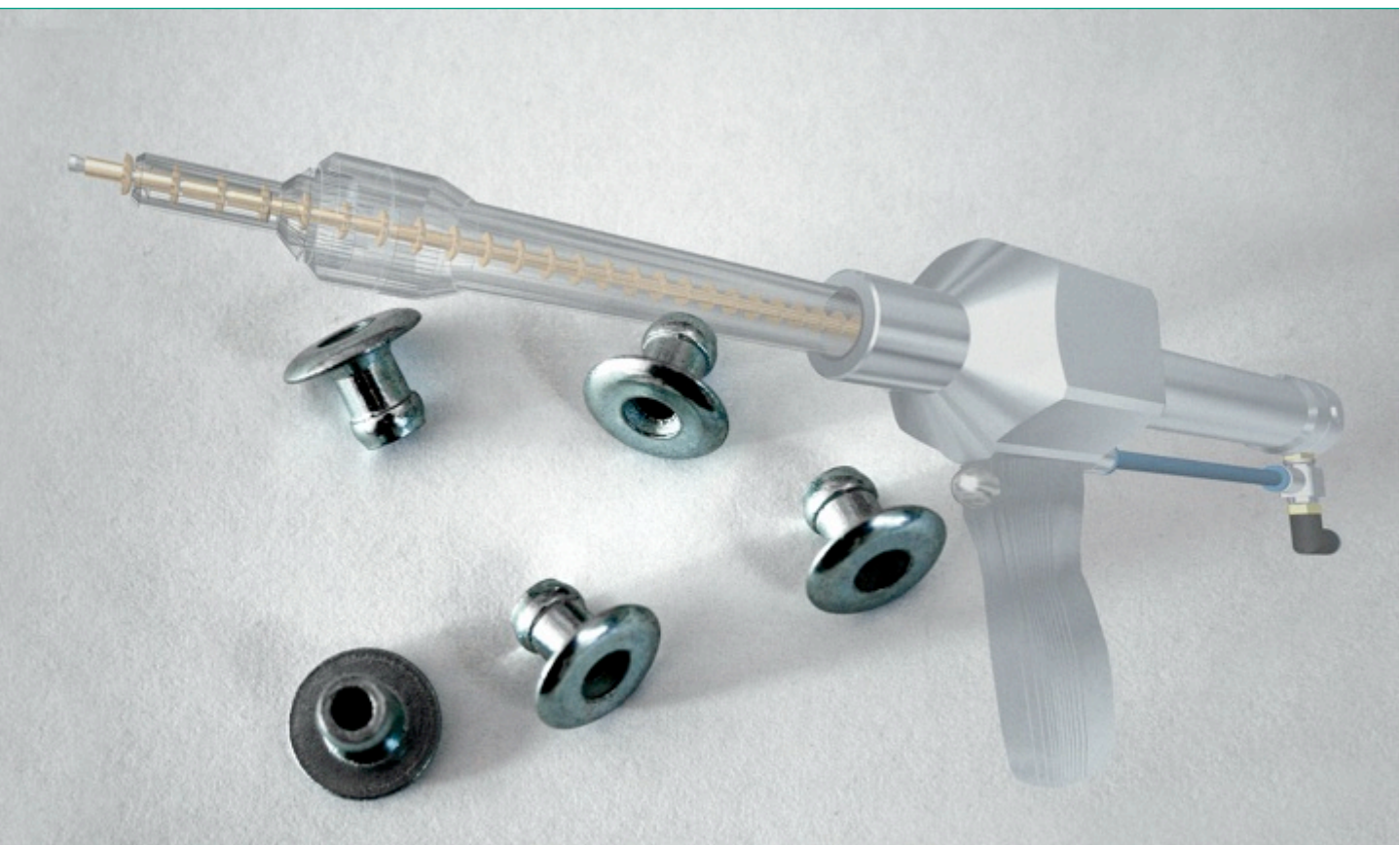


MTG

Hartmut Thiele GmbH



Gesamtkatalog

Nietautomation · Magazin-Nietsysteme

general catalogue

rapid fastening solutions · speed rivet systems











Inhalt

Content

Seite

Page

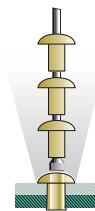
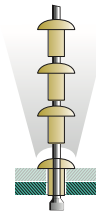
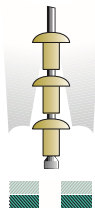
MTG Nietautomation MTG rapid fastening solutions	3
wirtschaftliche Produktion economic manufacturing	4
Produkte products	5
Übersicht Niete overview of the rivets	6
Bestellnummern order numbers	7
UNIRIV UNIRIV	8
TOPRIV TOPRIV	14
ELTRONIC ELTRONIC	18
TURNRIV TURNRIV	20
RIVSERT RIVSERT	22
Nietmundstücke und Federn rivet noses and springs	24
Hydro-pneumatische Nietsetzwerkzeuge hydro-pneumatic rivet setting tools	25
pneumatische Hand-Nietsetzwerkzeuge pneumatic hand rivet setting tools	26
hängende Nietsetzwerkzeuge / pneumatisch suspended rivet setting tools / pneumatic	27
pneumatische Untertisch-Magazinnietanlagen pneumatic riveting systems in under-table design	28
Nietstation RMS 300 riveting station RMS 300	29
Referenzen references	30

