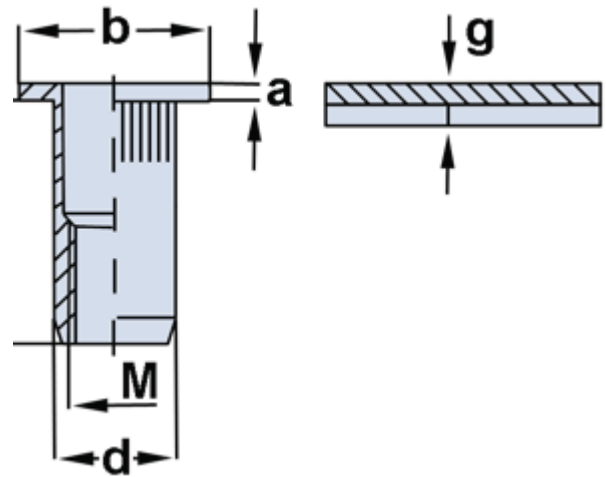


Blindnietmutter

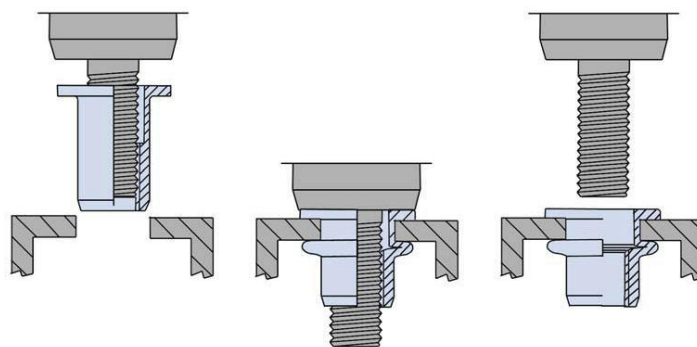
Blindnietmuttern sind heutzutage ein unverzichtbarer Bestandteil der Montagetechnik.

Die Blindnietmutter ermöglicht es, gewünschtes Muttergewinde in **dünne** bzw. **geringfeste** Bauteile einzubringen. Darüber hinaus eignet sie sich vor allem zur Einbettung von Gewinde in **Hohlprofile** oder andere, nicht beidseitig zugängliche Bauteile, sowie in **bereits oberflächenbeschichtete** Bauteile.

Neben dem eigentlichen Effekt der Muttergewindeeinbettung kann die Blindnietmutter auch zum **vernieten** genutzt werden.



Setzvorgang



1

Blindnietmutter auf den Gewindedorn aufschrauben und in die Bauteilbohrung einführen

2

Durch den Gerätehub wird die Mutter gesetzt und der Schließkopf bildet sich. Die Blindnietmutter ist fest

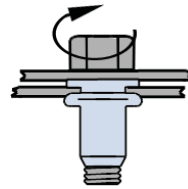
3

Anschließend den Gewindedorn ausdrehen und die Bauteile können verschraubt werden

Verarbeitung

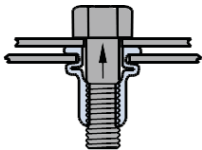
Die angegebenen Werte können auf Grund verschiedener Werkstücke, Bohrlochtoleranzen, Oberfläche und ähnlichem **variieren**.

Der Anzugsmoment variiert je nach Oberflächenbeschaffenheit und Gewindegustand.



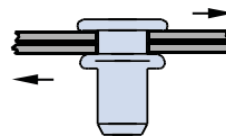
Anzugsdrehmoment (Nm)

Gewinde	Stahl und Edelstahl	Aluminium
M3	1,2	0,70
M4	3	2
M5	6	4
M6	10	6
M8	25	15
M10	48	27
M12	81	45



Axiale Prüflast (N)

Gewinde	Stahl und Edelstahl	Aluminium
M3	4000	2500
M4	6800	4000
M5	10000	5500
M6	15000	8300
M8	27000	13000
M10	37000	20000
M12	54000	28000



Scherfestigkeit (N)

Gewinde	Stahl und Edelstahl	Aluminium
M3	1500	800
M4	2200	1000
M5	3300	1300
M6	4400	2000
M8	5200	3600
M10	7000	5000
M12	11000	9000