

Anchor® – kerbverzahnte Einniet-Mutter ...

Die Einniet-Mutter Anchor® ist ein Gewinde-Einsatz aus Stahl oder rostfreiem Werkstoff, Messing oder Leichtmetall. Der Schaft ist angesenkt und kerbverzahnt.

Anchor® wird in dünne Formteile mit vorgestanzten Aufnahmebohrungen eingenietet. Dabei schneidet sich der Zahnkranz des Schaftes in die Lochwandung. Es entsteht so eine absolut feste Verankerung.

Die besondere Schaftform und die Senkung an der Unterseite schützen das Gewinde vor Beschädigung bei der Montage. In fast allen Anwendungsfällen zeigt sich bei Überlastversuchen: Anchor® sitzt auch dann noch fest, wenn das Gewinde völlig überdreht wird.



Anwendungsbereiche

Die Einniet-Mutter Anchor® ist universell einsetzbar. Sie bietet vielseitige konstruktive Möglichkeiten für robuste Verschraubungen. Anchor® wird in nahezu allen Bereichen der metallverarbeitenden Industrie eingesetzt, z. B. Automotive, Bahnindustrie, Elektroindustrie, usw.

Produktmerkmale

- Anchor® ist verdrehsicher und beidseitig belastbar.
- Anchor® ist einsetzbar in oberflächenbehandelten, fertig verzinkten Teilen. Zeitraubendes Reinigen von Innengewinden und Nacharbeiten von Beschädigungen der Oberflächen entfallen.
- Beim Eindrehen der Schraube kann Anchor® nicht herausgedrückt werden. Das erspart unkalkulierbare Zeitverluste.
- Anchor® sitzt passgenau und zentrisch ohne Verwendung von Schablonen oder sonstigen Positionier-Einrichtungen.
- Anchor® eignet sich auch für den Einsatz in hochwertigen Werkstoffen.

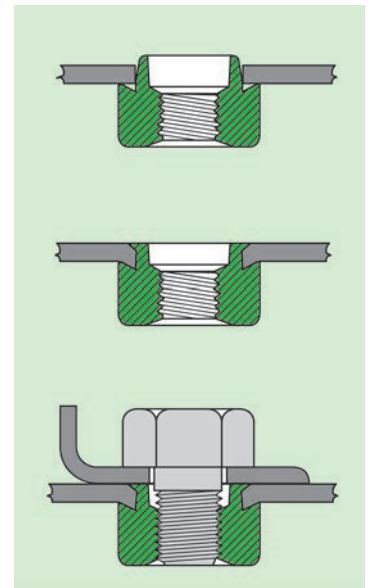


Bild 2

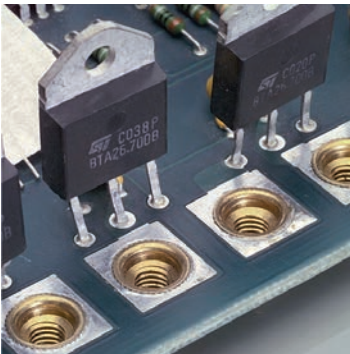
Technische Daten

Werknormblätter 701 bis 758, Seite 7-9

Auf Anfrage:

Anchor® mit Schraubensicherung TufLok® im Innengewinde. Die verliersicher aufgebraute Kunststoffauflage dient als Sicherung gegen selbsttätiges Lösen der Schraube.

Anchor® mit Dichtmittel precote 5 auf der Auflagefläche.



Besondere Anforderung

Gewichts- und raumsparende Konstruktion

Einseitig geschlossenes Gewinde

Abstandsbevestigungen

Stütz- und Lagerfunktion

Bündiger Abschluss mit der Bauteiloberfläche

beidseitiges Belasten

Auch zu verarbeiten in FKV

Unsere Empfehlung

Anchor®-Mini mit kleinen Außenabmessungen (Werknorm 721 bis 738)

Anchor®-Tanktyp mit Gewinde-Sackloch (Werknorm 741 bis 758)

Anchor® in Sonderlänge

Anchor® ohne Innengewinde (Sonderausführung)

Keine Sicke im Bauteilwerkstoff erforderlich.

