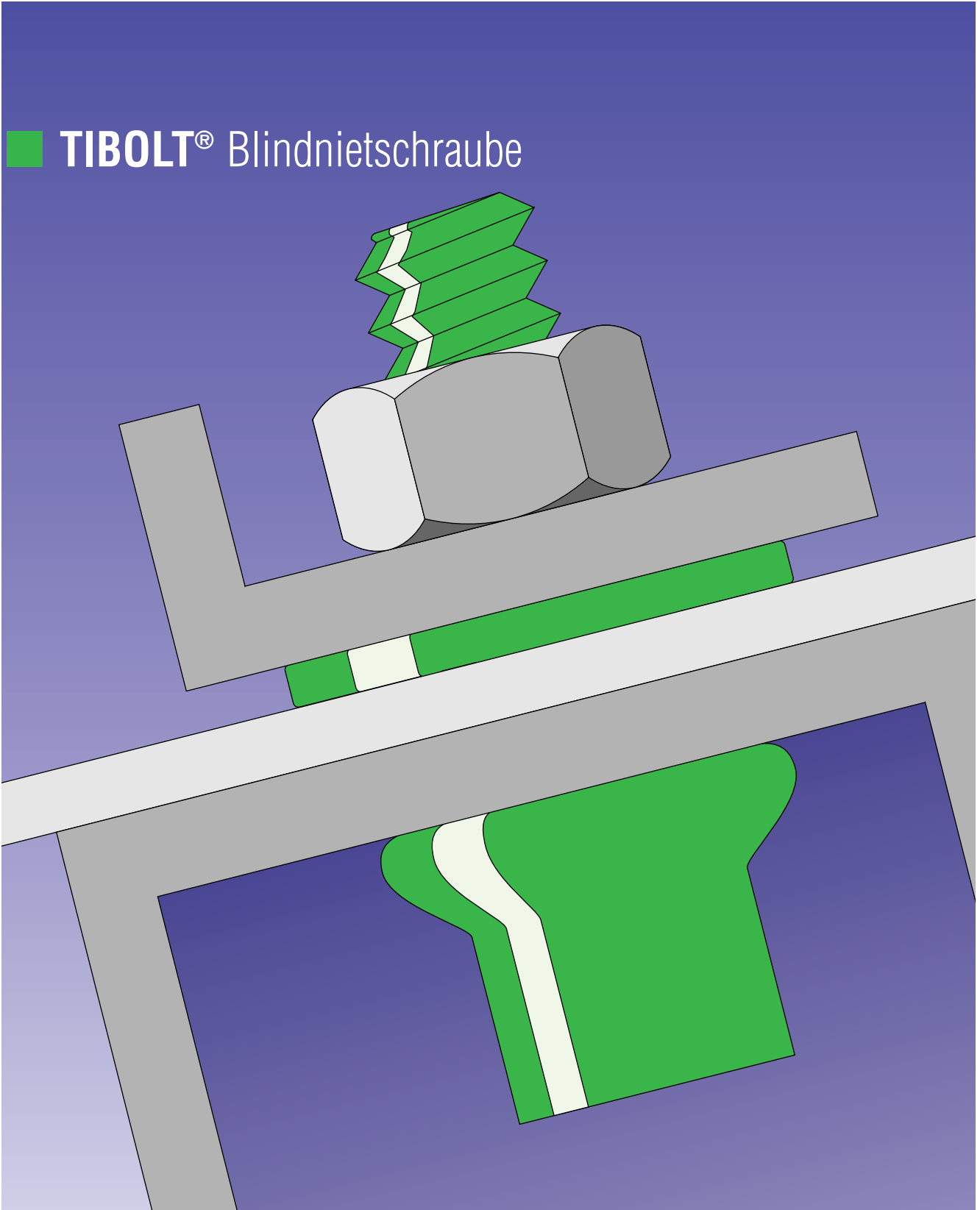


■ **TIBOLT®** Blindnietschraube



TIBOLT® Blindnietverschraubung

Das Verbindungselement für dünnwandige Profile, Bleche und Hohlkörper.

