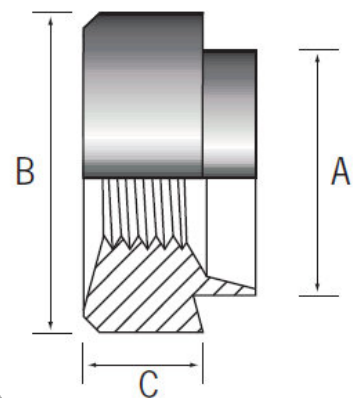
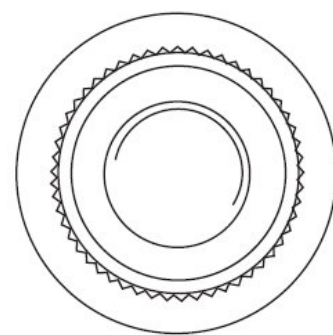




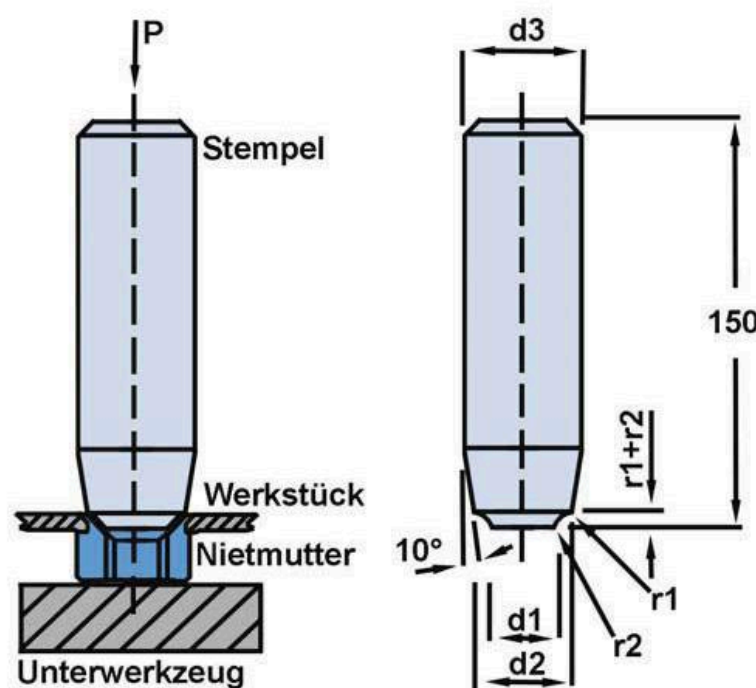
Einnietmutter Technik



Durch Verarbeitung der Einnietmutter wird auch in sehr **dünnwandigen** Blechen eine Verbindung mit metrischem Gewinde hergestellt, die eine hohe Verdreh- und Ausdrück –Festigkeit aufweist. Der Setzvorgang ist dabei relativ unkompliziert.



SWG	24	22	20	18	16	14	12	10	8	6	4
Blechdicke in mm	0,4 - 0,6	0,7 - 0,8	0,9 - 1,0	1,1 - 1,4	1,5 - 1,7	1,8 - 2,2	2,3 - 2,8	2,9 - 3,4	3,5 - 4,2	4,3 - 5,1	6



Bitte senden Sie
Ihre Anfrage an:

Email: vertrieb@auel-gmbh.de
 Telefon: +49 2354 9046 24
 Adresse: Auf dem Bamberg 4
 58540 Meinerzhagen



Management System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 0910081043



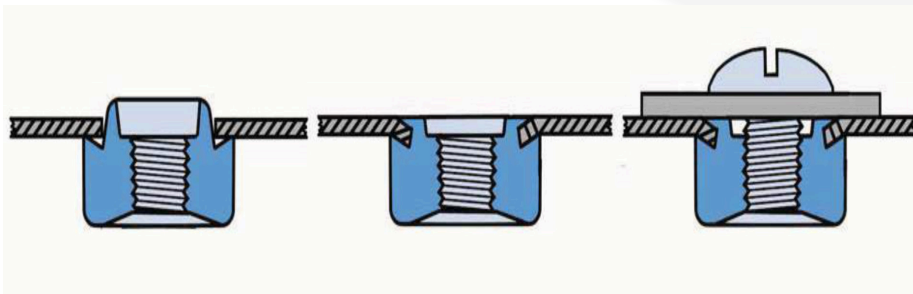
Einnietmutter Technik



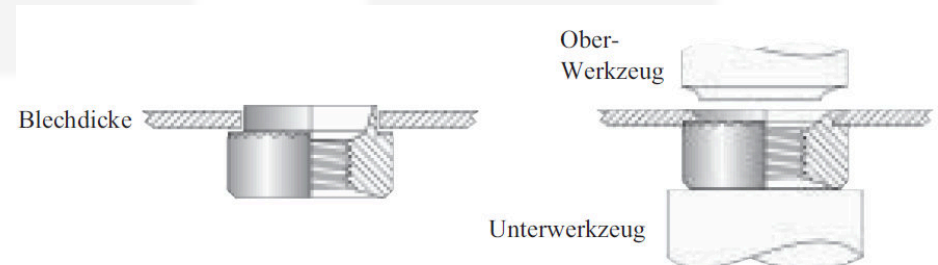
Gewinde M	d1	r1	r2	d2	d3	P*
M2,5	4,3	0,5	0,5	7,1	12	ca. 1,5 - 1,7
M3	4,3	0,5	0,5	7,1	12	ca. 1,5 - 1,7
M4	5,3	0,6	0,5	8,7	12	ca. 2,0 - 2,2
M5	6,8	0,8	0,5	10,3	16	ca. 2,2 - 2,8
M6	8,0	0,9	0,6	11,9	16	ca. 3,0 - 3,3
M8	11,1	1,0	0,6	15,5	20	ca. 4,5 - 5,5
M10	13,5	1,1	0,6	18,3	20	ca. 6,5 - 7,0
M12	17,1	1,3	0,6	22,2	25	ca. 8,0 - 10,0

***P bezeichnet den Nietdruck bei maschineller Nietung aus Stahl in Tonnen. Werkzeug Material: Stahl 11SCrV4 (1.2210). Härte: 58-62, Schaft 20-25 HRC. Maße in mm**

Darstellung im Schnitt



Verarbeitung der Einnietmutter



Bitte senden Sie
Ihre Anfrage an:

Email: vertrieb@auel-gmbh.de
 Telefon: +49 2354 9046 24
 Adresse: Auf dem Bamberg 4
 58540 Meinerzhagen



Management
System
ISO 9001:2015

www.tuv.com
ID 0910081043