

10. Blindniettechnik

Montage, Formen und Typen, Bohrlochdurchmesser und Maße

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.

10.1 Funktion und Montage

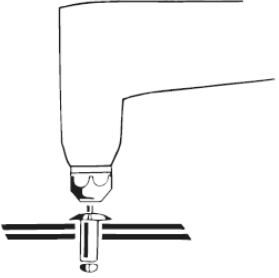
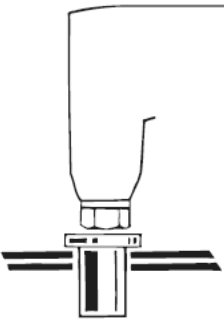
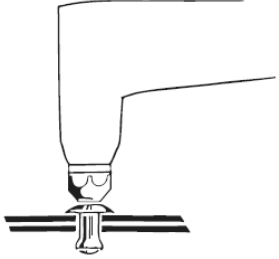
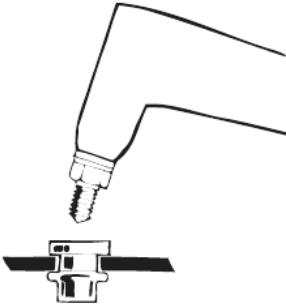
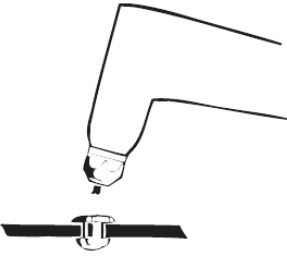
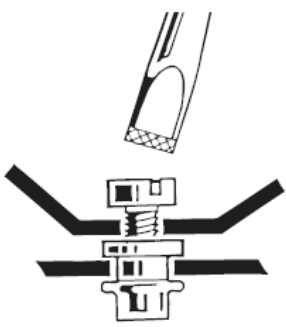
| 1.1 Blindnieten | | 1.2 Blindnietmuttern | |
|--|---|--|--|
|  | Von der Werkstückvorderseite aus wird der Blindniet in das Bohrloch geführt. Der Zugdorn wird bis zur Kopfanlage vom Mundstück des Setzwerkzeuges aufgenommen. Die Blindnietgröße richtet sich nach Belastung und Materialstärke. |  | Die Blindnietmutter wird auf den Gewindedorn aufgeschraubt und von der Werkstückvorderseite aus in das Bohrloch eingeführt. Die Länge der Blindnietmutter richtet sich nach der Materialstärke. |
|  | Durch Betätigung des Setzwerkzeuges wird das überstehende Ende der Nierhülse durch den Zugdornkopf zu einem Schließkopf verformt. Die Materialien werden zusammengepresst. |  | Durch Betätigung des Setzwerkzeuges verformt sich die Blindnietmutter – ein festes Gewinde ist sekundenschnell, unverrückbar und fest hergestellt. Außerdem können in diesem Zuge Materialien zusammengepresst werden. |
|  | Der Nietdorn reißt an der Sollbruchstelle ab – eine feste Nietverbindung ist entstanden. |  | Nun kann nach dem Herausschrauben des Gewindedornes mit einer metrischen Schraube ein zusätzliches Teil befestigt werden. |

Tabelle 67: Montage von Blindniettechnik

