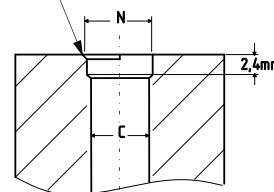
Rychlá instalace čepu do tenkého plechu



Základní kód	P mm +/-0,05	Délka										Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu	A	X	H	
		6	8	10	12	15	18	20	25	30	35						
G3	3	6										-	1	3,5	2,3	6,4	5,3
G4	4	-	8	10	12	15	18	20	25	30		35	1	4,1	2,3	7,1	6
G5	5	-											1	5,5	2,55	7,6	7,5

**Instalace**

Pro G3 a G4 Ss1,5mm a pro G5 Ss2,3mm zkosit 0,6mm x45°

**Materiál**

Dodávají se v materiálovém provedení: pozinkovaná ocel (A).

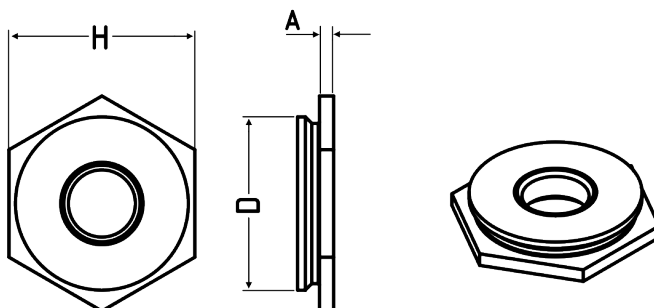
**Objednací kód**

Příklad: G5A10L  
 - Základní kód: G5  
 - Materiál: A—ocel  
 - Délka L: 10  
 - Hladký „L“

Matice k zalisování do plechu celou výškou

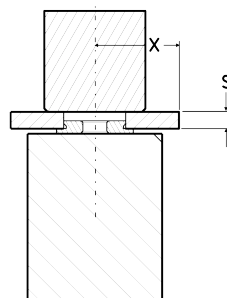
Vytvoří kvalitní nerezový závit bez přesahu v tenkých materiálech použitelné do tvrdosti 70 HRB.

### Rozměry



Základní kód	Rozměr závitu	Kód TI	A	D	Min. tloušťka plechu S	Ø díry v plechu P	X	H
2COC	M2	1	1,53	4,35	1,53	4,37	6	4,8
		2	2,3		2,3			
2.5COC	M2.5	1	1,53	4,35	1,53	4,37	6	4,8
		2	2,3		2,3			
3COC	M3	1	1,53	4,35	1,53	4,37	6	4,8
		2	2,3		2,3			
4COC	M4	1	1,53	7,35	1,53	7,37	7,2	7,9
		2	2,3		2,3			
5COC	M5	1	1,53	7,9	1,53	7,92	8	8,7
		2	2,3		2,3			
6COC	M6	3	3,05	8,72	3,2	8,74	8,8	9,5
		4	3,84		4			
		5	4,63		4,8			

### Instalace



### Materiál

Dodávají se v provedení: pasivovaná nerezová ocel (X).

### Objednací kód

Příklad: 3COC-X-1  
 - Základní kód: 3COC  
 - Materiál: X—nerez  
 - Kód TI: 1

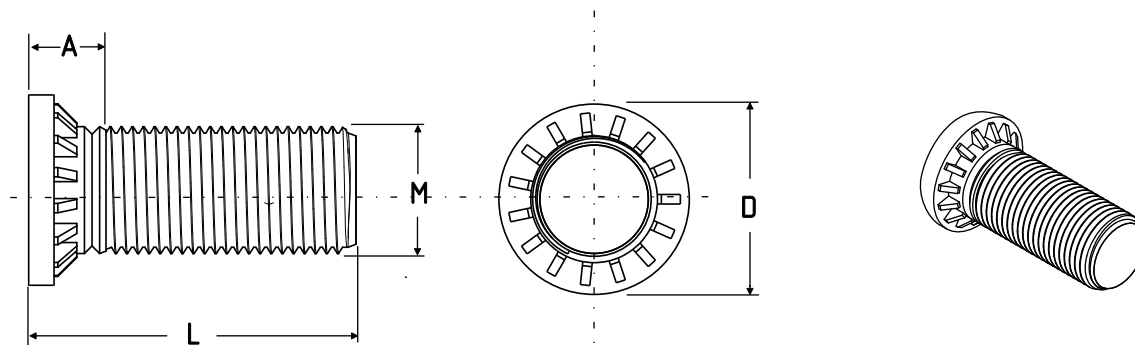
**GL**

# SAMOÚCHYTNÉ LISOVACÍ ŠROUBY PRO VYŠŠÍ ZATÍŽENÍ

## TYP GL

### Rozměry

Samoúchytné lisovací šrouby s velkou hlavou a vysokou pevností pro tenké materiály.  
Vysoká odolnost proti protočení a vytlačení. Jednoduchá a rychlá instalace. Ideální a přesná náhrada přivařovacího šroubu. Zvětšená hlava zajistí vyšší pevnost a odolnost proti protažení materiálem.

