

CRIMP-MUTTERN

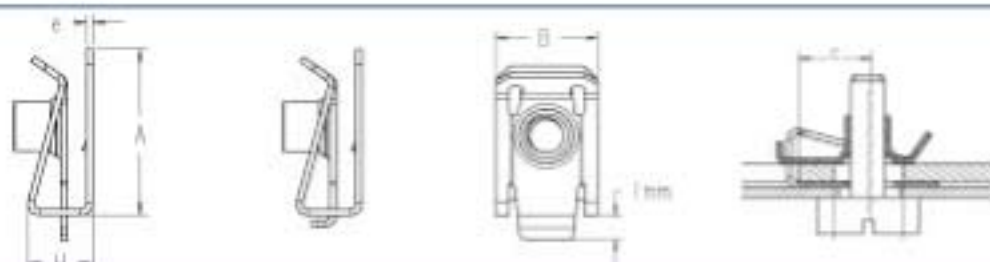
Crimp-Muttern mit Gewindehülse: Serie NUT

Gebrauchsempfehlung:

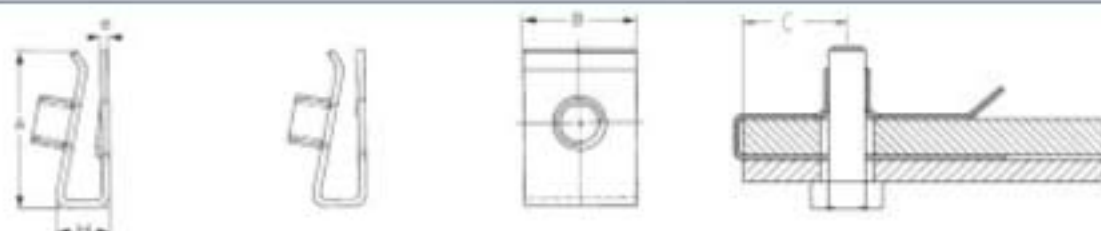
Diese Muttern dienen zur Erstellung von Blindverbindungen am Rand bzw. in der Mitte von Blechen. Sie vertragen starke Anzugsdrehmomente. Je nach Ausführung eignen sie sich für mehr oder weniger große Blechstärkenbereiche. Manuelle Montage an dünnen Blechen, Montage mit Hilfe eines Werkzeugs an stärkeren Blechen. Nach dem Einbau haftet die Mutter selbstsichernd im Stanzloch.



TYP 1



TYP 2



SCHRAUBE	P = BLECHSTÄRKE	BAUFORM	ART.-NR.	A	H	B	C	Ø F	e	ANZUGSDREHMOMENT** IN Nm (max.)
M5	0,5 bis 4	1	NUT 8415A ZH	20	8,2	14	11,5	7,5	0,7	3,8
M5	0,5 bis 4	1	NUT 8445A ZH	20-21	8,2	14	11,4	7,5	0,7	3,8
M5	2,5 bis 6	1	NUT 8465A ZH	20	8,2	14	11,7	7,5	0,7	3,8
M6	0,5 bis 4	1	NUT 8376A DL	20	8,6	15	12,5	8,5	0,8	6,6
M6	0,5 bis 4	1	NUT 5246C ZH	22,3	8,6	15	12,5	8,5	0,8	6,6
M6	2,8 bis 3,2	2	NUT D986 ZZE ■	22,2	5,8	15	11	8,5	0,7	6,6
M6	3,5 bis 6	1	NUT 8616 DL	22,3	8,6	15	12,5	8,5	0,8	6,6
M6	5	2	NUT D966B SR ●	26,8	7,4	22	13,4	7	0,7	6,6
M8	0,5 bis 4	1	NUT D978 SJ	25,4	7,5	16,3	12	9	1	15,9
M8	0,5 bis 4	1	NUT D958D ZH	25,4	7,6	16,7	12	11,6	1	15,9

** Diese Werte wurden im Labor mit einem Schrauber (400 U/Min.) an einem Trägerblech aus gehärtetem Stahl mit Schrauben, Festigkeitsklassen 8.8 und 12.9 (ungeleitet und unverzinkt) erzielt. *●* Selbstsichernde Variante.

Montage-Empfehlung:

1. Montage manuell bzw. mit Hilfe eines einfachen Werkzeugs der Crimp-Mutter am Aufnahmeblech.
2. Die Crimp-Mutter haftet selbstsichernd am Aufnahmeblech.
3. Schraube in die Mutter einführen.
4. Anziehen, Montage beendet.

MUTTER

WERKSTOFF

Federstahl vergütet
mit Ausnahme von Art.-Nr.
■ Inox

OBERFLÄCHEN- BEHANDLUNG

Tabelle siehe Umschlag

FARBE

Tabelle siehe Umschlag