	 UNIRIV	 TOPRIV	 ELTRONIC	 TURNRIV	 RIVSERT
 Flachkopf dome head	1.7 1.9 2.4 2.6 3.0 3.2 4.0 4.8				
 Senkkopf countersunk head	2.7 3.0 3.2 3.5 4.0 4.8				
 Eltronic	2.5 3.0				
	Aluminium Stahl (steel) Edelstahl (stainless steel)	Aluminium Stahl (steel) Edelstahl (stainless steel)	Aluminium Messing (brass)	Stahl (steel)	Messing (brass)



MTG - Nietautomation · Magazinnietsysteme

MTG rapid fastening solutions



Arbeitsablauf: Niet setzen mit Magazinnietsystem.
Process: setting of the rivet with a speed riveting system.



Thanks to more than 30 years experience in the development of speed fastening technology on mandrels for single use, our company is able to guarantee a high degree of reliability even in case of technically demanding requirements.

We manufacture pneumatic and hydro-pneumatic rivet setting tools for industrial processing.

With our technology, it is possible to use up to 200 speed rivets on mandrels for single use with wire lengths between 400 and 1.110 mm without having to change the mandrel.

We provide different designs of rivet setting tools with appropriate rivet noses and riveting equipment depending on the work-piece and the place of work.

We deliver single and multiple stations or complete work stations where it is possible to set several speed rivets in one component at the same time. We manufacture the necessary modules and equipment tailored to the needs of our customers.

Our key account managers appreciate to visit you and give you advice.



Unser Unternehmen verfügt über mehr als 30 Jahre Erfahrung in der Entwicklung von Magazinniettechnik auf Einwegdornen, so dass wir auch bei technisch anspruchsvollen Anforderungen für ein hohes Maß an Zuverlässigkeit garantieren können.

Wir fertigen pneumatische und hydro-pneumatische Nietsetzwerkzeuge für die industrielle Verarbeitung.

Bis zu 200 Magazinniete auf Einwegdornen – mit Drahtlängen von 400 - 1.110 mm – können mit unserer Technik ohne Nietdornwechsel gesetzt werden.

Abhängig von Werkstück und Arbeitsplatz fertigen wir verschiedene Bauformtypen von Nietsetzwerkzeugen mit passenden Nietmundstücken und Nietvorrichtungen.

Anwendungsbezogen liefern wir Einzel- und Mehrfach-Nietstationen als komplette Arbeitsplätze, an denen zeitgleich mehrere Magazinniete in einem Bauteil gesetzt werden können. Nietmodule und Vorrichtungen fertigen wir individuell nach dem Anforderungsprofil unserer Kunden.

Unsere Kundenberater besuchen und beraten Sie gerne vor Ort.

Möglichkeiten der wirtschaftlichen Produktion

Opportunities for economic manufacturing



Die unterschiedlichen Ausführungen der Niethülsen richten sich in ihrer Form, dem Material und der Oberflächenbeschichtung nach den Anforderungen ihres Einsatzbereiches.

Je nach mechanischer Beanspruchung und Umwelteinflüssen, bieten wir verschiedene Metalllegierungen an (z.B. Aluminium, Stahl, Edelstahl, Messing oder Kupfer).

Zusätzliche Eigenschaften können durch die Oberflächenveredelung realisiert werden.

So lässt sich durch eine galvanische Verzinkung das Risiko einer Flächenkorrosion bei Stahlnieten minimieren. Eine weitergehende Zink-Nickel-Beschichtung erhöht die Qualität des Korrosionsschutzes um ein Vielfaches.

Durch galvanische Verfahren oder Lackierung können wir weitere Eigenschaften realisieren - wie z. B.:

- elektrische Isolierfähigkeit
- Anti-Lot
- Verhinderung von Kontaktkorrosion
- individuelle Farbgebung

Entscheidende Vorteile für eine optimale Verbindung der Niethülse in weichen Kunststoffen (z. B. Bestückung von Leiterplatten in der Elektroindustrie) oder in Sackloch-Bohrungen bringt eine zusätzliche Rillierung bzw. Rändelung des Nietschaftes.

Unsere Anwendungstechniker beraten Sie gerne, welche Werkstoffe und Oberflächen für Ihre Bauteile wirtschaftlich und funktional optimal eingesetzt werden können.



Depending on the requirements of your field of use, form, material and surface coating of the rivet sleeves have different designs.

We offer different metal alloys (e.g. aluminium, steel, stainless steel, brass or copper) adapted to the mechanical stress and environmental influences.

Additional properties can be implemented by surface refinement.

