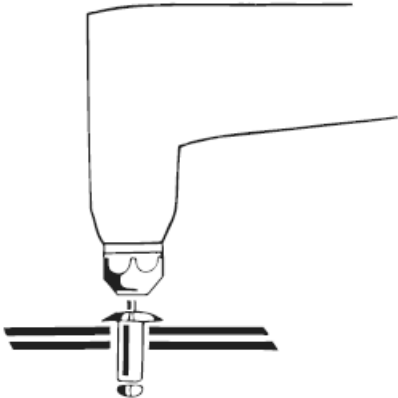
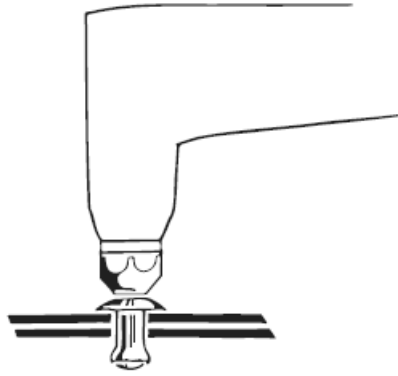
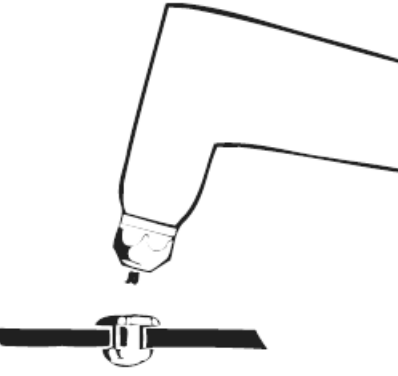


Blindniettechnik

Die Blindniet-Technik wurde als Befestigungsverfahren an Hohlprofilen und für ähnliche einseitig zugängliche Einsatzbereiche entwickelt. Das einfache, schnelle Prinzip hat inzwischen in vielen Montagebereichen herkömmliche Verbindungs- und Befestigungsaufgaben abgelöst. Die von uns angebotenen Setzgeräte sind langlebig und ergonomisch geformt.

Funktion und Montage

Blindnieten	
	<p>Von der Werkstück-vorderseite aus wird der Blindniet in das Bohrloch geführt. Der Zugdorn wird bis zur Kopfanlage vom Mundstück des Setzwerkzeuges aufgenommen. Die Blindnietgröße richtet sich nach Belastung und Materialstärke.</p>
	<p>Durch Betätigung des Setzwerkzeuges wird das überstehende Ende der Niethülse durch den Zugdornkopf zu einem Schließkopf verformt. Die Materialien werden zusammengepresst.</p>
	<p>Der Nietdorn reißt an der Sollbruchstelle ab - eine feste Nietverbindung ist entstanden.</p>

Nietgröße	Kopf-Ø	Bohrer-Ø	Klemmlänge
3,0 x 4 Alu	6,5	3,1	0,5 - 1,5
3,0 x 6 Alu	6,5	3,1	1,5 - 3,5
3,0 x 6 V2A	6,3	3,1	0,5 - 3,0
3,2 x 6	6,5	3,3	1,5 - 3,5

3,0 x 8 Alu	6,5	3,1	3,0 – 6,0
3,0 x 8 VA	6,3		3,0 – 5,0
3,2 x 8 VA	6,5	3,3	3,0 – 5,0
3,0 x 10 Alu	6,5	3,1	5,0 – 7,0
3,0 x 10 VA	6,3		5,0 – 6,5
3,0 x 12 Al+VA	6,5	3,1	6,5 – 8,5
3,2 x 10 Alu	6,0	3,3	5,0 – 7,0
4,0 x 6 Alu	8,0	4,1	1,0 – 3,5
4,0 x 6 VA	8,4	4,1	1,0 – 2,5
4,0 x 8 Alu	8,0	4,1	4,0 – 5,0
4,0 x 8 VA	8,4		2,5 - 4,5
4,0 x 10 Alu	8,0	4,1	5,0 – 6,5
4,0 x 10 VA	8,4		4,5 – 6,5
4,0 x 12 Alu	8,0	4,1	6,5 – 8,5
4,0 x 12 VA	8,4		