Anchor® kann von beiden Seiten belastet werden, ein Aushebeln des Anchor® ist kaum möglich.

Delamination im FKV (Faser-Kunststoff-Verbunde) wird weitgehend vermieden.

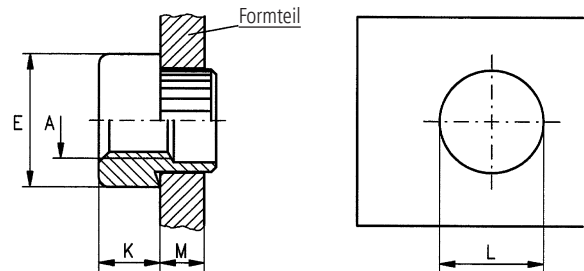


Anwendung

Anchor®-Mini ist eine Einniet-Mutter zur Herstellung von verlier- und verdrehsicheren sowie beidseitig belastbaren Schraubverbindungen in dünnwandigen Werkstücken (0,5 bis 5 mm Dicke) aus

- Stahl,
- Leichtmetall,
- NE-Metall,
- Kunststoff.

Der Anchor®-Mini ist durch seine Außenabmessung besonders gewicht- und raumsparend.



Maße in mm

Artikelnummer erste Zifferngruppe	für Blechdicke M	Artikelnummer zweite und dritte Zifferngruppe	Innen- gewinde A	Außen- durchmesser E	Mutterhöhe K	empfohlener Lochdurchmesser L +0,05
721	0,5 bis 0,6 1)	... 000 020 ...	M 2	5,0	2,3	3,5
722	0,7 1)	... 000 025 ...	M 2,5	5,5	2,8	4,2
723	0,8 1)	... 000 030 ...	M 3	5,5	2,8	4,2
724	0,9 bis 1,0 1)	... 000 035 ...	M 3,5	7,0	3,2	5,5
725	1,1 bis 1,3 1)	... 000 040 ...	M 4	7,0	3,2	5,5
726	1,4 bis 1,6 1)	... 000 050 ...	M 5	8,5	3,8	6,5
727	1,7 bis 1,9 2)	... 000 060 ...	M 6	10,0	5,1	7,7
728	2,0 bis 2,2 2)	... 000 080 ...	M 8	12,0	6,5	9,7
729	2,3 bis 2,5 2)					
730	2,6 bis 2,8 2)					
731	2,9 bis 3,1 2)					
732	3,2 bis 3,4 2)					
733	3,5 bis 3,7 2)					
734	3,8 bis 4,0 2)					
735	4,1 bis 4,3 2)					
736	4,4 bis 4,6 2)					
737	4,7 bis 4,9 2)					
738	5,0 2)					

Für optimale Festigkeitswerte wird die Montage mit den Taumelniet- oder Radialnietverfahren empfohlen.

- 1) Schulter 20° hinterdreht
- 2) Schulter plangedreht

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Kerbverzahnte Einnietmutter Anchor® mit Innengewinde M5;
Stahl, verzinkt, blau passiviert für Blechdicke 2 mm (Stahlblech) Anchor® 728 000 050.110 *

Werkstoffe

Stahl, ohne Veredelung
Stahl, verzinkt, blau passiviert
Stahl, Zink-Nickel, transparent passiviert
Edelstahl 1.4305
Leichtmetall
Messing

Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 100
Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 110
Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 143
Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 500
Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 700
Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 800

Andere Werkstoffe und Ausführungen (z.B. Mutternhöhe, Halslängen für abweichende Blechdicken oder andere Festigkeitsklassen) auf Anfrage.

Toleranzen

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H

*) Hinweis

Für Anwendungen in hochfestem Stahlblech, Edelstahlblech oder bei Verwendung einer Einnietmutter aus Edelstahl, wird – für eine bündige Vernietung – die Einnietmutter der nächstkleineren Halslänge empfohlen: 727 000 050.110 (Blechdicke: 2 mm Edelstahl- oder hochfestes Stahlblech).