

Einnietmuttern

Ein Gewindeeinsatz aus Stahl oder rostfreiem Werkstoff, Messing, Leichtmetall mit angesenktem und kerbverzahntem Schaft.

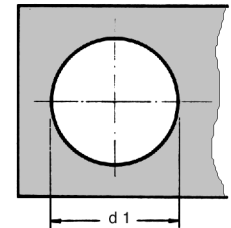
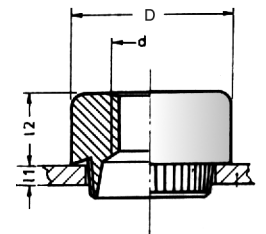
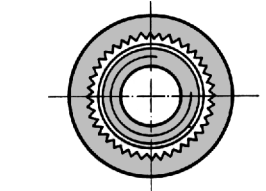
Zur Herstellung von verdrehsicheren und beidseitig belastbaren Schraubverbindungen.

- **Material:** Stahl, ungehärtet 9SMnPb28 K, blank
- Stahl, verzinkt
- Messing Ms58CuZn39Pb 3
- Messing, verzinkt
- auf Anfrage: rostfreier Stahl (Werkstoff 1.4305) X12CrNiS18.8

- Endziffer
- .xx1
 - xx2
 - .xx3
 - .xx5
 - .xx9



Bestell-Nr.	Materialstärke l1						
	Gewinde	0,5 bis 0,6	0,9 bis 1	1,4 bis 1,6	2,0 bis 2,2	2,3 bis 2,5	2,9 bis 3,1
M 2	2.15.011	2.15.111					
M 2,5	2.15.021	2.15.121	2.15.221				
M 2,5	2.15.022						
M 2,5		2.15.129					
M 3	2.15.031	2.15.131	2.15.231	2.15.331	2.15.431		
M 3		2.15.132	2.15.233				
M 3		2.15.135	2.15.235				
M 3		2.15.139	2.15.239			2.15.439	
M 4	2.15.041	2.15.141	2.15.241	2.15.341	2.15.441		
M 4		2.15.145	2.15.243				
M 4		2.15.149	2.15.245	2.15.348			
M 4			2.15.249				
M 5		2.15.151	2.15.251	2.15.351	2.15.451		
M 6			2.15.261	2.15.361	2.15.461	2.15.561	
M 6				2.15.369			



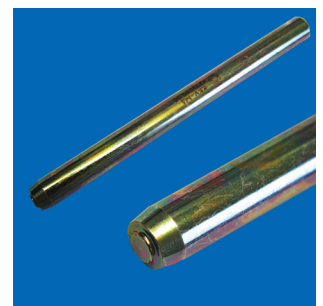
Masstabelle Einnietmuttern

Innengewinde	Außendurchmesser D	Mutternhöhe l2	empfohlener Lochdurchmesser d1
M 2	5,0	2,3	3,5
M 2,5; M 3	5,5	2,8	4,2
M 4	7,0	3,2	5,5
M 5	8,5	3,8	6,5
M 6	10,0	5,1	7,7

Nietwerkzeuge

- **Material:** Stahl 115CrV3 (1.2210)
- **Härte:** 58 bis 62 HRC, Schaft 20 bis 25 HRC

für Muttern	Bestell-Nr.	Nietdruck bei maschineller Nietung
M 2	10.01.522	1,5 bis 1,7 t
M 2,5/M 3	10.01.523	1,5 bis 1,7 t
M 4	10.01.544	2,0 bis 2,2 t
M 5	10.01.555	2,2 bis 2,8 t
M 6	10.01.566	3,0 bis 3,3 t



Masstabelle Nietwerkzeuge

	d1	r1	r2	d2	d3
M 2	2,4	0,6	0,5	4,8	12
M 2,5/M 3	3,1	0,6	0,5	5,5	12
M 4	4,1	0,6	0,5	7,1	12
M 5	5,1	0,6	0,5	8,7	12
M 6	6,4	0,6	0,6	10,3	12

