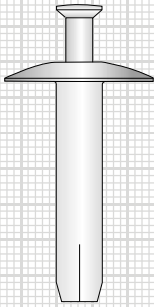


Hammerschlag-Blindniet



Hammerschlag-Blindniete werden durch einfaches Eintreiben des Nietdornes in die Niethülse verarbeitet.

Es können Bauteile mit Durchgangsbohrung oder Sacklochbohrung vernietet werden. Verschiedenste Werkstoffkombinationen sind möglich.

Typische Anwendungen finden sich vor allem im Baugewerbe, um zum Beispiel Verkleidungen oder Isolierungen, sowie Profileisten, Bleche und Winkel zu befestigen.

Bei Sacklochbohrungen ist die optimale Nietlänge in Abhängigkeit von der Bauteilbeschaffenheit und den Festigkeitsanforderungen im Versuch zu ermitteln.

Hammerschlag-Blindniet

Serie
602

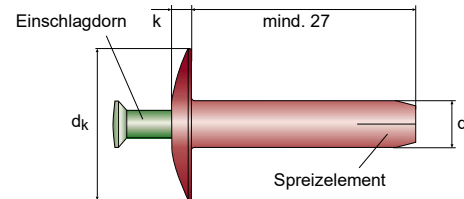
CAD
DATEN
ONLINE

Hammerschlag-Blindniet

Aluminium

Edelstahl A2

Flachkopf | offen

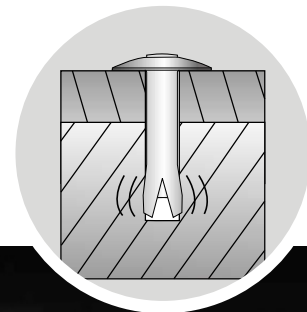
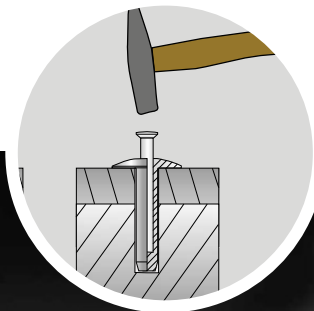
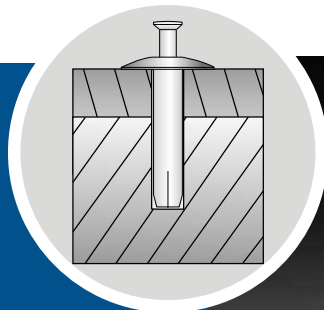


d	l ^{±1}	$\frac{d_k}{k}$	Nr.		€/ 1.000
4,8	26,0	20,0 - 22,0	10602048260	500	226,60
	30,0	25,0 - 26,5	10602048300	500	235,20
	36,0	29,0 - 31,0	10602048360	500	299,90
	40,0	33,0 - 35,5	10602048400	500	321,50
	50,0	43,5 - 46,0	10602048500	250	459,70

d_k 15,5^{-0,7}

k 2,0

\approx 4,9 mm



Für die Verarbeitung von Hammerschlag-Blindniete ist **KEIN Spezialwerkzeug** notwendig - ein einfacher Hammer reicht aus!

Die sich durch den eingeschlagenen Dorn im unteren Bereich aufspreizende Hülse verklemt sich sicher in der Laibung der Bohrung.

