

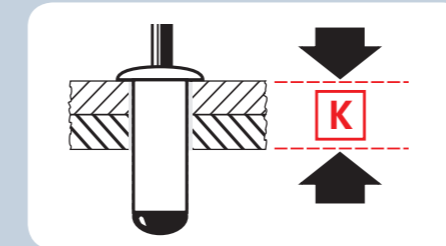
Richtig verbunden mit dem richtigen Nietmittel.

### Auf direktem Weg zum richtigen Nietmittel.

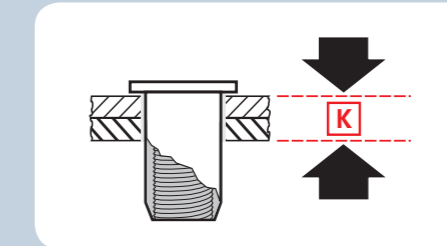
Um zwei Werkstücke miteinander vernieten zu können, muss deren Materialstärke bekannt sein. Diese Übersicht zeigt, welche Blindniet oder welche Blindnietmutter die passende nietbare Materialstärke (in Abhängigkeit von Nietdurchmesser und -länge) aufweist. Diese Größe wird allgemein als Klemmlänge (K) bezeichnet.



► Blindniet



► Blindnietmutter



### Übersicht Klemmlängen.

► Blindniete

Aluminium	Blindnietlänge				Stahl	Blindnietlänge			Aluminium	Blindnietlänge		
Ø in mm	6 mm	8 mm	10 mm	12 mm	Ø in mm	10 mm	12 mm	Ø in mm	6 mm	10 mm	12 mm	
A2,4	1,5-3,5							C4	0,5-3,5	4,5-6,0	6,0-8,5	
A3	2,5-3,5	4,0-5,5	5,0-7,5		S3	5,0-6,5	6,5-8,5					
A4	1,5-3,0	3,5-5,0	5,0-6,5	7,0-8,5	S4	4,5-6,5	6,5-8,5					
A5		2,5-4,5	4,5-6,0	6,5-8,0								

► Blindnietmuttern

Aluminium	Blindnietmutterlänge			Stahl	Blindnietmutterlänge		
Ø in mm	10,5mm	11,5mm	15 mm	Ø in mm	10,5mm	11,5mm	15 mm
A6 M4	0,5-1,5			S6 M4	0,5-1,5		
A7 M5		1,0-2,0		S7 M5		1,0-2,0	
A9 M6			1,5-2,5	S9 M6			0,5-2,0

Tipps

- Zum Vernieten weicher Materialien, wie Leder oder Kunststoff sollten Unterlegscheiben verwendet werden.
- Um Kontaktkorrosion zu vermeiden, sollten bei Metallverbindungen Werkstück und Niet aus dem gleichen Material bestehen.
- Der Durchmesser der Bohrung sollte immer 0,1 mm größer sein als der Durchmesser des Blindnietes.