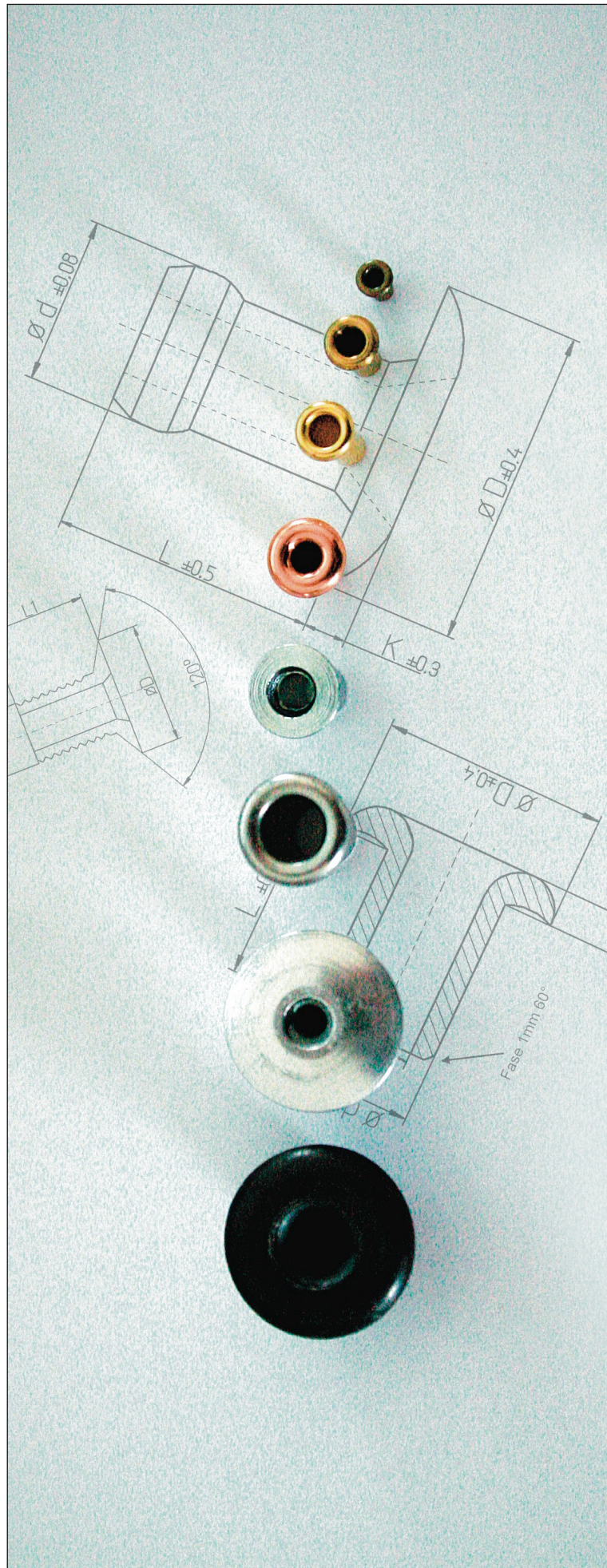
Thanks to electrogalvanising, it is possible to minimise the risk of surface corrosion caused by steel rivets. A further zinc-nickel coating significantly increases the quality of the corrosion protection.

Other characteristics as for example

- electric insulation capability
 - soldering repellence
 - prevention of contact corrosion
 - individual colouring
- can be achieved by galvanising or lacquering.

An additional grooving or knurling of the rivet shaft provides decisive advantages for a durable rivet joint in soft plastics (e.g. for the placement of PCB's in the electronic industry) or in blind bore holes.

Our application engineers gives you advice on the optimal economic and functional use of materials and surface for your components.





We offer a wide range of pneumatic and hydro-pneumatic equipment appropriate for small and large production series. Besides our standard program, we manufacture special designs tailored to customer's request so that our devices can be adapted optimally into the production process.

Our employees have many years of experience in the development of setting tools so that we are able to guarantee a very high degree of liability and a long life even in case of technically demanding requirements.

A special benefit for MTG's customers is the possibility to use long rivet mandrels of 1,110 mm* with our technology, if requested. Three times more rivets can be used without any need of magazine change. Compared to the standard length of 485 mm, the set-up times are reduced by up to 70%.

Thanks to the design, our rivet setting tools nearly need no maintenance, are lightweight and robust and can be delivered in three different versions:

- for short rivet mandrels (485 or 510 mm)
- for long rivet mandrels (785 mm)
- for extra-long rivet mandrels (1,110 mm)*

All processing units are available either as hand-held equipment or as stationary devices (in under-table and over-table design).

* only available for under-table or over-table units



Wir bieten eine breite Palette von pneumatischen und hydro-pneumatischen Geräten an, die sowohl für kleine als auch für grosse Produktionsserien geeignet sind. Neben unserem Standardprogramm, fertigen wir besondere Ausführungen individuell nach Kundenwunsch, so dass unsere Geräte sich immer optimal in den Produktionsablauf einpassen.

Unsere Mitarbeiter verfügen über langjährige Erfahrungen in der Entwicklung von Setzwerkzeugen, so dass wir auch bei technisch anspruchsvollen Anforderungen für ein sehr hohes Maß an Zuverlässigkeit und lange Standzeiten garantieren können.

Für MTG-Kunden ist es besonders vorteilhaft, dass mit unserer Technik auf Wunsch auch 1.110 mm* lange Nietdorne verarbeitet werden können. So kann ohne Magazinwechsel die dreifache Nietanzahl gesetzt werden.

