

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

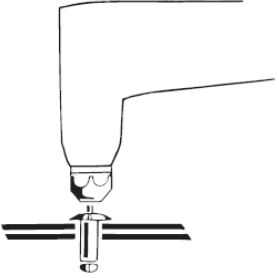
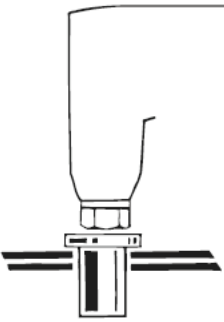
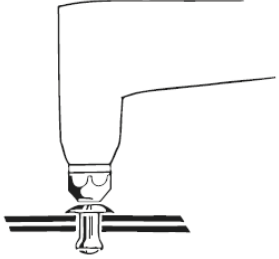
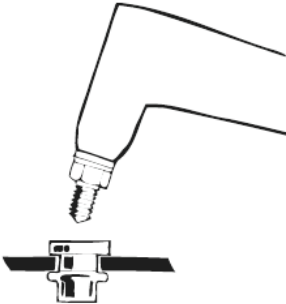
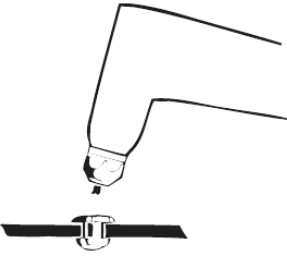
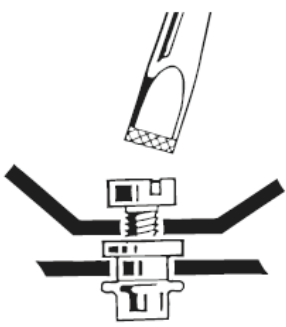
1.1 Blindnieten		1.2 Blindnietmuttern	
	Von der Werkstückvorderseite aus wird der Blindniet in das Bohrloch geführt. Der Zugdorn wird bis zur Kopfanlage vom Mundstück des Setzwerkzeuges aufgenommen. Die Blindnietgröße richtet sich nach Belastung und Materialstärke.		Die Blindnietmutter wird auf den Gewindedorn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

