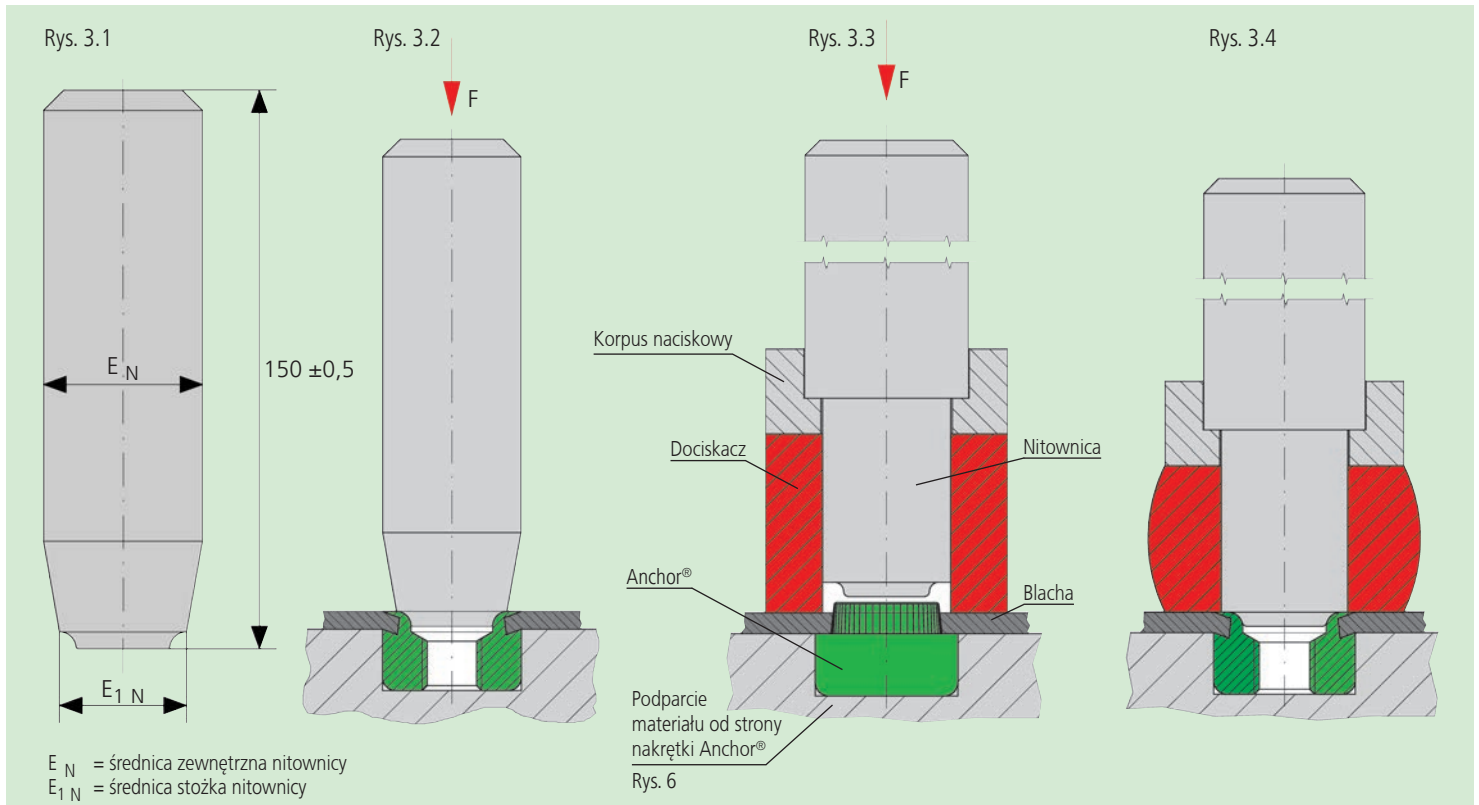


Montaż nakrętek Anchor®



Rys. 3

Montaż

Otwór wytłoczyć albo wywiercić. Włożyć nakrętkę i zanitować trzpień przy użyciu zwykłej nitownicy (Rys. 3.2):

- ręcznie
- przy użyciu zwykłej prasy
- włożyć nakrętkę Anchor® i zanitować przy użyciu nitownicy z tarczą wahlnią albo nitownicy promieniowej (radialnej)
- automatyczne doprowadzanie w narzędziach wielotaktowych
- aby uniknąć odkształcenia cienkich kształtek, zastosować nitownicę z dociskaczem (Rys. 3.3 i 3.4).

Siła nacisku

przy nitowaniu maszynowym (nakrętka Anchor® stalowa)

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

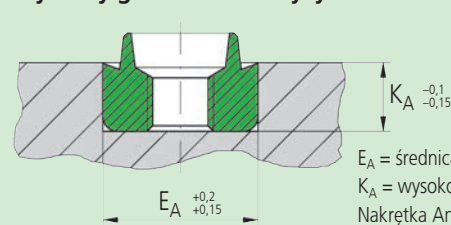
Rys. 4

Wymiary nitownic (rys. 3.1):

	Artykuł nr. 401 dla nakrętek Anchor® i typu dla zbiorników		Artykuł nr. 421 dla nakrętek Anchor®-Mini	
	EN	E1N	EN	E1N
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 do M16	25	22,2	–	–

Rys. 5

Wymiary gniazda w matrycy



EA = średnica zewnętrzna nakrętki Anchor®
KA = wysokość nakrętki Anchor®
Nakrętka Anchor® według normy zakładowej 701, 721 i 740

Rys. 6

Animacja

