



Ein Blindnietgewindebolzen besteht aus einer **Blindnietmutter** und einer **Schraube**, die durch Verschweißen oder Crimpen miteinander verbunden sind.

Beide Teile können in unserem Hause gefertigt werden, so dass eine schnelle und flexible Umsetzung individueller Lösungen in Entwicklung und Produktion garantiert ist.

Blindnietgewindebolzen bieten den **Mehrfachnutzen**,

- >> verschiedene Bauteile sicher miteinander zu verbinden und
- >> zusätzlich einen Gewindeträger einzubringen,
- >> an welchem eine weitere Komponente montiert werden kann.

Wie bei allen anderen Blindnietprodukten ist die Verarbeitung von nur **von einer Seite** zugänglichen Bauteilen möglich und erfolgt **schnell und oberflächenschonend** - zum Beispiel mit unseren Standardwerkzeugen für Blindnietmuttern aus der VNG-Serie.

Blindnietgewindebolzen sind eine hervorragende **Alternative für den klassischen Schweißbolzen** und werden verstärkt - auch als nachträglicher Ersatz- entsprechend eingesetzt.

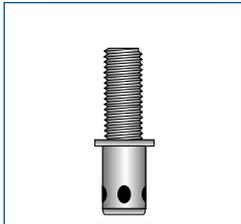
Für die stark gestiegene Nachfrage nach dieser **prozesssicheren, zuverlässigen und kostengünstigen Montage in der industriellen Serienfertigung** halten wir ein ab Lager verfügbares Sortiment für den kurzfristigen Bedarf bereit.



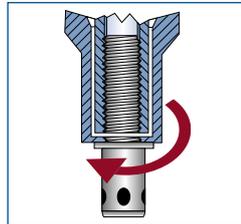
# TECHNISCHE ERLÄUTERUNG

**RIFBOLT®**-Blindnietgewindebolzen werden grundsätzlich nach dem identischen Setzprinzip der Blindnietmutter verarbeitet. Es können dementsprechend auch dieselben Werkzeuge eingesetzt werden. Die Gewindedorne der Setzgeräte sind gegen Gewindehülsen mit passendem Innengewinde auszutauschen.

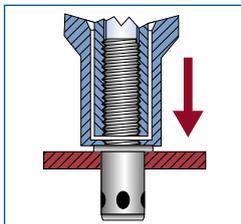
Die in die vorbereitete Bohrung eingesetzte Hülse verformt sich durch den Gerätehub und sorgt so für den festen Halt im Bauteil. Um die Verdrehsicherheit des Verbinders zu erhöhen, stehen gerändelte Ausführungen oder Hülsen mit Sechskantschaft zur Verfügung.



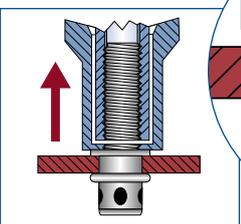
1. RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen im ungesetzten Zustand.



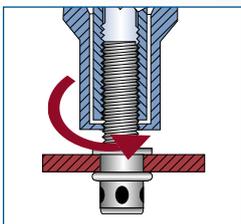
2. Einschrauben in die Gewindehülse des Setzwerkzeuges.



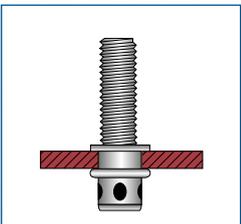
3. Einführen der Niethülse in die Bauteilbohrung.



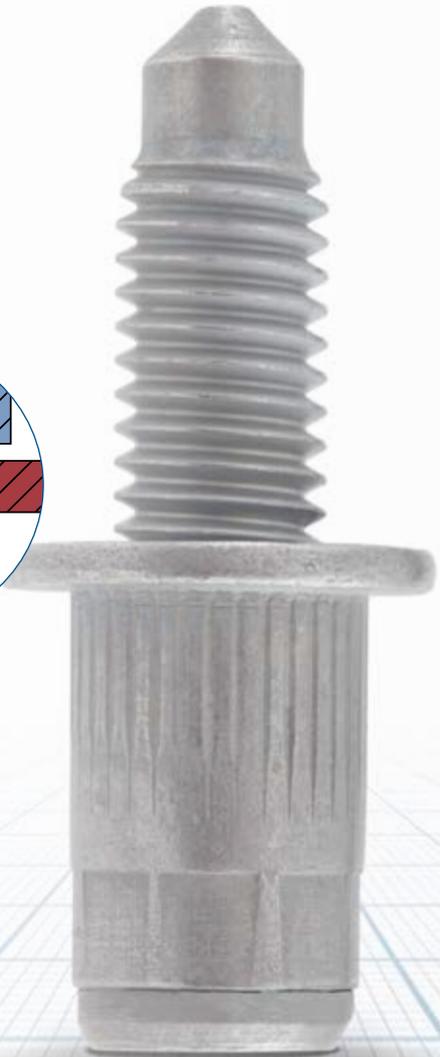
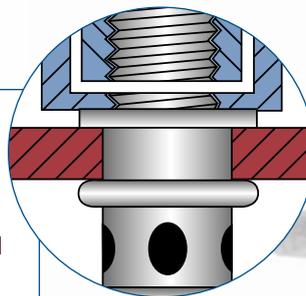
4. Vernieten durch Hub des Setzwerkzeuges.

