



Blindniete

Der Blindniet besteht aus einer hohlen Niethülse, welche auf einen Metalldorn montiert ist. Die Verarbeitung von Blindnieten ist sehr einfach, da sie von nur einer Seite gesetzt werden. Der Niet wird hierzu in ein gebohrtes oder gestanztes Loch eingesetzt. Durch Einsatz von Spezialwerkzeug wird der Nietdorn an einer Sollbruchstelle abgerissen. Der Nietdorn verformt die Niethülse auf der Rückseite (Blindseite), wodurch sich ein Schließkopf bildet. Sobald die zu nietenden Teile verbunden sind, bricht der Nietdorn an einer definierten Stelle ab. Bei den meisten Blindnieten verbleibt der Nietdornkopf nach dem Setzen im Schließkopf, erfüllt jedoch keinerlei Funktion in der Verbindung mehr.

Produkttypen

Standardblindniete, Mehrbereichsblindniete, Becherblindniete, Spreizblindniete, Pressflaschen-Blindniete, Hochfestniete sowie Schwerlast-Blindniete.

Prinzip

Blindniete kommen zum Einsatz, wenn nur eine Seite der zu verbindenden Werkstoffe zugänglich ist. Der Blindniet besteht aus zwei Teilen: der Niethülse und dem Nietdorn. Beide Teile können aus unterschiedlichen Werkstoffen sein, der Nietdorn muss allerdings immer das härtere Material sein, da sonst keine Verformung auftritt.

Vorteile und Nutzen

Alle gängigen Größen, Antriebe, Werkstoffe und Oberflächen aus einer Hand. Spezialgrößen und -formen als Schrauben nach Zeichnung oder nach Muster – ebenfalls von uns.

Anwendungen und Branchen

Maschinenbau, Automobilindustrie, Elektroindustrie, Telekommunikationsindustrie, Bauindustrie, Bauelemente, u. ä.

Werkstoffe

Aluminium, Stahl, Edelstahl, Edelstahl A4, Einsatz- und Vergütungsstähle, Messing und andere Buntmetalle

Kopfformen

Flachkopf, Senkkopf, großer Flachkopf, extra großer Flachkopf

Dokumentationen

Auf Wunsch sind für eine Erstbemusterung verfügbar: Standard EMPB als Deckblattbemusterung; VDA Band 2 Level 0-3; PPAP Level 1-3.