TIBOLT® wird von einer Seite verarbeitet

Das ist rationell und zeitsparend, besonders für Bauteile, deren Rückseite schwer oder gar nicht zugänglich ist. Und sehr praktisch: bei dem kraftvollen Nietvorgang können gleichzeitig weitere Bleche auf dem Bauteil befestigt werden.

Das überstehende Schraubengewinde der Blindnietverschraubung trägt dann die weiteren Befestigungen mit handelsüblichen Muttern.

TIBOLT® sitzt und hält

Die Verarbeitung mit Handnietzangen oder pneumatisch-hydraulischen Nietwerkzeugen ist denkbar einfach, schnell und materialschonend. Auch bei oberflächenbehandelten Bauteilen entstehen keine Beschädigungen.

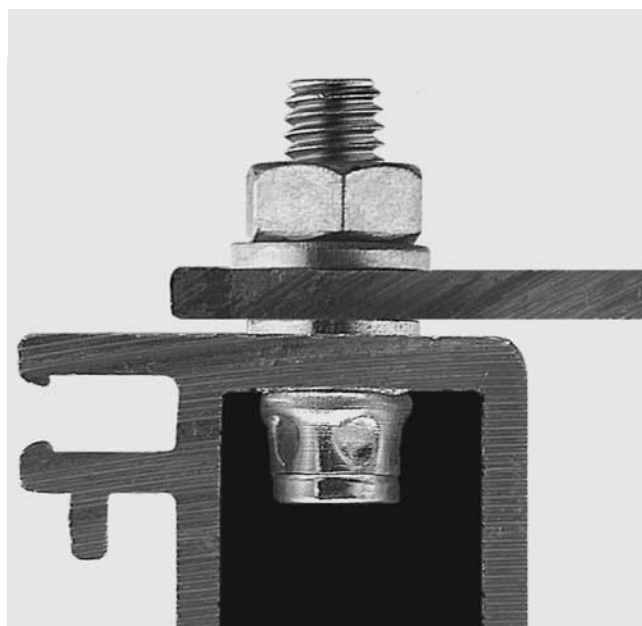
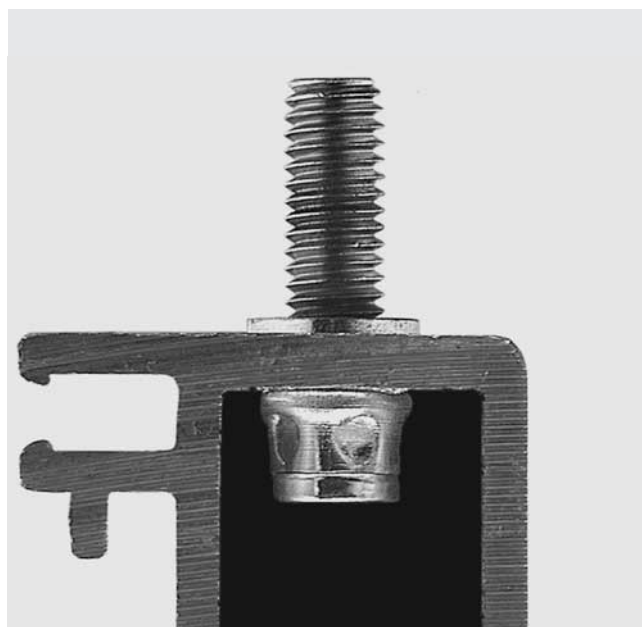
TIBOLT® Blindnietverschraubungen sind mit handelsüblichen Schrauben der Festigkeitsklasse 5.8 vergleichbar.

TIBOLT® ist vielfältig

Als Blindnietverschraubungen aus verzinktem Stahl, mit Flachkopf oder Senkkopf.

