

ANCHOR-EINNIETMUTTER MIT GERÄNDELTEM SCHAFT IARB



BEMERKUNGEN

Die Anchor-Einrietmutter wird in Blechen verwendet. Der gerändelte Schaft, der sich beim Umbördeln in das Blech schneidet, bietet auch bei Fein- und Hartblechen eine gute Verdrehsicherheit und hält die Nietmutter dauerhaft in Position. Die Mutter wird mit Hilfe eines Gesenks und unter Verwendung einer Presse umbördelt. Kleinere Stückzahlen können jedoch auch mit Handwerkzeugen genietet werden.

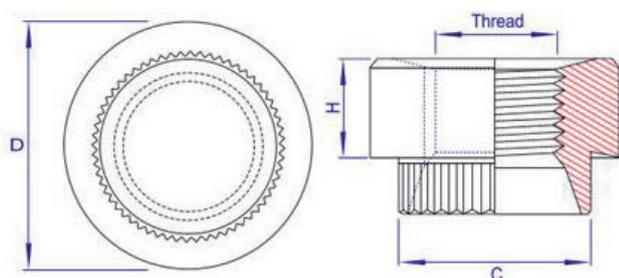
IARB

Gewindemass	Schaftcode	Lochgrösse im Blech +0.1/-0.0	D +-0.13	H +-0.13	C +0.0/-0.13
M2.5 x 0.45	001-026	5,90	7,90	3,20	5,80
M3 x 0.5	001-026	5,90	7,90	3,20	5,80
M3,5 x 0.6	001-026	6,95	9,50	3,80	6,90
M4 x 0.7	001-026	6,95	9,50	3,80	6,90
M5 x 0,8	001-026	8,35	11,10	4,40	8,30
M6 x 1.0	001-026	9,65	12,70	5,70	9,50
M8 x 1.25	001-026	13,10	15,90	6,40	13,00
M10 x 1.5	001-026	15,50	19,10	7,60	15,40
M12 x 1.75	001-026	19,50	25,40	10,20	19,40

UMWANDLUNGSTABELLE DER SCHAFTCODES

Schaftcode	001	003	004	006	008	010	012	013	014
Blechstärke	0,5	0,7	0,9	1,1	1,4	1,7	2,0	2,3	2,6
	0,6	0,8	1,0	1,3	1,6	1,9	2,2	2,5	2,8

Schaftcode	016	017	018	019	020	022	023	024	026
Blechstärke	2,9	10swg	3,2	3,5	3,8	4,1	4,4	4,7	5,0
	3,1		3,4	3,7	4,0	4,3	4,6	4,9	5,9



MATERIAL UND BESCHICHTUNG

- Automatendrehstahl (S)
- Edelstahl (SS)
- Aluminium (AL) und Messing (B) auf Anfrage
- Roh (-)
- Verzinkt (Z)