

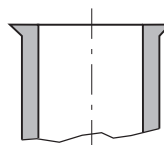
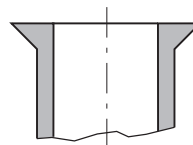
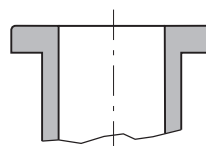
Blindnitmutter

Nithuvuden

Plant huvud är den vanligaste typen och ger ett spel mellan de olika komponenterna.

Försänkt huvud används i material där man ej vill ha en luftspalt mellan detaljerna. Försänkingsvinkel 90° vid försänkt nitmutter ska huvudet vara ca 0,1 mm över ytan. Detta förhindrar rotation av muttern vid montering.

Lågprofilhuvud används där man stansar hål och nitmutterns huvud kan pressas in i materialet.

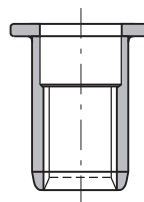
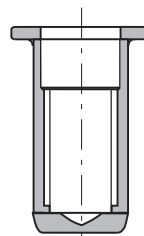


Öppen eller sluten blindnitmutter

Vid krav på absolut tät montering, och när skruven måste skyddas från kemisk eller mekanisk åverkan, t.ex. i rör eller cisterner, används sluten blindnitmutter.

Vid lägre krav på tät montering, t.ex. i plåt eller profiler, används öppen blindnitmutter, som också medger ett visst oberoende av skruvens längd.

Källa: C. Edgren.



Funktion och fördelar

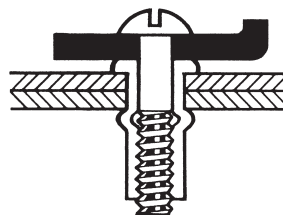
POP® NUT monteras i borrarat eller stansat hål med normal tolerans. Muttern skruvas på verktygets dragdorn manuellt eller automatiskt beroende på verktygstyp. När dragdornet pressas bakåt expanderar den ogängade delen radiellt och muttern nitas fast i materialet. Dornet skruvas ur och muttern sitter så säkert att den inte snurrar när skruven dras åt.

Blindnitmuttern har minst sex fulla gängvarv. Det ger infästningar med hög hållfasthet. I rör och profiler av metall och plast är det här den idealiska lösningen. Men muttern används lika ofta för fästproblem som inte kräver blindmontering. En stor fördel är att installationen alltid kan göras vid rätt produktionsstadium och utan risk att skada eventuell ytbehandling.

För montering

En viktig fördel med det här fästsystemet är verktygen. De är robusta och lätthanterliga. Munstycke och dragdorn kan lätt bytas. Samma verktyg kan därför användas för olika mutterstorlekar. Det finns allt i från enkla handverktyg till avancerade luftverktyg med hydraulisk och automatisk skruvningsfunktion av dragdornet.

Källa: Emhart Teknik.



Allmänt: Enkel och idealisk lösning för att få starka gängor i tunt material. Blindmonteras från en sida och sitter permanent fastnitad. Passar alla materialtjocklekar mellan 0,25 och 8,0 mm. Finns i ett kompromisslöst sortiment i stål, aluminium och rostfritt, från M3 till M12.

Unigrip: Flexibelt greppområde (färre varianter, bättre ekonomi).

Smallgrip: Mindre grepplängd med optimal funktion i mycket tunna material och vid begränsat utrymme.

Hexagon: Full sexkant för bästa vridsäkerhet.

Rostfritt: A2-kvalitet för miljöklass 4.

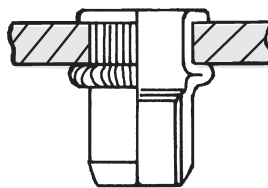
Rillad Unigrip: För högre vridsäkerhet.

Olika utföranden på blindnitmuttrar

Eurosert

Produktfakta

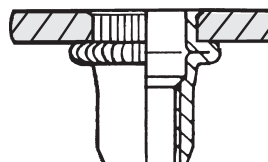
EUROSERT är en blindnitmutter utvecklad för europeisk standard och utformad att förenkla monteringen. Stort plant huvud tar upp höga axiella krafter. EUROSERT finns att få med SPLINES för att öka vridsäkerheten.



Nutsert

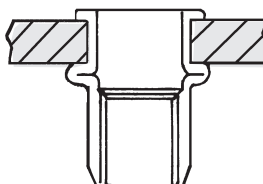
Produktfakta

NUTSERT tunna material är speciellt utvecklad för att monteras i mycket tunna material. Vid monteringen formas en kraftig stuk på baksidan som ger infästningen hög hållfasthet. Den självförsänkande skallen ger en plan yta som underlättar infästningen av andra detaljer.



Produktfakta

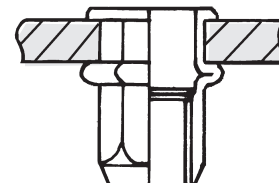
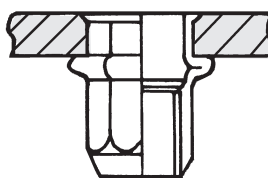
NUTSERT-Plant huvud typ TSN är genom sitt utförande i aluminium mycket lämplig att använda i lättmetallkonstruktioner. Huvudutformningen tar upp höga axiella krafter och ger en stark och stabil infästning.



