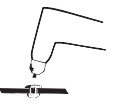




Blindniet-Technik Funktion, Formen, Typen, Ausführungen



Die Blindniet-Technik wurde als Befestigungsverfahren an Hohlprofilen und für ähnliche einseitig zugängliche Einsatzbereiche entwickelt.

Das einfache, schnelle – und daher sehr wirtschaftliche – Blindniet-Prinzip hat inzwischen in vielen Montagebereichen herkömmliche Verbindungs- und Befestigungsaufgaben abgelöst – und findet ständig neue Anwendungsgebiete.

Das Reyher-Sortenangebot ist so umfangreich, dass für jeden Einsatzzweck eine geeignete Ausführung zur Verfügung steht.

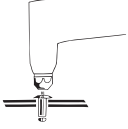
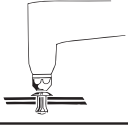

Die angebotenen Setzgeräte sind ergonomisch geformt und für einen langlebigen Profieinsatz gestaltet.

Einen Überblick der gesamten Blindniet-Technik geben die nachfolgenden Produktinformationen nach folgender Gliederung:

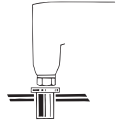
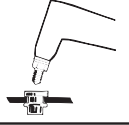
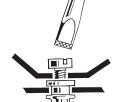
1. Funktion und Montageablauf
2. Formen, Typen, Ausführungen
Werkstoffe/Werkstoff-Kombinationen
3. Maße, Klemmlängen,
Nietlochdurchmesser
4. Mechanische Eigenschaften:
Zugkräfte – Scherkräfte
Bauaufsichtliche DIBT-Zulassungen
5. Setzgeräte:
manuell – pneumatisch/hydraulisch –
elektrisch/kabellos

1. Funktion und Montageablauf

1.1 Blindniete



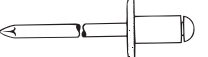
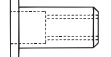
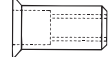
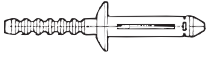

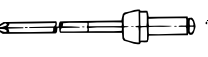



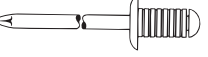
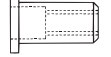
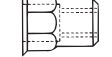

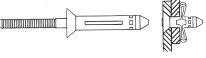
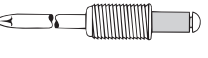
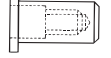

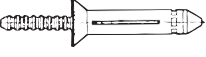
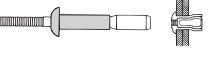
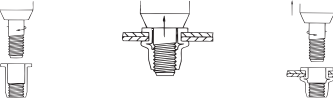
	① Von der Werkstück-Vorderseite aus wird der Blindniet in das Bohrloch eingeführt. Der Zugdorn wird bis zur Kopfanlage vom Mundstück des Setzwerkzeuges aufgenommen. Die Blindnietgröße richtet sich nach Belastung und Materialstärke.
	② Durch Betätigung des Setzwerkzeuges wird das überstehende Ende der Niethülse durch den Zugdornkopf zu einem Schließkopf umgeformt. Die Materialien werden in diesem Zuge zusammengepresst.
	③ Der Nietdorn reißt vorprogrammiert an der Sollbruchstelle ab – eine feste Nietverbindung ist fertiggestellt.

1.2 Blindniet Muttern

	① Die Blindnietmutter wird auf den Gewindedorn aufgeschraubt und von der Werkstück-Vorderseite aus in das Bohrloch eingeführt. Die Länge der Blindnietmutter richtet sich nach der Materialstärke.
	② Durch Betätigung des Setzwerkzeuges verformt sich die Blindnietmutter – ein fest-sitzendes Gewinde ist sekundenschnell, unverrückbar und fest, hergestellt. Zugleich können in diesem Zuge Materialien zusammengepresst werden.
	③ Nach Herausschrauben des Gewindedornes kann mit einer metrischen Schraube ein zusätzliches Teil befestigt werden.

2. Formen, Typen, Ausführungen * / **

Tabelle 1: Kopf- und Schaft-Formen von Blindniet-Hülsen/-Zugdornen

Betrachteter Teilbereich	Blindniete			Blindniet-Muttern		
Niethülse	<ul style="list-style-type: none"> • Kopf-Formen 	Form A ① nach DIN 7337**  kleiner Flachkopf	Form B nach DIN 7337**  Senkkopf 120°	Form C ① (CK) nach DIN 7337**  großer Flachkopf	Form F  Flachkopf	Form S  Senkkopf 90°
	<ul style="list-style-type: none"> – Standard-Ausführungen: 	Form FK  Flachrundkopf	Form SK **  kleiner Senkkopf	Form KP  Klemmprofilkopf	***** Für spezielle Einsatzfälle in Großserie können passende Sonderformen angeboten werden! *****	Form SK  kleiner Senkkopf
	<ul style="list-style-type: none"> – Spezial-Ausführungen: 	glatt, voll nach DIN 7337**  offenes Schaftende	glatt, quer teilgeschlitzt  Mehrbereichsschaft ② offenes Schaftende	gerillt (für Sacklochnietungen)  offenes Schaftende	rund  Durchgangsgewinde offenes Mutterende	sechskantig  Durchgangsgewinde offenes Mutterende
	<ul style="list-style-type: none"> • Schaft-Formen 	glatt, voll für dichte Nietungen **  geschlossenes Schaftende	glatt, mit Aufspreiz-/Presslaschenschlitzung  für weiche Werkstoffe ③ offenes Schaftende	mit M-Gewinde f. Anschluss-Montagen  offenes Schaftende	rund  Sacklochgewinde geschlossenes Schaftende	***** Spezial-Blindniete – z. B. – mit Stufenfunktion – mit Doppelfunktion – mit Gelenkachsenschaft – mit Kontaktnocken auf Anfrage lieferbar *****
Zugdorn	<ul style="list-style-type: none"> • Schaft-Formen Kopf-Formen Jeder Zugdorn hat eine Sollbruchstelle, die so ausgelegt ist, dass bei jedem Typ eine optimal feste Verbindung entsteht.	glatter Schaft halbrunder Kopf  nach DIN 7337	gerillter Schaft halbrunder Kopf  Greifhilfe-Rillung (hochfeste Blindniete) ④	gerillter Schaft zylindr. Hohlkopf  Greifhilfe-Rillung Nietverstärkung ④	Blindniet-Muttern werden auf einen Zugdorn mit passendem Gewinde geschraubt  Nach dem Setzvorgang wird der Zugdorn ausgeschraubt ⑤	

* Alle Blindnietformen können auch farbig nach RAL lackiert oder eloxiert (Al-Leg) geliefert werden – z. T. aus Vorrat.

** Zuordnung ISO-Normen fi TiB-98

① Kopfauflege je nach Fertigungsverfahren glatt (kalt gepreßt) oder mit Hohlkehle (aus Rohr geformt)

② Z. B. GESIPA- PolyGrip

③ Z. B. GESIPA-TRI-FOLD / BULB-TITE

④ Z. B. GESIPA-G-Lock / MEGAGRIP

⑤ Montageerleichterung durch Setzgeräte mit Quick-Drill-System – siehe Tabelle 10