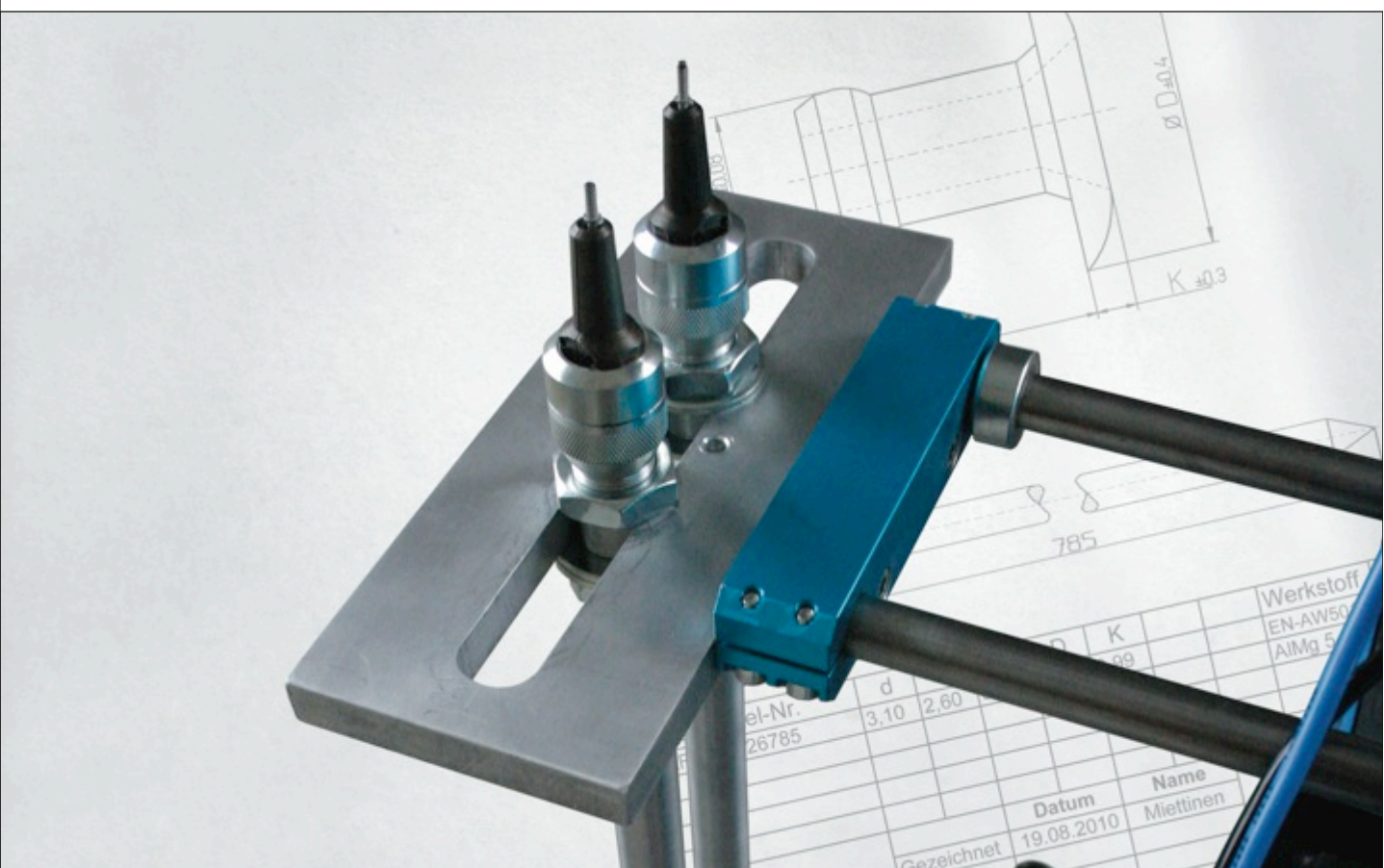
Im Vergleich zur Standardlänge von 485 mm verringern sich damit die Rüstzeiten um bis zu 70%.

Unsere Nietsetzwerkzeuge sind konstruktionsbedingt weitgehend wartungsfrei, leicht und robust und können in drei verschiedenen Versionen geliefert werden:

- für kurze Nietdorne (485 bzw. 510 mm)
- für lange Nietdorne (785 mm)
- für extra lange Nietdorne (1.110 mm)*

Alle Verarbeitungsgeräte sind sowohl als Handgeräte wie auch als stationäre Geräte (Untertisch- oder Übertischversion) erhältlich.

* nur für Unter- oder Übertischgeräte erhältlich





UNIRIV

kann mit dem großen Klemmbereich und einer ausgeprägten Lochlaibung für verschiedene Befestigungen an einem Werkstück eingesetzt werden.

can be used for different fixations at a work-piece thanks to the large clamping range and a distinctive bearing stress.



TOPRIV

Die spezifische Formgebung realisiert eine Schließkopfbildung mit hoher Klemmkraft bei großem Anzugsmoment. Durch das konische Nietschaftende wird eine einfache Handhabung und schnelle Setzfolge erreicht.

The specific design implements a closing head generation with a high clamping force and a high torque. An easy handling and quick setting sequence are achieved by the conical end of the shaft.



Eltronic

wird überwiegend in der Elektronikbranche eingesetzt. Der Niet kann sowohl isolierend (durch eine Delta-Seal-Beschichtung) als auch leitend mit verzinnter Oberfläche geliefert werden.

Werkstoffe:

Aluminium / Messing / Kupfer ...

is mainly used in the electronic industry. The rivet is available either in an insulating design (by a delta-seal coating) or in a conducting version with tinned surface.
materials: aluminium / brass / copper ...