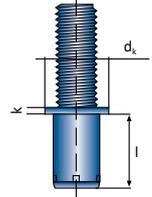
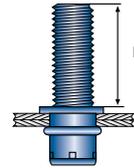
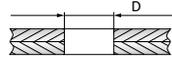


5. Abspindeln des Blindnietgewindebolzens.



6. Montierter RIFBOLT® Blindnietgewindebolzen.



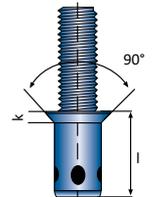
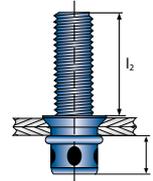
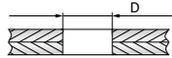


M	$\frac{D}{d_1}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		€/ 1.000
<b>M4</b>	0,3 - 2,0	8,5	10	10.880.042.010	500	349,60
	2,0 - 3,0	10,0	15	10.880.043.015	500	370,00
l <sub>1</sub> max. 5,0    D 5,5    d <sub>1</sub> 8,0    k 0,5 $\leftarrow \rightarrow$ 7000 N $\curvearrowright$ 4 Nm $\updownarrow$ 5000 N						
<b>M5</b>	0,5 - 2,0	9,4	10	10.880.052.010	500	386,30
	2,0 - 3,5	10,9	15	10.880.053.515	500	401,50
l <sub>1</sub> max. 6,0    D 6,6    d <sub>1</sub> 9,0    k 0,8 $\leftarrow \rightarrow$ 9500 N $\curvearrowright$ 6 Nm $\updownarrow$ 8000 N						

M	$\frac{D}{d_1}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		€/ 1.000
<b>M6</b>	0,5 - 2,5	10,9	10	10.880.062.510	500	417,00
	0,5 - 2,5	10,9	15	10.880.062.515	500	430,00
	2,5 - 4,0	12,4	15	10.880.064.015	500	437,90
l <sub>1</sub> max. 7,0    D 7,8    d <sub>1</sub> 10,0    k 1,0 $\leftarrow \rightarrow$ 12000 N $\curvearrowright$ 11 Nm $\updownarrow$ 9500 N						
<b>M8</b>	1,0 - 3,0	14,0	15	10.880.083.015	250	602,90
	3,0 - 5,0	16,0	15	10.880.085.015	250	648,10
	3,0 - 5,0	16,0	20	10.880.085.020	250	653,30
l <sub>1</sub> max. 9,0    D 9,9    d <sub>1</sub> 12,0    k 1,5 $\leftarrow \rightarrow$ 23500 N $\curvearrowright$ 24 Nm $\updownarrow$ 12000 N						

l<sub>2</sub> = Min. Schraubenlänge in gesetztem Zustand.  
Diese schwankt in Abhängigkeit von Klemmbereich und Werkzeugeinstellung.

Festigkeitsklasse der Schraube 8.8



M	$\frac{D}{d_1}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		€/ 1.000
<b>M5</b>	1,5 - 2,9	10,5	10	10.881.053.110	500	391,20
	1,5 - 2,9	10,5	15	10.881.053.115	500	396,00
l <sub>1</sub> max. 6,0    D 6,6    k 1,1 $\leftarrow \rightarrow$ 9500 N $\curvearrowright$ 6 Nm $\updownarrow$ 8000 N						
<b>M6</b>	1,5 - 3,4	12,0	10	10.881.063.610	500	420,50
	1,5 - 3,4	12,0	15	10.881.063.615	500	433,50
l <sub>1</sub> max. 7,0    D 7,8    k 1,1 $\leftarrow \rightarrow$ 12000 N $\curvearrowright$ 11 Nm $\updownarrow$ 9500 N						

M	$\frac{D}{d_1}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		€/ 1.000
<b>M8</b>	1,5 - 3,9	15,0	10	10.881.084.115	250	628,70
	1,5 - 3,9	15,0	20	10.881.084.120	250	640,40
l <sub>1</sub> max. 9,0    D 9,9    k 1,2 $\leftarrow \rightarrow$ 23500 N $\curvearrowright$ 24 Nm $\updownarrow$ 12000 N						

l<sub>2</sub> = Min. Schraubenlänge in gesetztem Zustand.  
Diese schwankt in Abhängigkeit von Klemmbereich und Werkzeugeinstellung.

