

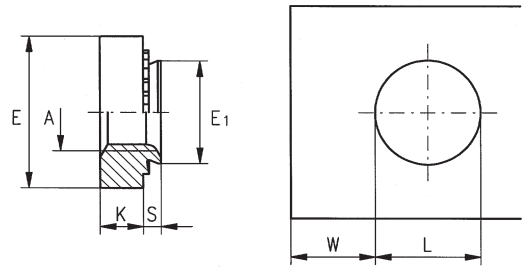


**Einpress-Mutter**  
selbstnietend  
- Kaltformteil -

**Clifa®-P**  
Werknorm  
500 5 bis 502 5

**Anwendung**

Clifa-P Einpressmuttern dienen zur Herstellung verschleißfester Schraubverbindungen in dünnwandigen Formteilen ab 0,8 mm Dicke.



Maße in mm

	Artikelnummer <b>erste</b> Zifferngruppe	für Blechdicke min.	Schafthöhe maximal	Artikelnummer <b>zweite und</b> <b>dritte</b> Zifferngruppe	Innen- gewinde	Außen- durch- messer	Mutter- höhe	Bund- $\phi$ : max.	Loch- $\phi$ : Toleranz +0,08	Mindest- abstand
		M	S		A	E	K	E <sub>1</sub>	L	W
M3 bis	500 5.. ... ..	0,8	0,76	... 500 030 ...	M 3	6,3	1,5	4,22	4,25	2,68
	501 5.. ... ..	1,0	0,97	... 500 040 ...	M 4	7,9	2,0	5,38	5,4	4,2
M5	502 5.. ... ..	1,4	1,37	... 500 050 ...	M 5	8,7	2,0	6,38	6,4	3,9
	500 5.. ... ..	1,2	1,15	... 500 060 ...	M 6	11,05	4,08	8,72	8,75	4,23
M6	501 5.. ... ..	1,4	1,37							
	502 5.. ... ..	2,3	2,21							

**Beispiel für das Finden der Artikelnummer** Selbstnietende Einpress-Mutter Clifa-P mit Innengewinde M3 aus Stahl vergütet FK10, verzinkt, blau passiviert für Blechdicke 1,4 mm: Clifa-P 502 500 030.110

**Werkstoffe** Stahl vergütet FK10, verzinkt, blau passiviert Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) ... .. 110  
 Stahl vergütet FK10, Zink/Nickel, transparent passiviert Artikelnummer (**vierte** Zifferngruppe) ... .. 143

Andere Veredelungen oder Sonderformen (z. B. Abstandsbuchsen) auf Anfrage.

**Toleranzen** ISO 2768-m

**Gewinde** Innengewinde A: nach ISO 6H

**Einpressdruck** als Richtwert zur Auswahl der Presse

Clifa	Für Formteile aus:
	Stahl
M 3	5 bis 17 kN
M 4	7 bis 20 kN
M 5	7 bis 25 kN
M 6	15 bis 37 kN

Der erforderliche Einpressdruck ist durch Versuche zu ermitteln. Für verschiedene Werkstoffqualitäten und Oberflächen kann ein höherer Einpressdruck notwendig sein. Maximaler Festsitz bei genauer Einhaltung der empfohlenen Loch-Durchmesser und Toleranzen.