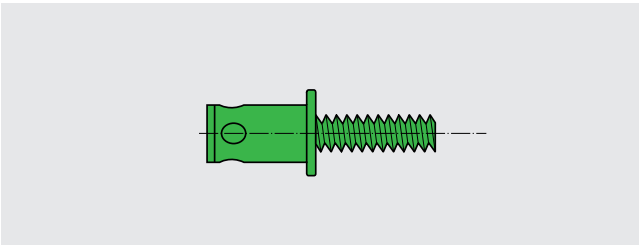
Für die Gewindegrößen M4, M5, M6 und M8.
Schraubenlänge bis 80 mm (auf Anfrage).

Mechanische und hydraulische Nietwerkzeuge können durch einfachen Wechsel des Gewindedorns und Mundstückes auf die jeweilige Gewindegröße umgestellt werden.

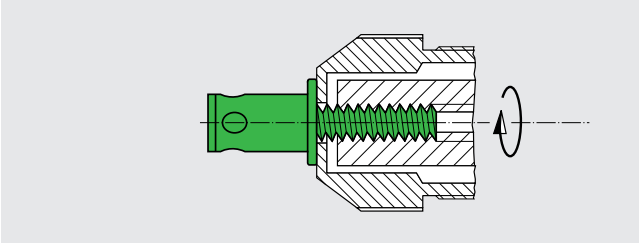


Nietvorgang

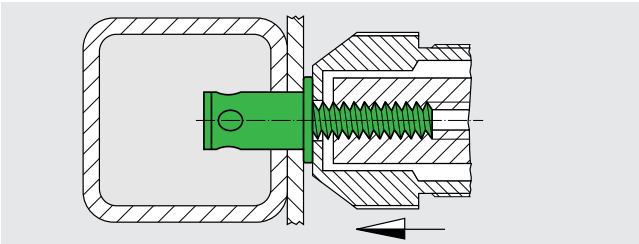
Bohrloch vorbereiten.



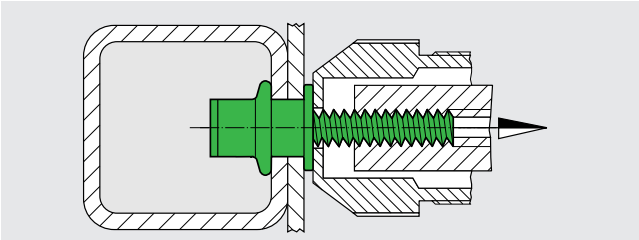
TIBOLT® in den Innengewindedorn des Nietwerkzeuges einschrauben.



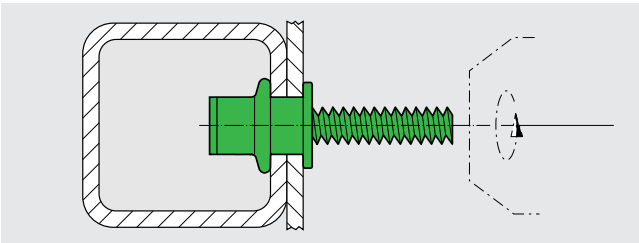
TIBOLT® Blindnietverschraubung in das Bohrloch einführen.



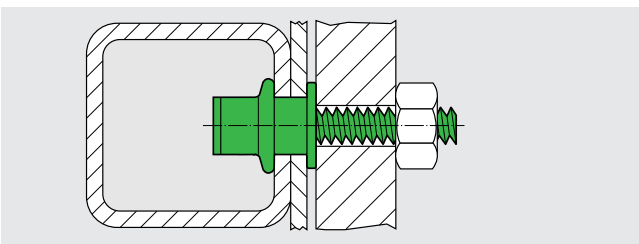
Das Nietwerkzeug zieht den Innengewindedorn zurück und vernietet TIBOLT® axial mit dem Bauteil.



Während der Vernietung das Setzwerkzeug im rechten Winkel zum Werkstück halten.



Innengewindedorn des Nietwerkzeuges wieder abschrauben.