Festigkeitsklasse der Schraube 8.8

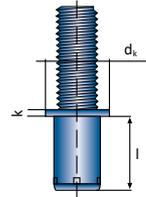
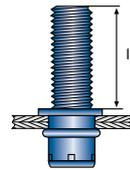
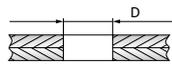
# Blindnietgewindebolzen RIFBOLT®-FK2

Stahl verzinkt

Flachkopf | Rundschaft

CAD  
DATEN  
ONLINE

Serie  
**884**



M	$\frac{D}{d_k}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.	
<b>M5</b>	0,5 - 2,0	13,0	15	10.884.053.015	500

D 7,0    d<sub>k</sub> 10,0    k 1,0    ↻ 7 Nm    ↓ 7000 N

<b>M6</b>	0,5 - 2,5	15,0	20	10.884.063.020	250
-----------	-----------	------	----	----------------	-----

D 9,0    d<sub>k</sub> 12,0    k 1,2    ↻ 10 Nm    ↓ 10000 N

M	$\frac{D}{d_k}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.	
<b>M8</b>	0,5 - 3,0	15,5	20	10.884.083.020	250

D 11,0    d<sub>k</sub> 15,0    k 1,5    ↻ 26 Nm    ↓ 23500 N

l<sub>2</sub> = Min. Schraubenlänge in gesetztem Zustand. Diese schwankt in Abhängigkeit von Klemmbereich und Werkzeugeinstellung.

RIFBOLT®

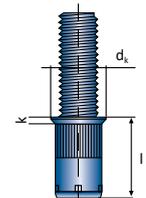
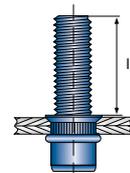
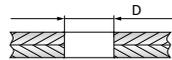
# Blindnietgewindebolzen RIFBOLT®-R-KLSK

Stahl verzinkt

Kleiner Senkkopf | Rundschaft gerändelt

CAD  
DATEN  
ONLINE

Serie  
**883**



M	$\frac{D}{d_k}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.	
<b>M4</b>	0,5 - 2,0	11,0	10	10.883.043.010	500

D 6,0    d<sub>k</sub> 6,8    k 0,5    ↓ 5000 N

<b>M5</b>	0,5 - 2,0	13,0	15	10.883.053.015	500
-----------	-----------	------	----	----------------	-----

D 7,0    d<sub>k</sub> 8,0    k 0,6    ↓ 7000 N

M	$\frac{D}{d_k}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.	
<b>M6</b>	0,5 - 2,5	15,0	20	10.883.063.020	500

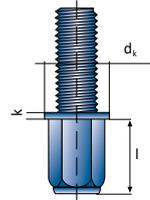
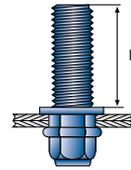
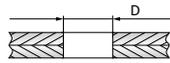
D 9,0    d<sub>k</sub> 10,0    k 0,6    ↓ 10000 N

<b>M8</b>	1,0 - 3,0	18,0	20	10.883.083.020	250
-----------	-----------	------	----	----------------	-----

D 11,0    d<sub>k</sub> 12,0    k 0,6    ↓ 18000 N

l<sub>2</sub> = Min. Schraubenlänge in gesetztem Zustand. Diese schwankt in Abhängigkeit von Klemmbereich und Werkzeugeinstellung.





M		l	l <sub>2</sub>	Nr.	
<b>M5</b>	0,5 - 3,0	11,0	15	10.885.053.015	500

SW 7,0    d<sub>k</sub> 10,0    k 1,0    ↻ 7 Nm    ↓ 7000 N

<b>M6</b>	0,5 - 3,0	13,0	20	10.885.063.020	500
-----------	-----------	------	----	----------------	-----

SW 9,0    d<sub>k</sub> 13,0    k 1,2    ↻ 10 Nm    ↓ 10000 N

M		l	l <sub>2</sub>	Nr.	
<b>M8</b>	0,5 - 3,0	14,0	20	10.885.083.020	250

SW 11,0    d<sub>k</sub> 16,0    k 1,5    ↻ 26 Nm    ↓ 23500 N

l<sub>2</sub> = Min. Schraubenlänge in gesetztem Zustand. Diese schwankt in Abhängigkeit von Klemmbereich und Werkzeugeinstellung.



Ihr VG-Fachhandelspartner

ivemo Systemtechnik e.K.  
Am Hohweg 4  
D 74426 Bühlerzell

phone 07974 - 911 86 00  
Mail [mail@ivemo.de](mailto:mail@ivemo.de)  
Web [www.ivemo.de](http://www.ivemo.de)



...mehr als eine Verbindung