Für jede Anwendung der richtige Niet. The right rivet for your requirement.



Entscheidungshilfen

Viele Variablen beeinflussen, wie gut ein Niet hält.

Mit der Auswahl der richtigen Dimensionen gewährleisten Sie ein dauerhaftes Industrieprodukt von hoher Qualität.

Unsere Tabellen sind nach dem Schaftdurchmesser der Niete (Ø d) sortiert.

Die benötigte Klemmkraft (Scherkraft) haben wir in Belastungstests ermittelt. Unsere Tests können jedoch nur einen Rahmen aufzeigen, bis zu dem ein Niet für Sie in Frage kommen kann – da Ihre zu verbindenden Materialien hier Einfluss nehmen.

Bitte fragen Sie unsere Techniker wenn Sie sich nicht ganz sicher sind, ob Ihre qualitativen Anforderungen erfüllt werden können. Gern ermitteln wir in einer Versuchsreihe die Eignung an Ihrem Produktmuster.

Tel.: +49 (0)5105 · 5219-0



Decision aids

Many variables influence a good fit.

The selection of the right dimensions guarantees a durable industrial product of high quality.

Our tables are sorted by the shaft diameter of the rivet (Ød).

We determined the necessary clamping force (shear force) in stress tests. However, our tests can only show a range within which a rivet may be interesting for you – as the materials you wish to join play an important role.

Please contact our technicians and ask them for advice if you are not sure whether your quality demands can be fulfilled. With pleasure, we determine the appropriateness in a series of tests with your product samples.

Phone: +49 (0)5105 · 5219-0



Nietanlage mit hängendem und Untertisch-Nietsetzwerkzeug
riveting system with suspended- and undertable-tool



TURNRIV

Dieser Niet hat einen gewindeförmigen Nietschaft und wird für lösbare Nietverbindungen eingesetzt, die nach dem Setzvorgang mit einem Inbusschlüssel ausgeschraubt werden können.

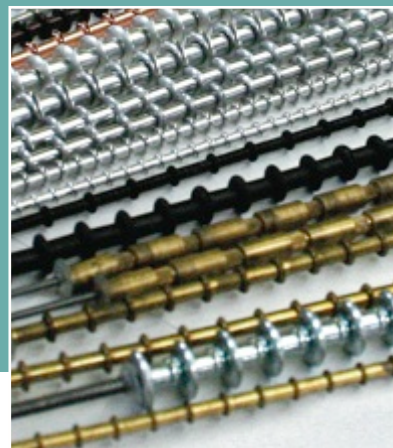
This rivet is provided with a thread-forming shaft and is used for detachable rivet connections which can be screwed off after setting with an Allen key.



RIVSERT

mit dem Absatzgewindeniet können mehrere Leiterplatten übereinander verschraubt werden. Der Niet wird vorwiegend für die Verbindung elektronischer Bauteile verwendet.

The rivet of different female threads is used for fixing or joining printed circuit boards. The rivet is mainly used to connect electronic components.



There is a system in it.

MTG's order number includes all important information for the right rivet.

It helps us to understand you correctly and ensures a re-ordering in time.

On the following pages you will find a list of our products in table form.

We also manufacture rivets that deviate from standard dimensions on request.

Please call us for information about your individual products or ask for a visit of our sales force to give personal advice.



Das hat System.

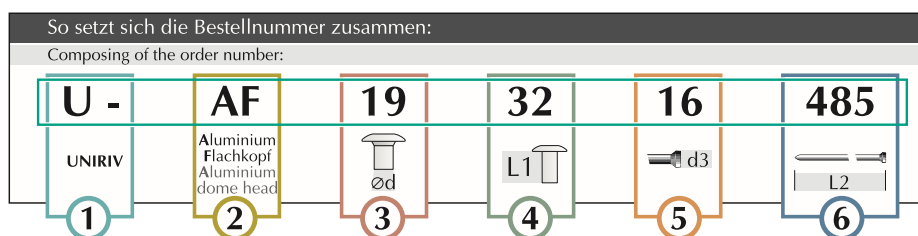
Die MTG-Bestellnummer enthält alle wichtigen Informationen für den richtigen Niet.

Das hilft uns, Sie richtig zu verstehen und gibt Sicherheit bei der termingerechten Nachbestellung.

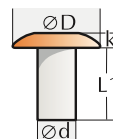
Auf den folgenden Seiten finden Sie unsere Produkte tabellarisch aufbereitet.

Auf Anfrage fertigen wir auch Niete, die von den Standardmaßen abweichen.

Bitte erfragen Sie Ihre Individualprodukte telefonisch, oder fordern Sie unseren Außendienst für eine persönliche Beratung an.