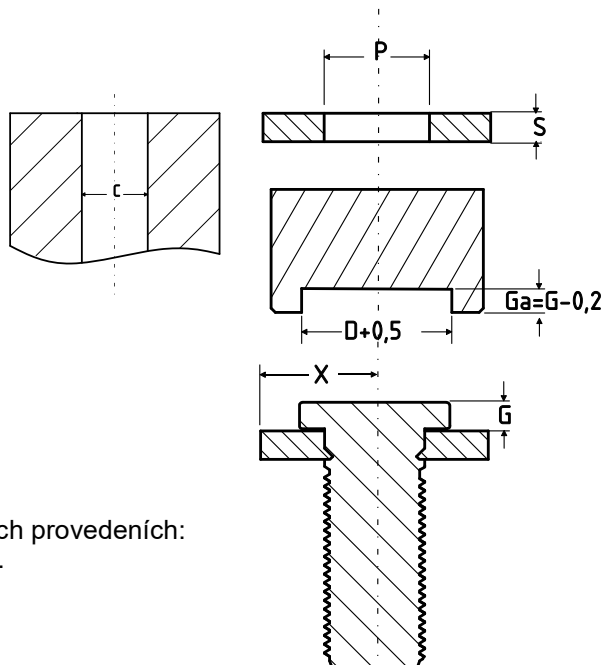


Základní kód	Rozměr závitu	Ø D ±0,25	A (Max)	Délka							Ø díry v plechu P
GL5	M5	7,8	2,7	15	20	25	30	35	40	50	5
GL6	M6	9,4	2,8	15	20	25	30	35	40	50	6
GL8	M8	12,5	3,5	15	20	25	30	35	40	50	8
GL10	M10	15,7	4,1	15	20	25	30	35	40	50	10

### Instalace

Doporučené hodnoty

Základní kód	MIN S	Přesah max G	Min. vzdálenost od okraje plechu X	Matrice Ø C
GL5	1,3	1,15	10,7	5,03
GL6	1,5	1,3	11,5	6,03
GL8	2	1,8	12,7	8,03
GL10	2,3	2,3	13,7	10,03



### Materiál

Dodávají se ve dvou materiálových provedeních: pozinkovaná ocel (**A**) a nerez (**X**).

### Objednací kód

Příklad: GL6A20  
- Základní kód: GL6  
- Materiál: A—pozinkovaná ocel  
- Délka L: 20

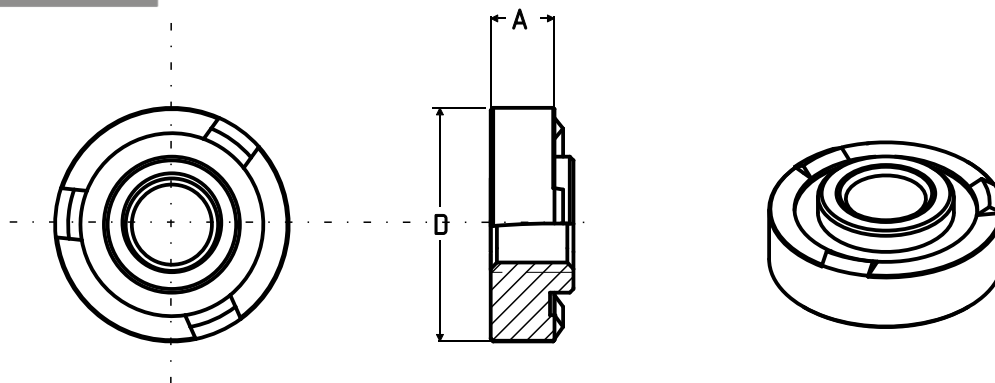
**WM**

## PŘIVAŘOVACÍ MATICE

Přivařovací matice - jsou určeny k přivaření svařovacím lilem na plech. Pomocí připravené díry v plechu a výstupku na matici, zajistíte přesnou polohu matice.

