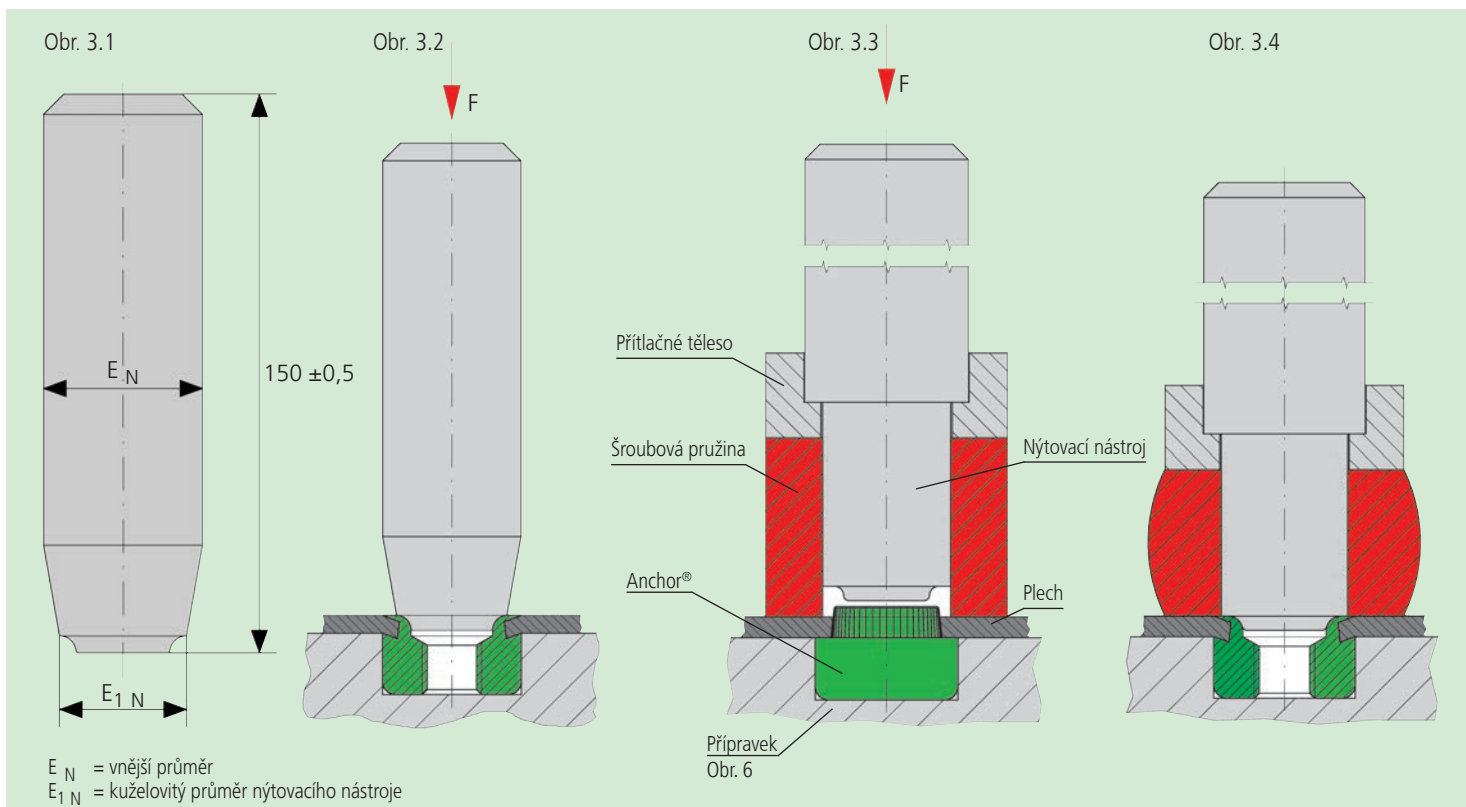


Montáž nakrętek Anchor®



Obr. 3

Montáž:

Otvor stříhat nebo vrtat, Anchor® vložit a dřík jednoduchým nýtovacím nástrojem zanýtovat (Obrázek 3.2):

- ručně
- s jednoduchým lisem
- Anchor® vložit a zanýtovat pomocí kmitavého nebo radiálního nýtovacího procesu
- automatizované podávání do postupových nástrojů
- K vyhnutí se deformaci dílu z tenšího plechů použít dvoučinný nýtovací nástroj (Obrázek 3.3 a 3.4).

Nýtovací tlak

při strojním nýtování
(Anchor® z oceli)

M	ca.	tlak
M 2 / M 3	ca.	15 až 27 kN
M 4		20 až 30 kN
M 5		22 až 42 kN
M 6		30 až 54 kN
M 8		45 až 81 kN
M 10		65 až 97 kN
M 12 až M 16		80 až 160 kN

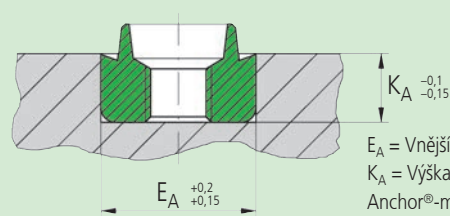
Obr. 4

Rozměry nýtovacích nástrojů (obr. 3.1):

	Díl č. 401 pro Anchor® a Tank-Typ		Díl č. 421 pro Anchor®-Mini	
	E _N	E _{1N}	E _N	E _{1N}
M 2	12	7,1	12	4,8
M 2,5 / M 3	12	7,1	12	5,5
M 3,5 / M 4	12	8,7	12	7,1
M 5	16	10,3	12	8,7
M 6	16	11,9	12	10,3
M 8	20	15,5	12	11,5
M 10	20	18,3	–	–
M 12 až M 16	25	22,2	–	–

Obr. 5

Rozměry nýtovacích Anchor®-nástrojů



E_A = Vnější průměr Anchor®-matice
K_A = Výška Anchor®-matice
Anchor®-matice dle podnikové normy 701, 721 a 740

Obr. 6

Animace

