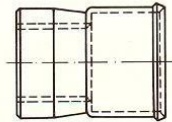




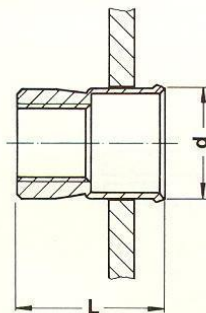
Standard-NUTSERT® kommen zum Einsatz, wenn hohe Anforderungen an Blindnietmuttern gestellt werden. Sie sind universell in verschiedenen Materialstärken einsetzbar - auch in Sacklochbohrungen. Durch die besondere Funktion wird eine hohe Verdrehsicherheit erreicht.

Standard-NUTSERT® werden mit verzinkter Oberfläche geliefert, sind aber auch in Edelstahl erhältlich. Weitere Ausführungen und Abmessungen auf Anfrage.

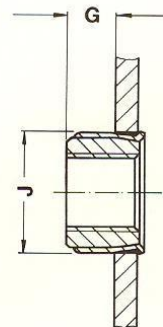


### Werkstoff-Tabelle

Art-Nr.	Werkstoff	Werkstoff-Nr.	Oberfläche
9508	Stahl	1.0715	verzinkt



vor dem Setzen



nach dem Setzen

### Standard-NUTSERT®

Artikel-Nr.	Gewinde Ø	empf. Bohrungs- Ø	Klembereich (nietb. Mat.-stärke)	L max.	d max.	G max.	J max.
9508-0312	M 3		ab 0,8 *	9,8	4,8	5,1	6,1
9508-0412	M 4	siehe	ab 0,8 *	9,8	6,3	5,1	7,9
9508-0512	M 5	Bohrloch	ab 0,8 *	9,8	7,1	5,1	8,9
9508-0616	M 6	Tabelle	ab 0,8 *	13,3	9,5	6,9	11,2
9508-0820	M 8		ab 0,8 *	15,9	12,7	8,1	14,5
9508-1024	M10		ab 0,8 *	18,9	14,3	9,7	16,3

\* auch für Sacklöcher geeignet



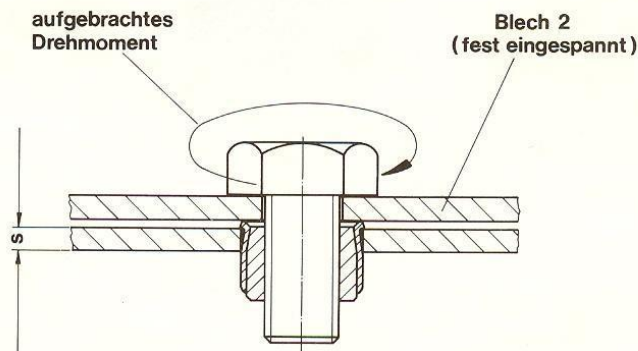
### Bohrloch-Tabelle Material: Stahl bis St40, Aluminium ab F28

Artikel-Nr.	Gewinde Ø	empf. Bohrungsdurchmesser bei Blechdicke:						
		1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	Sackloch
9508-0312	M 3	4,8	4,9	5,0	5,0	5,0	5,0	5,0
9508-0412	M 4	6,4	6,5	6,6	6,6	6,6	6,6	6,6
9508-0512	M 5	7,3	7,4	7,5	7,6	7,6	7,6	7,6
9508-0616	M 6	9,6	9,7	9,8	9,9	10,0	10,2	10,2
9508-0820	M 8	12,7	12,8	12,9	13,0	13,1	13,2	13,2
9508-1024	M10	14,3	14,4	14,5	14,6	14,7	14,8	14,9

### Bohrloch-Tabelle Material: Aluminium bis F27

Artikel-Nr.	Gewinde Ø	empf. Bohrungsdurchmesser bei Blechdicke:						
		1,5	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	Sackloch
9508-0312	M 3	4,8	4,8	4,9	4,9	4,9	5,0	5,0
9508-0412	M 4	6,4	6,4	6,5	6,5	6,6	6,6	6,6
9508-0512	M 5	7,3	7,3	7,4	7,4	7,5	7,6	7,6
9508-0616	M 6	9,6	9,6	9,7	9,8	9,8	10,0	10,2
9508-0820	M 8	12,7	12,7	12,8	12,9	13,0	13,0	13,2
9508-1024	M10	14,3	14,3	14,4	14,5	14,5	14,5	14,9

Die angegebenen empfohlenen Bohrungsdurchmesser wurden durch praktische Versuche ermittelt und stellen deshalb Richtwerte dar. Abgestimmt auf den jeweiligen Anwendungsfall sind eigene Versuche erforderlich.



### Maximale Drehmomente

Artikel-Nr.	Gewinde Ø	Bohrungs Ø Blech 2	max. Drehmomente $M_A$ [Nm] in Stahlblech bei Blechdicke s		
			0,88 mm	3,0 mm	Sackloch
9508-0312	M 3	3,1	3,50	3,50	3,50
9508-0412	M 4	4,1	4,00	4,00	4,00
9508-0512	M 5	5,1	15,75	16,25	15,30
9508-0616	M 6	6,1	27,00	24,75	25,60
9508-0820	M 8	8,1	50,75	53,50	52,00
9508-1024	M10	10,1	58,75	72,00	72,00

### Verpackungseinheiten

Artikel-Nr.	Industriekarton Inhalt/Stück	Artikel-Nr.	Industriekarton Inhalt/Stück	Artikel-Nr.	Industriekarton Inhalt/Stück
9508-0312	5000	9508-0512	5000	9508-0820	1000
9508-0412	5000	9508-0616	2000	9508-1024	500

Zur Verarbeitung des Standard-NUTSERT® stehen die pneumatischen Verarbeitungsgeräte Typ 7557, 7558, 7572 und 7555 mit speziellen Ausrüstungen zur Verfügung.