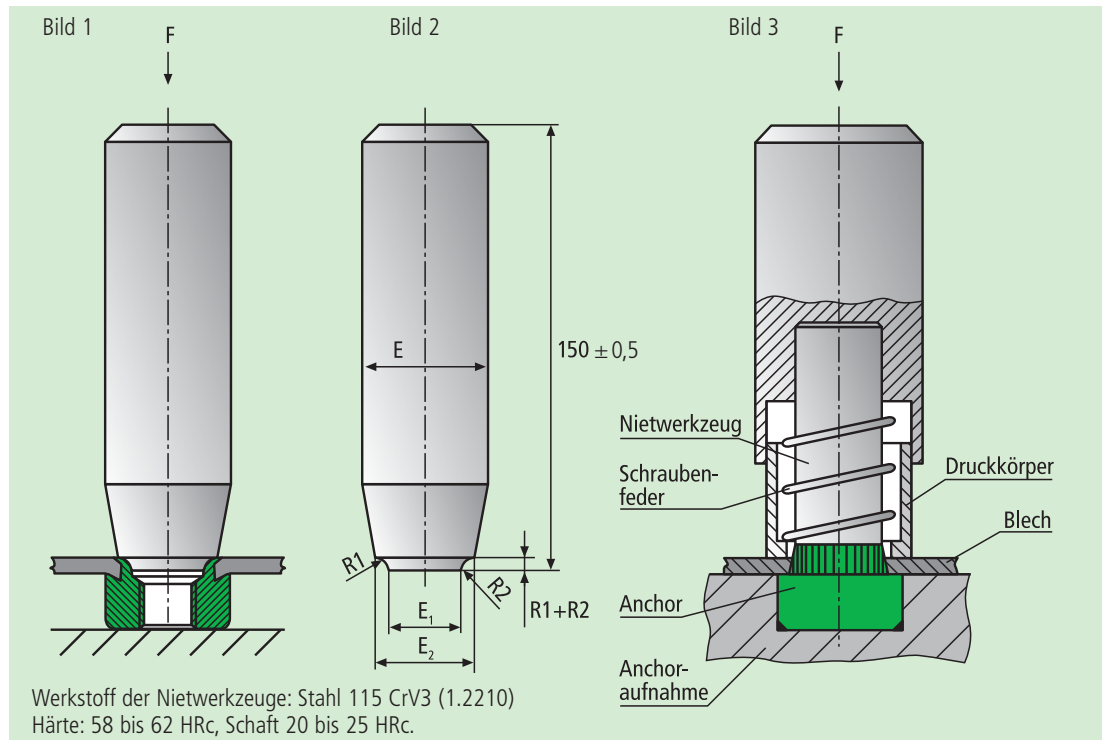


Die Anchor® – Montage ...

Montage

Loch stanzen oder bohren, Anchor einlegen und Schaft mit einfachem Nietwerkzeug vernieten (Bild 1+2):

- von Hand
- mit pneumatischem Handniethammer
- mit einfacher Presse
- Anchor einlegen und mittels Taumel- oder Radial-Nietverfahren vernieten
- automatische Zuführung in Folgewerkzeugen
- mit speziellem Hochleistungs-Montagegerät für Großserien. Leistung bis zu 50 Teile pro Minute.
- bei Bauteil deformierung dünner Formteile doppelt wirkendes Nietwerkzeug verwenden (Bild 3) .



Nietdruck P

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 - M16	80 bis 160 kN

Abmessungen der Nietwerkzeuge (Bild 2):

	Artikel-Nr. 401 für Anchor und Tanktyp					Artikel-Nr. 421 für Mini-Anchor				
	E1	R1	R2	E2	E	E1	R1	R2	E2	E
M 2	4,3	0,6	0,5	7,1	12	2,4	0,6	0,5	4,8	12
M 2,5/ M 3	4,3	0,6	0,5	7,1	12	3,2	0,6	0,5	5,5	12
M 3,5/ M 4	5,3	0,7	0,5	8,7	12	4,3	0,6	0,5	7,1	12
M 5	6,7	0,9	0,5	10,3	16	5,3	0,6	0,5	8,7	12
M 6	8,0	1,0	0,6	11,9	16	6,5	0,6	0,6	10,3	12
M 8	11,1	1,1	0,6	15,5	20	8,5	0,6	0,5	11,5	12
M 10	13,5	1,2	0,6	18,3	20	-	-	-	-	-
M 12 - M16	17,1	1,4	0,6	22,2	25	-	-	-	-	-