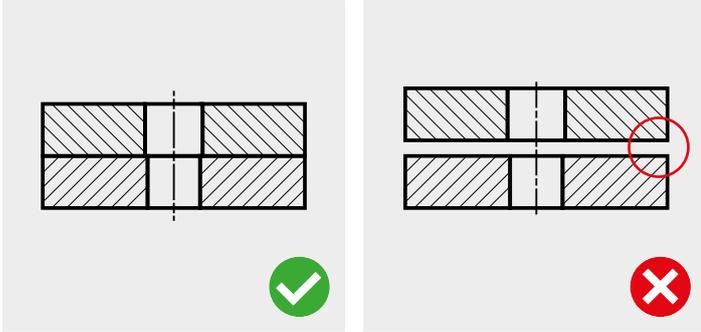


nonut®

1. Bauteile positionieren



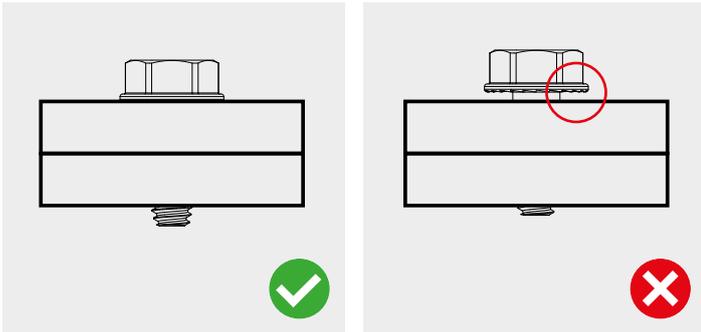
Die zu verbindenden Bauteile liegen idealerweise unmittelbar aufeinander

2. Setzvorgang



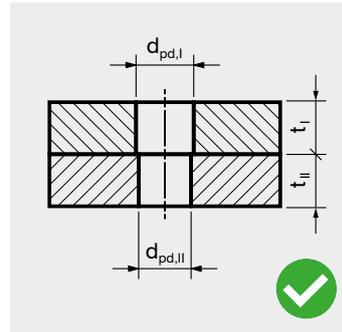
Die Schrauben werden rechtwinklich zur Bauteiloberfläche montiert

3. Setzvorgang abgeschlossen



Der Setzvorgang ist abgeschlossen, sobald der Schraubenkopf vollständig an Bauteil I anliegt und sich die Rotation des Schraubers gegen Null reduziert

4. Vorbohrdurchmesser



Vorbohrdurchmesser müssen den Herstellervorgaben entsprechen und sind den Zulassungen zu entnehmen

Toleranzen für Vorbohrdurchmesser:
 Bauteildicke $t < 3 \text{ mm}$ → d_{pd} Toleranz $+0 / -0.2 \text{ mm}$
 Bauteildicke $t \geq 3 \text{ mm}$ → d_{pd} Toleranz $+0.1 / -0.1 \text{ mm}$

5. Montagegeräte

Wir empfehlen Tangentialschlagschrauber mit einstellbaren Leistungsstufen. Die erforderliche Leistung ist abhängig von der jeweiligen Anwendung. (Bauteildicken, Stahlqualität, Vorbohrdurchmesser, Schraubendurchmesser)

6. Richtwerte

nonut® Schrauben-Ø [mm]	Anwendungsbereich $\Sigma t = t_I + t_{II}$ [mm]	Nennleistung *) Tangentialschlag- schrauber [Nm]	Anzugsdreh- moment *) [Nm]
8.6	bis 4	> 50	25
	4 bis 7	> 100	40
	> 7	> 200	50
10.6	bis 4	> 100	25
	4 bis 7	> 150	40
	> 7	> 250	50
13.4	bis 4	> 150	25
	4 bis 7	> 200	45
	> 7	> 250	65

*) abhängig von der jeweiligen Anwendung (Bauteildicken, Stahlqualität, Vorbohrdurchmesser, Schraubendurchmesser)