

0. Inhaltsverzeichnis

zu den „Technischen Informationen“

10	Blindniettechnik	77
10.1	Funktion und Montage.....	77
10.2	Formen, Typen und Unterscheidung von Blindniettechnik	78
10.3	Maße für Blindnieten.....	79
10.4	Bohrlochdurchmesser für Blindnieten u. Spezialblindnieten	79
10.5	Maße für Blindnietmuttern	80



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

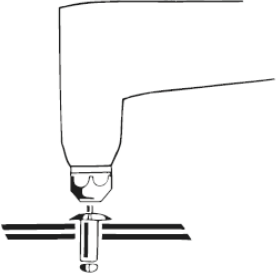
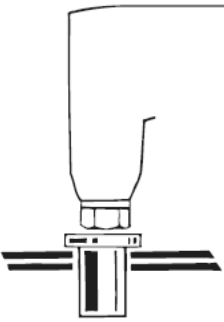
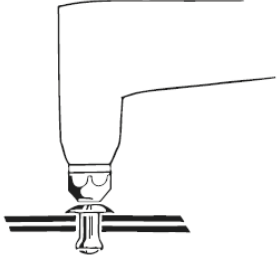
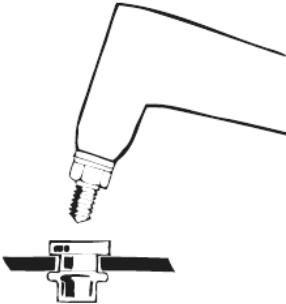
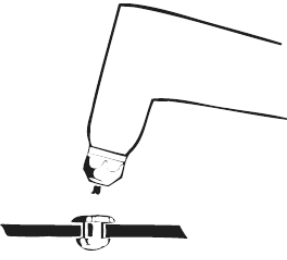
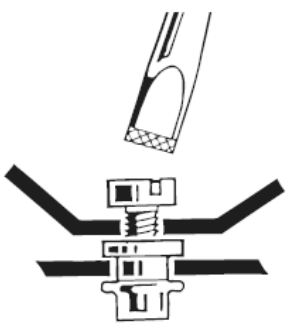
1.1 Blindnieten		1.2 Blindnietmuttern	
	Von der Werkstückvorderseite aus wird der Blindniet in das Bohrloch geführt. Der Zugdorn wird bis zur Kopfanlage vom Mundstück des Setzwerkzeuges aufgenommen. Die Blindnietgröße richtet sich nach Belastung und Materialstärke.		Die Blindnietmutter wird auf den Gewindedorn 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 Niethülse 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



10. Blindniettechnik

Montage, Formen und Typen, Bohrlochdurchmesser und Maße

10.2 Formen, Typen und Unterscheidung von Blindniettechnik




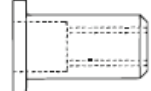
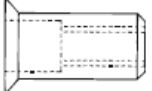







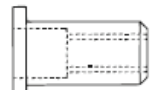
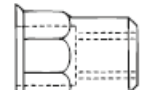







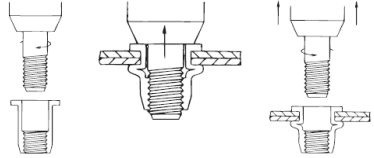
unterschiedliches Merkmal		Blindnieten			Blindnietmuttern	
Nietdüse	<ul style="list-style-type: none"> ☛ Kopf-Form <p>- Standard</p>	<p>Form A nach DIN 7337</p>  <p>kleiner Flachkopf</p>	<p>Form B nach DIN 7337</p>  <p>Senkkopf 120°</p>	<p>Form C nach DIN 7337</p>  <p>großer Flachkopf</p>	<p>Form F</p>  <p>Flachkopf</p>	<p>Form S</p>  <p>Senkkopf 90°</p>
	- Spezial	<p>Form FK</p>  <p>Flachrundkopf</p>	<p>Form SK</p>  <p>kleiner Senkkopf</p>	<p>Form KP</p>  <p>Klemmprofilkopf</p>		<p>Form SK</p>  <p>kleiner Senkkopf</p>
	<ul style="list-style-type: none"> ☛ Schaft-Form 	<p>glatt, voll nach DIN 7337</p>  <p>offenes Schaftende</p>	<p>glatt, quer teilgeschlitzt</p>  <p>Mehrbereichsschaft mit offenem Schaftende</p>	<p>gerillt, für Sacklochnietungen</p>  <p>offenes Schaftende</p>	<p>rund</p>  <p>durchgehendes, offenes Muttergewinde</p>	<p>sechskant</p>  <p>durchgehendes, offenes Muttergewinde</p>
		<p>glatt, voll für dichte Nietungen</p>  <p>geschlossenes Schaftende</p>	<p>glatt, mit Presslaschenschlitzung</p>  <p>für weiche Werkstoffe, offenes Schaftende</p>	<p>mit M-Gewinde</p>  <p>offenes Schaftende</p>	<p>rund</p>  <p>Sacklochgewinde, geschlossenes Schaftende</p>	
Zugdorn	<ul style="list-style-type: none"> ☛ Schaft-Form ☛ Kopf-Form 	<p>glatter Schaft halbrunder Kopf</p>  <p>nach DIN 7337</p>	<p>gerillter Schaft halbrunder Kopf</p>  <p>Greifhilferillung (hochfeste Blindniete)</p>	<p>gerillter Schaft zylindr. Holzkopf</p>  <p>Greifhilferillung (Nietverstärkung)</p>	<p>Blindnietmuttern werden auf einem Zugdorn mit Gewinde aufgeschraubt. Nach dem Setzvorgang wird der Zugdorn ausgeschraubt.</p> 	