	Klemmbereich (clamping range)	Länge mm (Length mm)	Stk. je Dorn (pcs. per mandrel)	Stk. je VE (pcs. per box)
1 UNIRIV	4	6	3 $\varnothing 1.9$	
7 $\varnothing D 3.35 \cdot k 0.65$	2 Aluminium EN AW-6060 - Flachkopf (dome head)	485 510	ca. 80	50 000
8 $2.0 \cdot 2.1 \cdot 2.2$		485 510	52	25 000
5 $d_3 15 \cdot 16 \cdot 17$		785	104	50 000
9 $\leftarrow 189 N$				

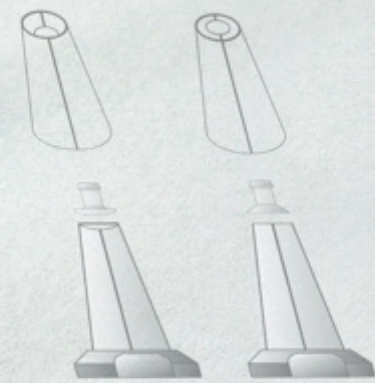
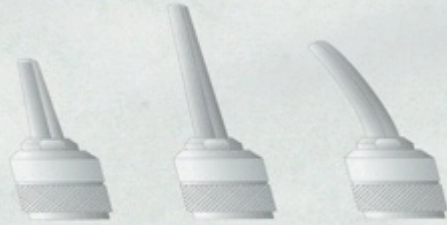


7 Nietkopf- \varnothing & Nietkopfhöhe
Rivet head diameter and height

8 empf. Bohrdurchmesser
recommended drill diameter

5 Zugdornkopfdurchmesser
mandrelhead diameter

9 Scherkraft/ Klemmwirkung
Shear / clamping effect



MTG
 Hartmut Thiele GmbH
 Nietautomation · Magazin-Nietsysteme

UNIRIV



Dieser Niet eignet sich mit dem großen Klemmbereich und einer ausgeprägten Lochlaibung für verschiedene Befestigungen an einem Werkstück:

- Zylindrisch geformter Innenschaft für gleichmäßige Befestigungskraft durch optimale Bohrlochfüllung
- Geringere Verarbeitungskosten als Schrauben oder Schweißen
- Ideal als Drehpunkt bei unterschiedlichen Nietlochdurchmessern
- Deutlich schnellere Verarbeitung gegenüber Einzelblindnieten oder Schrauben (bis zu 70 Nieten/min.)



This rivet is appropriate for different fixations at a work-piece thanks to the large clamping range and a distinctive bearing stress:

- Cylindrically formed internal shaft for a uniform fixation force by optimal bore hole filling
- Less processing costs than for screwing or welding
- Ideal as pivot point at different rivet hole-diameters
- Clearly quicker processing compared to single blind rivets or screws (up to 70 rivets/min.)

Tipp: abhängig vom Nietdurchmesser kann dieser Niet – ohne zu bohren – mit unserem Ausdrehwerkzeug wieder aus dem Bauteil entfernt werden.

Advice: depending on the rivet diameter, this rivet can be removed – without drilling – from the component with our boring tool.



MTG-Ausdrehwerkzeug ©
 MTG boring tool



Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

Stk. je VE
(pcs. per box)

d 1.9

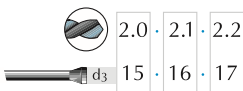
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)

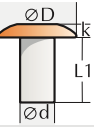


Ø D 3.35 · k 0.65



189 N

L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
3.2	1.0 - 2.0	U-AF 1932-	485 510	80	50 000
5.0	1.0 - 3.5	U-AF 1950-	485 510 785	52 104	25 000 50 000



Aluminium EN AW-6060 (AlMgSi 0,5) · Flachkopf (dome head)

d 2.4

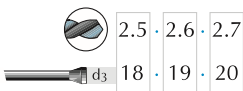
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)

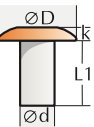


Ø D 4.2 · k 0.7



337 N

L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
3.2	1.0 - 2.0	U-AF 2432-	485 510 785	80 160	50 000 100 000
5.0	1.0 - 3.5	U-AF 2450-	485 510 785	52 104	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 2465-	485 510 785	42 84	25 000 50 000
8.0	1.0 - 6.5	U-AF 2480-	485 510 785	34 68	20 000 40 000



Aluminium EN AW-6060 (AlMgSi 0,5) · Flachkopf (dome head)

d 3.0

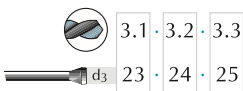
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)

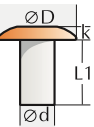


Ø D 5.5 · k 0.9



542 N

L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.5	1.0 - 3.0	U-AF 3045-	485 510 785	53 106	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 3065-	485 510 785	40 80	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AF 3085-	485 510 785	31 62	15 000 30 000
10.0	1.0 - 8.5	U-AF 30100-	485 510 785	26 52	10 000 20 000



Aluminium EN AW-6060 (AlMgSi 0,5) · Flachkopf (dome head)

d 3.2

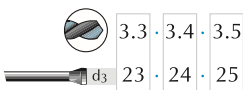
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)

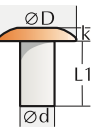


Ø D 5.5 · k 1.0



600 N

L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.0	1.0 - 2.5	U-AF 3240-	485 510 785	60 120	25 000 50 000
5.0	1.0 - 3.5	U-AF 3250-	485 510 785	53 106	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 3265-	485 510 785	40 80	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AF 3285-	485 510 785	31 62	15 000 30 000
10.0	1.0 - 8.5	U-AF 32100-	485 510 785	26 52	10 000 20 000



Aluminium EN AW-6060 (AlMgSi 0,5) · Flachkopf (dome head)

d 4.0

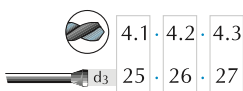
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)