Dodávají se ve dvou materiálových provedeních: poměděná ocel a nerez.

### Rozměry

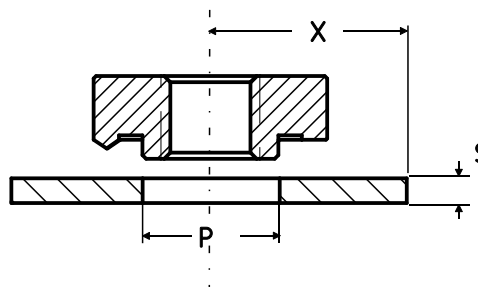


Základní kód	Závit	D -0,25	S -0,25	A ±0,13	E min	P +0.1	X
WM3	M3	7.82	4.37	1.5	0.79	4.4	3.95
WM4	M4	9.42	5.51	2.6	0.79	5.55	4.75
WM5	M5	11.18	6.32	3.8	0.79	6.35	5.60
WM6	M6	13.25	8.01	4.6	1.24	8.05	6.65

### Instalace

Doporučené hodnoty

Závit	přítlak elektrod kN	Proud kA
M3	1.8 - 2.4	16 - 17
M4	1.8 - 2.4	16 - 18
M5	2.0 - 2.6	18 - 19
M6	2.3 - 2.7	19 - 21



### Materiál

Dodávají se ve dvou materiálových provedeních: poměděná ocel a nerez.

### Objednací kód

Příklad: WM4X

- Základní kód: WM4
- Materiál: X—nerez (poměděná ocel bez označení)

# SIMAF

Dodáváme ucelenou řadu spojovacího materiálu zaměřenou na spojování tenkých plechů a materiálů, záložek do plastu a dalších spojovacích dílů.

Při vývoji a návrhu podle zákaznických požadavků využíváme kromě vlastních, také zkušeností naší mateřské společnosti SIMAF Francie, která více než 50 let navrhuje a dodává spojovací materiál v souladu se vzrůstajícími požadavky.



**ČSN EN ISO 9001**

**ČSN EN ISO 14001**

SIMAF CZ s.r.o.; Firemní 747/17, Brno;619 00;

Změna technické specifikace je vyhrazena. Aktualizovaná data jsou na [www.simaf.cz](http://www.simaf.cz)



## SERBLOC



### NÝTOVACÍ MATICE

Výběr: 6076



SIMAF CZ s.r.o.  
V Aleji 20, Brno 620 00  
Tel./Fax: 547 211 044; Tel.: 777 035 043  
e-mail: info@simaf.cz  
www.simaf.cz



## TRHACÍ NÝTY



### TRHACÍ NÝTY

Vydání: 08/2016



SIMAF CZ s.r.o.  
V Aleji 13/20, Brno 602 00  
Tel./Fax: 547 211 044  
Tel.: 545 512 710; 777 032 603  
www.simaf.cz  
e-mail: info@simaf.cz



ČSN EN ISO 9001  
ČSN EN ISO 14001

## SERPLAST



### Závitové vložky a šrouby do plastu



SIMAF CZ s.r.o.  
V Aleji 20, Brno 620 00  
Tel./Fax: 547 211 044; 775 035 044; 774 035 043-44  
e-mail: info@simaf.cz  
www.simaf.cz

VÝROBNÍ ZÁVOD  
6, rue Nationale 92100 BOULOGNE-BILLANCOURT  
Tel.: 33 (0)1 46 21 09 32 Fax: (33) 01 46 21 00 76



## THOMAS

Welding systems

### Hrotové přivařování



SIMAF CZ s.r.o.  
V Aleji 13/20  
Brno 602 00  
Tel./Fax: 547 211 044  
Tel.: 775 035 045; 774 035 043; 774 035 044  
www.simaf.cz; e-mail: info@simaf.cz

## ZÁSOBNÍKOVÉ NÝTOVÁNÍ



### ZÁSOBNÍKOVÉ NÝTY

Výběr: 6076



SIMAF CZ s.r.o.  
V Aleji 13/20  
Brno 602 00  
Tel./Fax: 547 211 044; Tel.: 777 032 603  
e-mail: info@simaf.cz  
www.simaf.cz



## POLYPLAST



### ŠROUBY DO PLASTU



SIMAF CZ s.r.o. ; V Aleji 20; Brno 620 00  
Tel./Fax: 547 211 044  
Tel.: 774 035 043 - 44  
E-mail: info@simaf.cz; www.simaf.cz