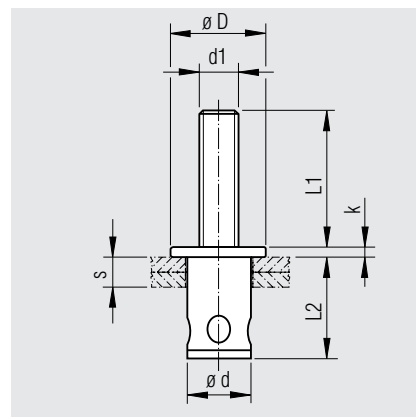
TIBOLT® ist nun einsatzbereit als Träger für weitere Befestigungen.

Um eine optimale Verdrehsicherheit zu erreichen, müssen die aufgeschraubten Teile satt auf dem Kopf der TIBOLT® Blindnietverschraubung aufliegen.

Flachkopf

Werkstoff

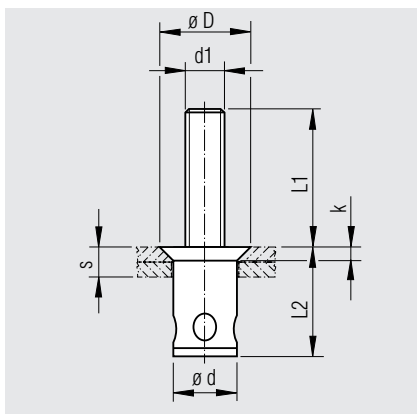
■ Stahl verzinkt



Gewinde \varnothing d1	Klemmbereich s mm	Bohrloch- \varnothing mm	Gewindelänge L1 ¹ mm	Schaft- \varnothing d max. mm	Kopf- \varnothing D mm	Kopfhöhe k mm	Schaftlänge L2 mm	Artikel-Nr. ■ Stahl
M4	0,5 – 1,9	5,5	8	5,4	8,0	0,5	8,0	332 402
	2,0 – 3,0	5,5	8	5,4	8,0	0,5	9,0	332 412
	0,5 – 1,9	5,5	15	5,4	8,0	0,5	8,0	332 405
	2,0 – 3,0	5,5	15	5,4	8,0	0,5	9,0	332 415
M5	0,5 – 1,9	6,6	10	6,5	9,0	0,75	9,0	332 503
	2,0 – 3,5	6,6	10	6,5	9,0	0,75	10,5	332 513
	0,5 – 1,9	6,6	15	6,5	9,0	0,75	9,0	332 505
	2,0 – 3,5	6,6	15	6,5	9,0	0,75	10,5	332 515
M6	0,5 – 2,4	7,8	10	7,7	10,0	1,0	10,5	332 603
	2,5 – 4,0	7,8	10	7,7	10,0	1,0	12,0	332 613
	0,5 – 2,4	7,8	15	7,7	10,0	1,0	10,5	332 605
	2,5 – 4,0	7,8	15	7,7	10,0	1,0	12,0	332 615
M8	0,5 – 2,9	9,9	15	9,8	12,0	1,5	12,5	332 805
	3,0 – 5,0	9,9	15	9,8	12,0	1,5	14,5	332 815
	0,5 – 2,9	9,9	20	9,8	12,0	1,5	12,5	332 807
	3,0 – 5,0	9,9	20	9,8	12,0	1,5	14,5	332 817

¹ L1 = Maßangaben schwanken in Abhängigkeit von Klemmbereich und Werkzeugeinstellung.

Technische Änderungen vorbehalten



Senkkopf 90°

Werkstoff

■ Stahl verzinkt

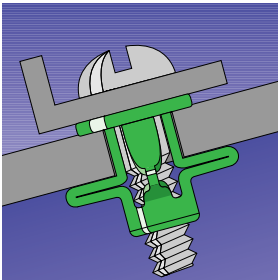
Gewinde \varnothing d1	Klemmbereich s mm	Bohrloch- \varnothing mm	Gewindelänge L1 ¹ mm	Schaft- \varnothing d max. mm	Kopf- \varnothing D mm	Kopfhöhe k mm	Schaftlänge L2 mm	Artikel-Nr. ■ Stahl
M4	1,5 – 2,5	5,5	8	5,4	8,0	1,35	8,5	332 452
	1,5 – 2,5	5,5	15	5,4	8,0	1,35	8,5	332 455
M5	1,5 – 3,0	6,6	10	6,5	9,0	1,3	10,0	332 553
	1,5 – 3,0	6,6	15	6,5	9,0	1,3	10,0	332 555
M6	1,5 – 3,4	7,8	10	7,7	10,0	1,3	11,5	332 653
	1,5 – 3,4	7,8	15	7,7	10,0	1,3	11,5	332 655
M8	1,5 – 4,0	9,9	15	9,8	12,0	1,2	13,5	332 855
	1,5 – 4,0	9,9	20	9,8	12,0	1,2	13,5	332 857

