Standard Blindnietmuttern

Aluminium | Senkkopf | Rundschaft | Rundloch | Offen

Hinweis: Gewinde gemäß ISO 6h (ISO 68-1)

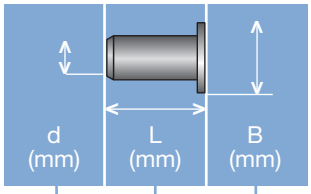
Technische Informationen finden Sie auf der letzten Seite.



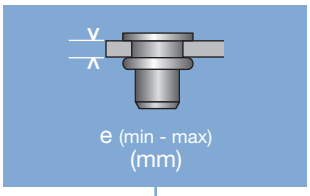
Durchmesser (d)		Bohrloch d Nennmaß	B	E max.	L2	e min.	e max.	Länge (l) Nennmaß	S	f Nennmaß
M 3		5	7,2	0,1	6,1	1,3	3,5	10,2	S = 4,0 - e	1,3
		5	7,2		5,7	3,5	5,0	11,8	S = 6,0 - e	1,3
M 4		6	9,0	0,1	6,7	1,7	3,5	11,5	S = 4,4 - e	1,5
		6	8,2		6,7	3,5	5,0	12,8	S = 6,0 - e	1,3
M 5		7	10,0	0,1	7,8	1,0	4,0	13,0	S = 5,5 - e	0,9
		7	9,6		8,5	4,0	6,5	16,3	S = 7,7 - e	1,5
M 6		9	12,0	0,1	10,4	1,7	4,5	17,0	S = 6,3 - e	1,5
		9	11,7		9,9	4,5	6,5	18,7	S = 8,7 - e	1,5
M 8		11	14,0	0,1	12,7	1,7	4,5	19,0	S = 7,5 - e	1,5
		11	13,5		12,8	4,5	6,5	22,2	S = 9,3 - e	1,5
M 10		12,5	15,4	0,1	13,2	1,7	4,5	21,0	S = 7,5 - e	1,5
		13	15,5		17,0	4,5	6,5	26,1	S = 10,4 - e	1,5

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

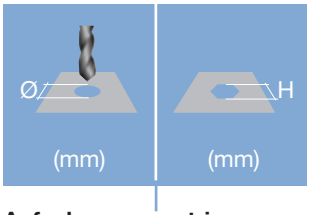
Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.



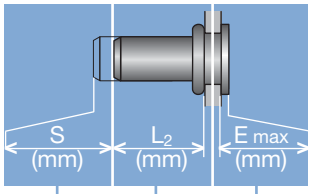
Kopfdurchmesser
Gesamtlänge
Gewindeabmessung



Klemmbereich
Definiert den Bereich der Gesamtdicke des Kundenbauteils (auch bei mehrschichtigen Bauteilen)



Aufnahmegeometrie
Rundes Loch –> Durchmesser
Sechskantloch –> Schlüsselweite

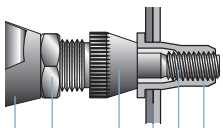


Kopfüberstand nach dem Setzen
Anwendungsabhängig (Setzkrafteinstellung, Werkstoff etc.)

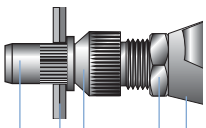
Blindseitiger Überstand nach dem Setzen
Definiert den auf der Blindseite erforderlichen Bauraum (keine Qualitätskontrolle des Setzprozesses)

Setzhub
Differenz der Gesamtlänge vor und nach dem Einbau

Blindnietmutter



Blindnietschraube



Element
Gewindedorn*
Kundenbauteil
Mundstück*
Kontermutter
Setzwerkzeug

*abhängig von der verwendeten Blindnietmutter oder -schraube

Alle technischen Daten beziehen sich auf das Maß mm

Alle technischen Angaben ohne Gewähr. Technische Änderungen und Irrtümer vorbehalten.