Tabelle 68: Typen von Blindniettechnik

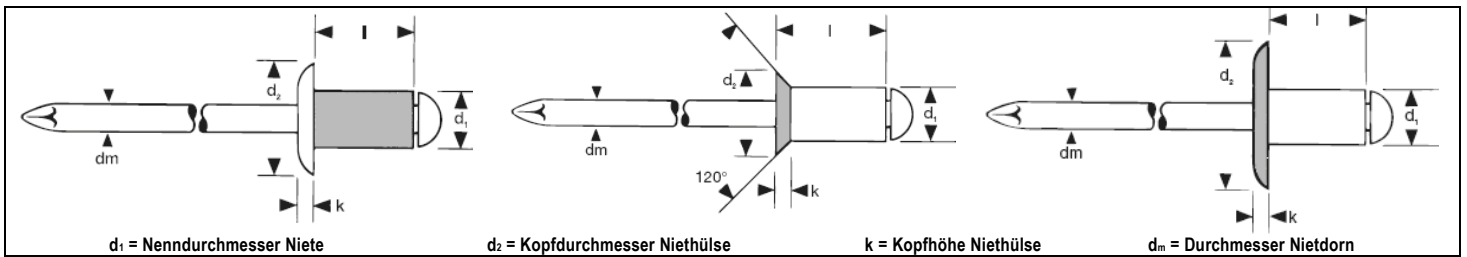
Lieferbare Werkstoffkombinationen entnehmen Sie bitte unserem Online-Shop www.wegertseder.com



10. Blindniettechnik

Montage, Formen und Typen, Bohrlochdurchmesser und Maße

10.3 Maße für Blindnieten



Typ	d ₁	2,4	3	3,2	4	4,8	5	6	6,4
		d ₂ / k / d _m	d ₂ / k / d _m	d ₂ / k / d _m	d ₂ / k / d _m	d ₂ / k / d _m	d ₂ / k / d _m	d ₂ / k / d _m	d ₂ / k / d _m
A kleiner Flachkopf DIN 7337	1,55	5,0 / 0,65 / 1,55	2,00 6,5 / 1,0 / 2,05	2,00 6,5 / 1,0 / 2,05	2,45 8,0 / 1,2 / 2,65	2,95 9,5 / 1,3 / 3,30	2,95 9,5 / 1,3 / 3,30	3,40 12,0 / 1,5 / 3,80	3,90 13,0 / 1,8 / 4,00
A „PolyGrip“	-	-	-	6,5 / 1,1 / 1,8	8,0 / 1,3 / 2,3	9,5 / 1,6 / 2,7	-	-	-
F Gerillter Schaft FG	-	-	-	6,5 / 0,8 / 1,95	8,5 / 1,0 / 2,1	9,5 / 1,1 / 2,7	-	-	-
F „CAP“ geschlossen	-	-	-	6,5 / 1,5 / 1,7	8,5 / 1,6 / 2,2	10 / 2,1 / 2,7	-	-	-
A Kunststoff / Kunststoff	-	-	-	-	9,2 / 1,4 / 2,5	-	11,3 / 1,8 / 3,0	13,3 / 1,8 / 3,5	-
A Spreiz-Schaft SS	-	-	-	6,5 / 1,2 / 1,95	8,0 / 1,5 / 2,1	9,5 / 1,6 / 2,7	-	-	-
FK „TRIFOLD“	-	-	-	-	-	d ₁ = 4,1 8,2 / 1,55 / 2,4	d ₁ = 5,2 10,0 / 2,05 / 2,9	-	-
F „MEGAGRIP“	-	-	-	-	-	d ₁ = 4,9 9,35 / 2,5 / 2,95	-	-	d ₁ = 6,6 12,55 / 2,96 / 3,9
F „G-Lock“	-	-	-	-	-	10,1 / 2,4 / 3,08	-	-	13,3 / 3,2 / 4,24
B Senkkopf DIN 7337	-	-	2,00 6,0 / 0,9 / 2,05	2,00 6,0 / 0,9 / 2,05	2,45 7,5 / 1,0 / 2,65	2,95 9,0 / 1,2 / 3,30	2,95 9,0 / 1,2 / 3,30	3,40 11,0 / 1,5 / 3,80	3,90 12,0 / 1,6 / 4,00
S „MEGAGRIP“	-	-	-	-	-	d ₁ = 4,9 9,05 / 2,5 / 2,95	-	-	d ₁ = 11,15 / 2,9 / 3,9
C großer Flachkopf DIN 7337	-	-	-	9,5 / 1,3 / 2,00 2,05	12,0 / 1,6 / 2,45 2,65	11,0 / 1,8 / 2,95 14,0 / 3,30 16,0	11,0 / 1,8 / 2,95 14,0 / 3,30 16,0	-	3,90 19,0 / 2,7 / 4,00
CK „PolyGrip“	-	-	-	9,5 / 1,6 / 1,8	12,0 / 1,9 / 2,3	16,0 / 2,2 / 2,7	-	-	-