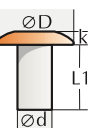


Ø D 6.5 · k 1.1



1011 N

L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.0	1.0 - 3.5	U-AF 4050-	485 510 785	47 94	17 500 35 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 4065-	485 510 785	38 76	12 500 25 000
8.0	1.0 - 6.5	U-AF 4080-	485 510 785	30 60	10 000 20 000
10.0	1.0 - 8.5	U-AF 40100-	485 510 785	25 50	7 500 15 000



Aluminium EN AW-6060 (AlMgSi 0,5) · Flachkopf (dome head)

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage. Alle Maße und Angaben sind Mittelwerte.
Die Wahl des Nietdornes sollte durch Nietversuche am Bauteil festgelegt werden, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten.
Other rivet-dimensions available on request. All measurements and data are mean values.
The choice of the rivet mandrel should be tested on your component in order to ensure a perfect fit.

Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

Stk. je VE
(pcs. per box)

d 4.8

UNIRIV



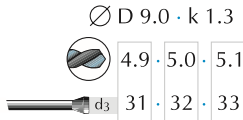
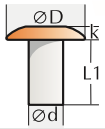
Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr.	Länge	Stk. je Dorn	Stk. je VE
6.0	1.0 - 4.5	U-AF 4860-	485 510 785	40 80	10 000 20 000
7.0	1.0 - 5.5	U-AF 4870-	485 510 785	37 74	7 500 15 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AF 4885-	485 510 785	30 60	5 000 10 000
10.5	1.0 - 9.0	U-AF 48105-	485 510 785	25 50	5 000 10 000
12.5	1.0 - 11.0	U-AF 48125-	485 510 785	22 44	4 000 8 000

Ø 5.0 und andere Längen auf Anfrage (Ø 5.0 and other lengths on request).

Aluminium EN AW-6060 (AlMgSi 0,5) · Flachkopf (dome head)



1423 N

d 2.4

UNIRIV

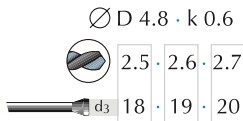
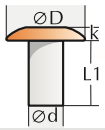


Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr.	Länge	Stk. je Dorn	Stk. je VE
5.5	1.0 - 4.0	U-AF 2455-	485 510 785	-5 52	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 2465-	485 510 785	-5 42	20 000 40 000

Aluminium EN AW-5019 (AlMg 5) · Flachkopf (dome head)



450 N

d 3.0

UNIRIV

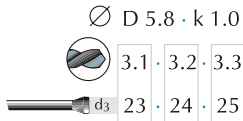
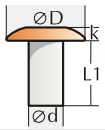


Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr.	Länge	Stk. je Dorn	Stk. je VE
5.5	1.0 - 4.0	U-AF 3055-	485 510 785	-3 53	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 3065-	485 510 785	-3 40	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AF 3085-	485 510 785	-3 31	15 000 30 000

Aluminium EN AW-5154A (AlMg 3,5) · Flachkopf (dome head)



750 N

d 3.2

UNIRIV

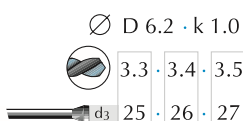
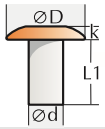


Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr.	Länge	Stk. je Dorn	Stk. je VE
5.5	1.0 - 4.0	U-AF 3255-	485 510 785	-3 53	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 3265-	485 510 785	-3 40	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AF 3285-	485 510 785	-3 31	15 000 30 000

Aluminium EN AW-5154A (AlMg 3,5) · Flachkopf (dome head)



900 N

d 4.0

UNIRIV

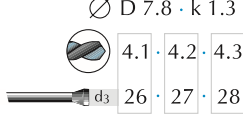
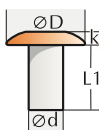


Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr.	Länge	Stk. je Dorn	Stk. je VE
5.5	1.0 - 4.0	U-AF 4055-	485 510 785	-3 52	17 500 35 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 4065-	485 510 785	-3 38	12 500 25 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AF 4085-	485 510 785	-3 30	10 000 20 000
10.5	1.0 - 9.0	U-AF 40105-	485 510 785	-3 25	7 500 15 000

Aluminium EN AW-5154A (AlMg 3,5) · Flachkopf (dome head)



1400 N



Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

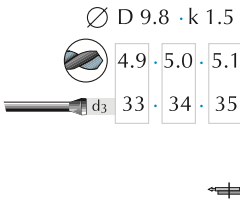
Stk. je VE
(pcs. per box)

d 4.8

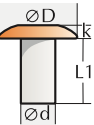
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
6.5	1.0 - 5.0	U-AF 4865-	485 510 785	-3 37 74	10 000 20 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AF 4885-	485 510 785	-3 30 60	7 500 15 000
10.5	1.0 - 9.0	U-AF 48105-	485 510 785	-3 25 50	5 000 10 000
12.5	1.0 - 11.0	U-AF 48125-	485 510 785	-3 22 44	4 000 8 000



