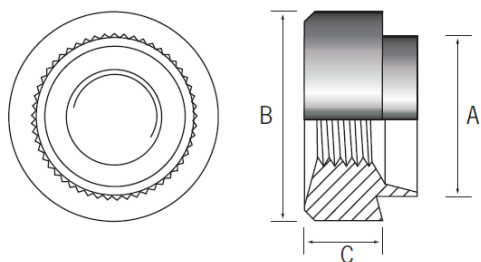




Einnietmutter -



Durch Verarbeitung der Einnietmutter wird auch in sehr **dünnwandigen** Blechen eine Verbindung mit metrischem Gewinde hergestellt, die eine hohe Verdreh- und Ausdrück –Festigkeit aufweist. Der Setzvorgang ist dabei relativ unkompliziert.

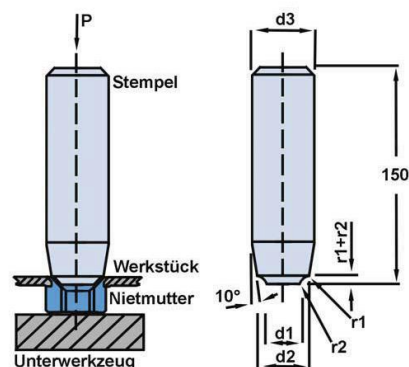
Aufschlüsselung der Blechdicke

SWG	24	22	20	18	16	14	12	10	8	6	4
Blechdicke in mm	0,4	0,7	0,9	1,1	1,5	1,8	2,3	2,9	3,5	4,3	6
	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6
	0,6	0,8	1,0	1,4	1,7	2,2	2,8	3,4	4,2	5,1	

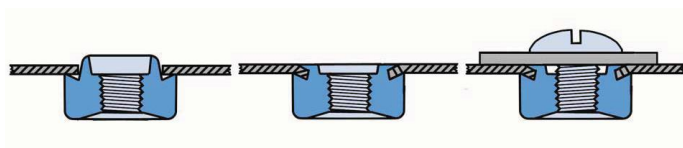
Dimensionen der Werkzeugspitze

Gewinde M	d1	r1	r2	d2	d3	P*
M2,5	4,3	0,5	0,5	7,1	12	ca. 1,5 – 1,7
M3	4,3	0,5	0,5	7,1	12	ca. 1,5 – 1,7
M4	5,3	0,6	0,5	8,7	12	ca. 2,0 – 2,2
M5	6,8	0,8	0,5	10,3	16	ca. 2,2 – 2,8
M6	8,0	0,9	0,6	11,9	16	ca. 3,0 – 3,3
M8	11,1	1,0	0,6	15,5	20	ca. 4,5 – 5,5
M10	13,5	1,1	0,6	18,3	20	ca. 6,5 – 7,0
M12	17,1	1,3	0,6	22,2	25	ca. 8,0 – 10,0

*P bezeichnet den Nietdruck bei maschineller Nietung aus Stahl in Tonnen. Werkzeug Material: Stahl 11CrV4 (1.2210). Härte: 58-62, Schaft 20-25 HRC. Maße in mm



Darstellung im Schnitt



Verarbeitung der Einnietmutter