¹ L1 = Maßangaben schwanken in Abhängigkeit von Klemmbereich und Werkzeugeinstellung.

Bei Verarbeitung der Senkkopf-Ausführung darf die Ansenkung im Bohrloch nur so tief vorgenommen werden, dass der Kopf der TIBOLT® Blindnietschraube um ca. 0,1 mm an der Fläche übersteht.

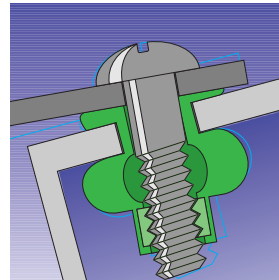
Technische Änderungen vorbehalten

Unsere Gewindeträger zeigen sich gut in Form bei jeder Gelegenheit. In ihrer Vielfalt erfüllen sie die unterschiedlichsten Ansprüche: im Einsatz in harten oder weichen Werkstoffen, auf empfindlichen Oberflächen, bei dicken, dünnen oder Hohlraumwänden – sie sitzen fest, verdreh- und verzugsicher. Und das dauerhaft, auch unter großen Belastungen. Weiter dann die einfache Verarbeitung von einer Seite und ihr vielfachnutzen (z.B. Vernietung von Blechen). Einfach starke Argumente.



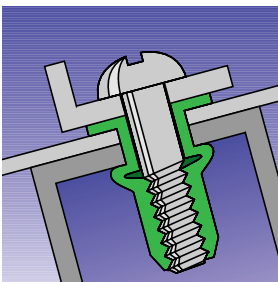
RIV-TI® Hohlraumanker

Kombinierte Niet-Schraubverbindung. Mit großer Schließkopfauflage und hoher Spreizwirkung auf der Blindseite. Ideal für empfindliche Werkstoffe wie Kunststoff, Hartfaser, Sperrholz, Fiberglas, Hartgummi.



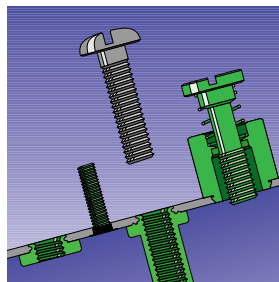
RIV-TI® Flex Blindmuttern

Elastischer Nietkörper mit Gewindeinsatz aus Edelstahl. Einfache Schraubmontage, absorbiert Erschütterungen und Vibrationen. Korrosionsbeständig und elektrisch isolierend. Ideal auch für Hart-Weich-Verbindungen.



RIV-TI® Blindnietmuttern

Kombinierte Niet-Schraubverbindung. Beim Setzvorgang können zusätzliche Bauteile vernietet werden. Das Innengewinde dient der Befestigung weiterer Bauteile. Ideal für dünnwandige Bleche, Profile und Hohlkörper.



CAPTIVE® Einpressbefestiger

Belastbare und dauerhafte Befestigungselemente für dünne Bleche, Kunststoffe und Elektronikbauteile (Printplatten). Geringe Einbaukosten durch einfache und rationelle Verarbeitung.



■ **Gebr. TITGEMEYER GmbH & Co. KG**
■ Hannoversche Straße 97 · D-49084 Osnabrück
■ Postfach 43 20 · D-49033 Osnabrück
■ Telefon: +49 (0)5 41/58 22-0
Telefax: +49 (0)5 41/58 22-491
eMail: vertrieb-gfb@titgemeyer.com
www.titgemeyer.com