Tabelle 69: Maße für Blindnieten

10.4 Bohrlochdurchmesser für Blindnieten u. Spezialblindnieten

Für Standard-Blindnieten gilt:
 $Bohrloch\varnothing(d_3) = \text{Nietnenndurchm. } d_1 + 0,1 \text{ mm}$

Für Blindniet-Muttern gilt:
 $Bohrloch\varnothing(d_3) = \frac{\text{Schaftdurchmesser } d_1}{(\text{Schlüsselweite} + 0,1 \text{ mm})}$

Tabelle 70

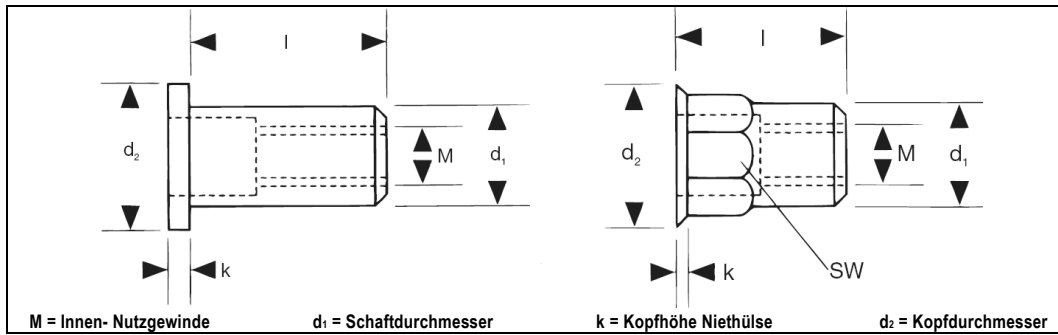
Typ	d1 Nenn-Ø	2,4	3,0	3,2	4,0	4,1	4,8	4,9	5,0	5,2	6,0	6,3	6,4	6,6	7,7	Tol.
FG Schaft gerillt	-	-	-	3,4	4,3	-	5,1	-	-	-	-	-	-	-	-	± 0,1
M Gewinde-Blindniete	-	(M 5) 3,1	-	(M 6) 4,1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	± 0,05
SS Spreizschaft	-	-	-	3,6	4,4	-	5,2	-	-	-	-	-	-	-	-	± 0,1
„TRIFOLD“	-	-	-	-	4,2	-	-	-	-	5,3	-	-	-	-	-	± 0,1
„MEGAGRIP“, „G-Lock“, „BULB-TITE“	-	-	-	4,1 -4,2	-	5,0 -5,1	4,95 -5,2	-	5,3 -5,5	-	6,4 -6,6	6,6 -6,8	6,7 -6,9	7,9 -8,3	-	-



10. Blindniettechnik

Montage, Formen und Typen, Bohrlochdurchmesser und Maße

10.5 Maße für Blindnietmutter



Typ	M	Schaftform	M 4			M 5			M 6			M 8			M 10		
			d ₁	k	d ₂	d ₁	k	d ₂	d ₁	k	d ₂	d ₁	k	d ₂	d ₁	k	d ₂
F		rund	6,0	0,9	9,0	7,0	1,1	10,0	9,0	1,6	12,0	11,0	1,6	14,0	12,0	1,6	15,0
		sechskantig*							9,0	1,6	13,0	11,0	1,6	16,0			
S		rund	6,0	1,5	9,0	7,0	1,5	10,0	9,0	1,5	12,0	11,0	1,5	14,0	12,0	1,5	15,0
		sechskantig*	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
S kl		kleiner	6,0	0,6	7,2	7,0	0,6	8,2	9,0	0,6	10,2	11,0	0,6	12,2			
		Senkkopf	6,0	0,6	7,5	7,0	0,6	8,5	9,0	0,6	10,5	11,0	0,6	12,5			
		* Sechskant															

Tabelle 71: Maße für Blindnietmutter