Hexsert

Produktfakta

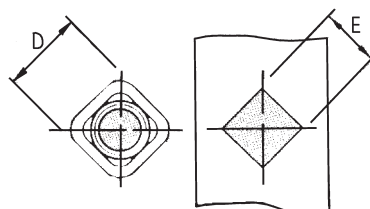
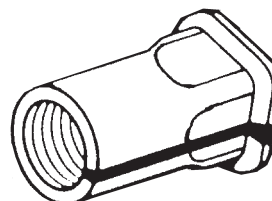
HEXSERT garanterar med sin sexkantinfattning i det tunna materialet en helt vridsäker infästning. Den självförsänkande skallen ger en plan yta som underlättar infästningen av andra detaljer. Kan även fås med plant huvud.



Squaresert

Produktfakta

SQUARESERT monteras i fyrkantigt stansat hål och ger samma vridsäkerhet som i sexkantutförande.



Källa: Ejot & Avdel System.

Snabbare montering och större användningsområde för blindnitmutter

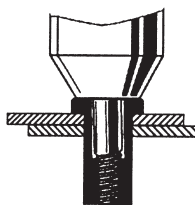
Monteringen av blindnitmutter är snabb och enkel. Under senare tid har specialverktygen utvecklats - tekniken har rationaliserats ytterligare.

På- och avskruvning kan numera underlättas av ett nytt dragverktyg - som automatiskt ändrar rotationsriktning vid de olika monteringsmomenten.

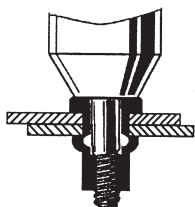
Även förarbetet har förenklats. För montering av sexkantig blindnitmutter finns t.ex. en hålomformare som stansar sexkantiga hål ur runda borrhål, vilket innebär att sexkantig blindnitmutter nu kan användas överallt - där man kommer åt med en vanlig handbormaskin.

Källa: C. Edgren.

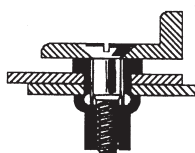
Montering:



Blindnitmuttern gängas på dragverktygets dorn och placeras i monteringshålet för nitdragning.



Vid själva dragningen expanderar nitkroppen mot arbetsstyckets undersida.



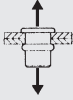
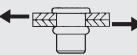

Dragverktyget gängas av och skruvfästet är klart för iskruvning.

Tabell 151

d	 Draghållfasthet kg/nit (N/nit)								 Skjuvkraft kg/nit (N/nit)								 Max. åtdragningsmoment				TYP
	Aluminium		Stål		Rostfritt		Mässing		Aluminium		Stål		Rostfritt		Mässing		Alum	Stål	Rostfr	Mäss	
	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kgm Nm	kgm Nm	kgm Nm	kgm Nm	
M3	193	1900	397	3900	540	5300			65	640	112	1100	183	1800			0,07	0,1	0,15		FTT FTS FTR FTTC
																	0,7	1	1,5		
M4	407	4000	692	6800	672	6600			122	1200	213	2100	315	3100			0,25	0,4	0,8		
																	2,5	4	8		
M5	662	6500	1171	11500	1283	12600	1080	10600	193	1900	264	2600	580	5700	285	2800	0,5	0,8	1,4	0,6	
																	5	8	14	6	
M6	794	7800	1681	16500	1793	17600	1579	15500	275	2700	387	3800	672	6600	417	4100	0,8	1,5	2,4	1	
																	8	15	24	10	
M8	1253	12300	2547	25000	3260	32000	2302	22600	397	3900	550	5400	978	9600	580	5700	2	2,6	3,8	2,2	
																	20	26	38	22	
M10	1783	17500	3260	32000	4279	42000											2,5	4,5	5,5		
																	25	45	55		
M12			3464	34000							764	7500						7			
																		70			

Källa: Far

Tabell I52

d	 Draghållfasthet kg/nit (N/nit)								 Skjuvkraft kg/nit (N/nit)								 Max. åtdragningsmoment				TYP
	Aluminium		Stål		Rostfritt		Mässing		Aluminium		Stål		Rostfritt		Mässing		Alum	Stål	Rostfr	Mäss	
	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kg	N	kgm Nm	kgm Nm	kgm Nm	kgm Nm	
M4			713	7000							224	2200						0,5			
																		4,9			
M5			1202	11800							366	3600						0,9			
																		8,8			
M6			1711	16800							489	4800						1,6			
																		15,7			
M8			2567	25200							580	5700						2,7			
																		26,5			
M10			3617	35500							703	6900						4,6			
																		45			
M4			438	4300							152	1500						0,3			
																		2,9			
M5			891	8750							203	2000						0,6			
																		5,88			
M6			1019	10000							254	2500						1,2			
																		11,7			
M8			1222	12000							326	3200						2,4			
																		23,5			
M3			387	3800							91	900						0,1			
																		1			
M4			703	6910							193	1900						0,3			
																		2,9			
M5			1314	12900							203	2000						0,6			
																		5,88			
M6			1783	17500							295	2900						1,2			
																		11,7			
M8			2088	20500							326	3200						2,4			
																		23,5			

Vid montering och val av nitmutter är det viktigt att välja rätt mutter för materialtjockleken i applikationen.

Källa: Far.