

## Postup usazení maticového nýtu.

### RIV-TI® Blindnietmutter

Kombinierte Niet-Schraubverbindung mit vielen konstruktiven Vorteilen:

#### RIV-TI® ist rationell

Die Verarbeitung nur von einer Seite macht die Blindnietmutter ideal für den Einsatz an nur einseitig zugänglichen Bauteilen wie Hohlkörper, Profile oder Rohre. Das angetaste Schäftende ermöglicht dabei eine schnellere Montage.

#### RIV-TI® zeigt großen Einsatz

Schon beim Setzvorgang können weitere Bauteile mit auf der Oberfläche befestigt werden. Nach dem Setzen bietet die Blindnietmutter ein hochbelastbares Innengewinde für weitere Befestigungen. Dazu genügen handelsübliche Schrauben.

Trotz der großen Einsatzkraft schont RIV-TI® Material und Oberflächen, auch bei bereits emaillierten oder lackierten Elementen. RIV-TI® sitzt verdreh- und verzugssicher fest.

#### RIV-TI® gibt es in vielen Formen

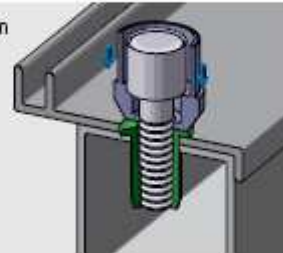
Aus den Werkstoffen Aluminium, Stahl, Edelstahl und Messing. Mit Flachkopf, Senkkopf oder extra kleinem Senkkopf (jeweils mit offenem und geschlossenem Schäftende), mit Sechskantschaft für eine hohe Verdrehsicherung. Auch in Sonderausführungen nach Absprache. Die Blindnietmutter kann mit Handwerkzeugen und pneumatisch-hydraulischen Geräten verarbeitet werden.

Es steht eine große Auswahl an Werkzeugen zur Verfügung, die einfach durch Wechseln der Gewindedorne und Mundstücke auf eine andere Gewindegröße umgerüstet werden können.

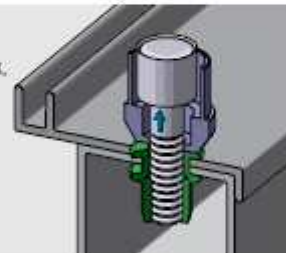
Aufschauben der RIV-TI® Blindnietmutter auf den Gewindedorn des Nietwerkzeuges.



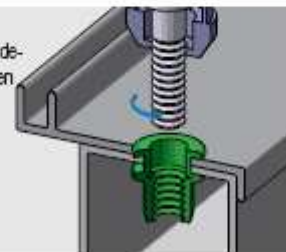
RIV-TI® Blindnietmutter in die vorbereitete Bohrung einführen.



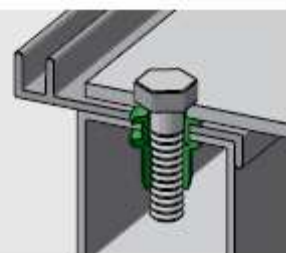
Das Nietwerkzeug zieht den Gewindedorn zurück, der Nierschaft wird dadurch gestaucht und setzt sich fest.



Herausdrillen des Gewindedornes aus der vernieteten RIV-TI® Blindnietmutter.



RIV-TI® ist bereit als Träger weiterer Befestigungen mit handelsüblichen Schrauben.



**Verarbeitung**

Voraussetzung für sachgerechte Verarbeitung der RIV-TI® ist die Hubeinstellung des Nietwerkzeuges. Sie ist von großer Wichtigkeit und sollte vor Arbeitsbeginn durch Probenietungen kontrolliert werden. Die richtige Hubeinstellung des Nietwerkzeuges wird dabei von der zu verarbeitenden Blindnietmutter und der jeweiligen Materialstärke bestimmt.

Die Stauchung bzw. Aufballung der Blindnietmutter auf der Blindseite muss birnenförmig erfolgen. In unseren Betriebsanleitungen, die jedem Werkzeug beigelegt werden, wird die Hubeinstellung ausführlich beschrieben.

Der Gewindedorn des Nietwerkzeuges muss alle Gewindegänge der Blindnietmutter erfassen, damit während des Nietvorganges das Innengewinde nicht deformiert wird. Abb. 1 zeigt die richtige Längeneinstellung des Gewindedornes im Vergleich zu der Nietenlänge. Die Ansatzspitze des Gewindedornes ragt dabei aus der Blindnietmutter heraus (siehe Abb. 2).

Damit die weiteren Befestigungen vollflächig plan auf dem Kopf aufliegen, muss RIV-TI® mit Senkkopf nach der Verarbeitung mit dem Kopf der Blindnietmutter etwa 0,1 mm überstehen. Die aufzuschraubenden Teile liegen dann satt auf und ein Miltreiben der Blindnietmutter wird verhindert.

**Klemmbereich**

Bei der Bestimmung der nietbaren Materialstärke (Klemmbereich) dürfen die angegebenen Minimal- und Maximal-Werte auf keinen Fall über- oder unterschritten werden, da sonst ein einwandfreier Sitz der RIV-TI® Blindnietmutter nicht garantiert werden kann.

Die Abbildungen zeigen die drei häufigsten Beispiele aus der Praxis.

