

Die Anchor® – Montage ...

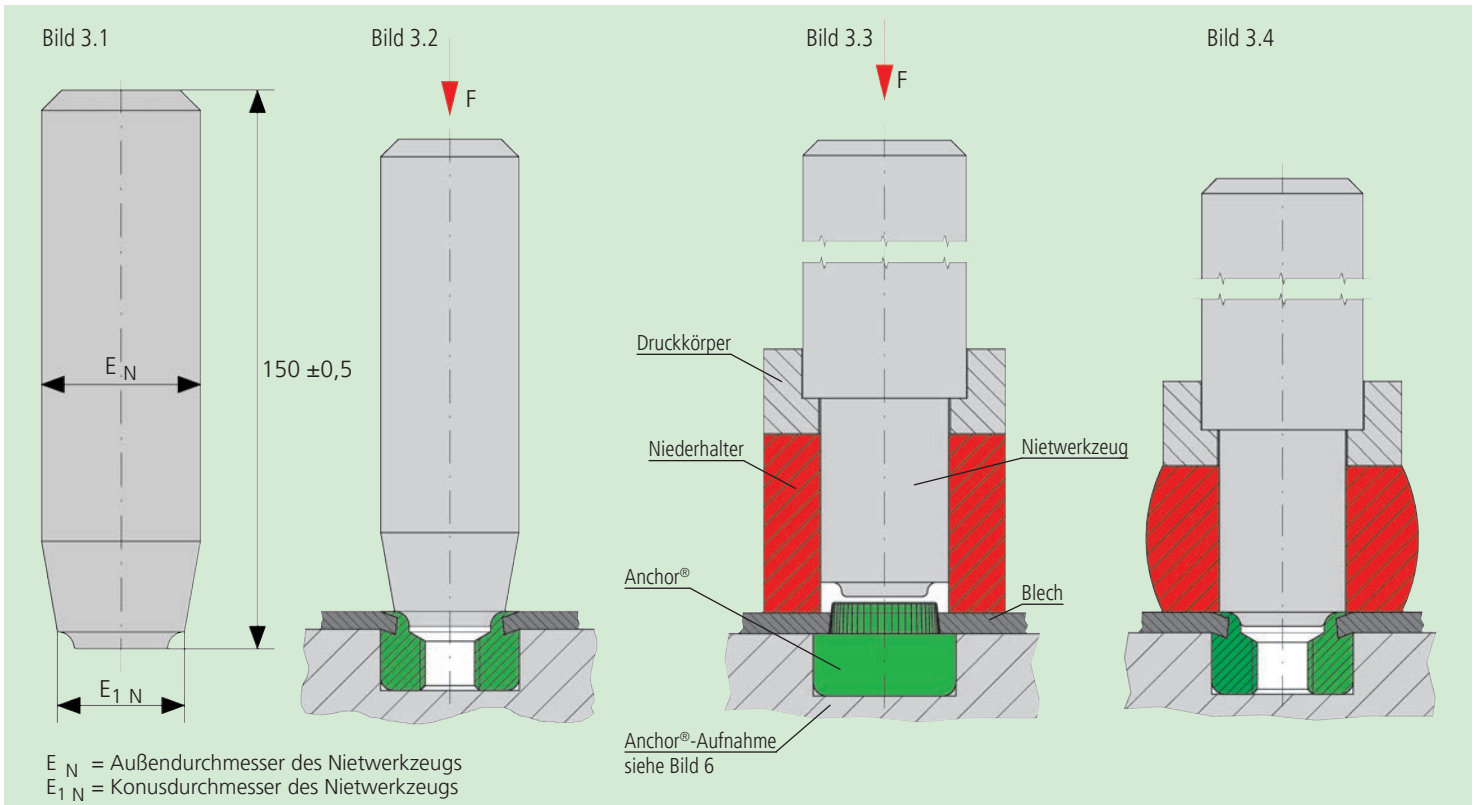


Bild 3

Montage

Loch stanzen, lasern oder bohren, Anchor® einlegen und Schaft mit einfachem Nietwerkzeug vernieten (Bild 3.2):

- von Hand
- mit einfacher Presse
- Anchor® einlegen und mittels Taumel oder Radial-Nietverfahren vernieten
- automatische Zuführung in Folgewerkzeugen
- zur Vermeidung von Verformungen dünner Formteile Werkzeug mit Niederhalter verwenden (Bild 3.3 und 3.4).

Nietkraft

bei maschineller Nietung
(Anchor® aus Stahl)

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

Bild 4

Abmessungen der Nietwerkzeuge (Bild 3.1):

	Artikel-Nr. 401 für Anchor® und Tanktyp		Artikel-Nr. 421 für Mini-Anchor®	
	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 bis M16	25	22,2	–	–

Bild 5

Abmessungen der Anchor®-Aufnahme

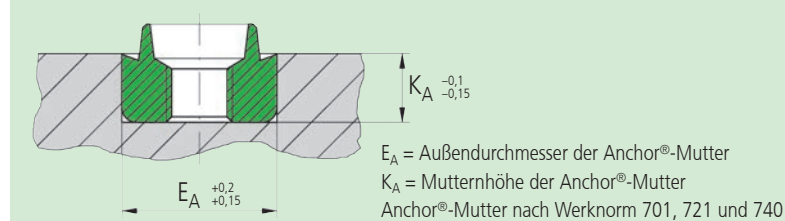


Bild 6

Animation