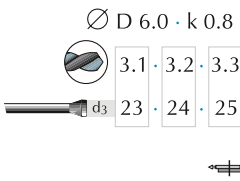
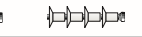
Aluminium EN AW-5154A (AlMg 3,5) · Flachkopf (dome head)

d 3.0

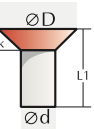
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.5	1.0 - 4.0	U-AS 3055-	485 510 785	52 104	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AS 3065-	485 510 785	44 88	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AS 3085-	485 510 785	34 68	17 500 35 000



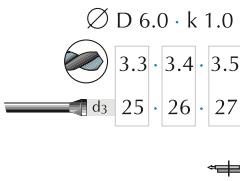
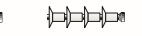
Aluminium EN AW-5154A (AlMg 3,5) · Senkkopf (countersunk head)

d 3.2

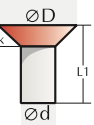
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.5	1.0 - 4.0	U-AS 3255-	485 510 785	52 104	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-AS 3265-	485 510 785	44 88	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AS 3285-	485 510 785	34 68	17 500 35 000



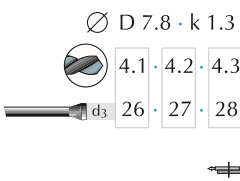
Aluminium EN AW-5154A (AlMg 3,5) · Senkkopf (countersunk head)

d 4.0

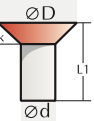
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
6.5	1.0 - 4.0	U-AS 4065-	485 510 785	44 88	15 000 30 000
8.5	1.0 - 7.0	U-AS 4085-	485 510 785	34 68	12 500 25 000
10.5	1.0 - 9.0	U-AS 40105-	485 510 785	29 58	10 000 20 000



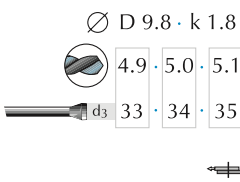
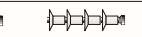
Aluminium EN AW-5154A (AlMg 3,5) · Senkkopf (countersunk head)

d 4.8

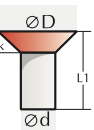
UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
8.5	1.0 - 7.0	U-AS 4885-	485 510 785	34 68	8 000 16 000
10.5	1.0 - 9.0	U-AS 48105-	485 510 785	29 58	6 000 12 000
12.5	1.0 - 11.0	U-AS 48125-	485 510 785	23 46	4 000 8 000



Aluminium EN AW-5154A (AlMg 3,5) · Senkkopf (countersunk head)

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage. Alle Maße und Angaben sind Mittelwerte.
Die Wahl des Nietdornes sollte durch Nietversuche am Bauteil festgelegt werden, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten.
Other rivet-dimensions available on request. All measurements and data are mean values.
The choice of the rivet mandrel should be tested on your component in order to ensure a perfect fit.

Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

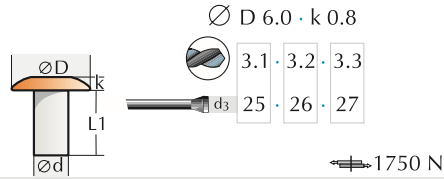
Stk. je VE
(pcs. per box)

d 3.0

UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.5	1.0 - 3.0	U-SF 3045-	485 510 785	53 106	25 000 50 000
5.5	1.0 - 4.0	U-SF 3055-	485 510 785	46 92	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-SF 3065-	485 510 785	40 80	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-SF 3085-	485 510 785	31 62	15 000 30 000

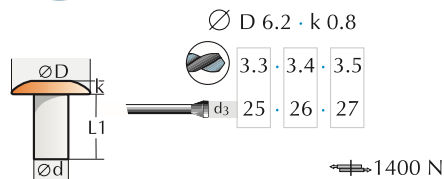
Stahl (Steel) C4C (QST 32-3) · Flachkopf (dome head)

d 3.2

UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.5	1.0 - 3.0	U-SF 3245-	485 510 785	53 106	25 000 50 000
5.5	1.0 - 4.0	U-SF 3255-	485 510 785	46 92	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-SF 3265-	485 510 785	40 80	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-SF 3285-	485 510 785	31 62	15 000 30 000

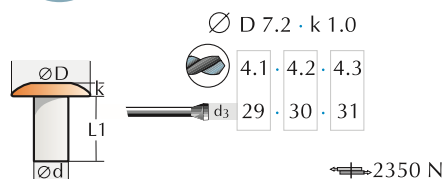
Stahl (Steel) C4C (QST 32-3) · Flachkopf (dome head)

d 4.0

UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.5	1.0 - 4.0	U-SF 4055-	485 510 785	45 90	17 500 35 000
6.5	1.0 - 5.0	U-SF 4065-	485 510 785	38 76	12 500 25 000
8.5	1.0 - 7.0	U-SF 4085-	485 510 785	30 60	10 000 20 000
10.5	1.0 - 9.0	U-SF 40105-	485 510 785	25 50	7 500 15 000

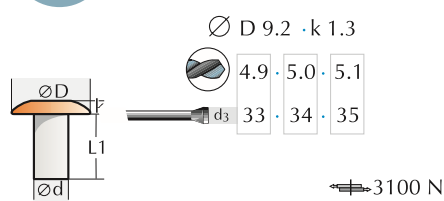
Stahl (Steel) C4C (QST 32-3) · Flachkopf (dome head)

d 4.8

UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
6.5	1.0 - 5.0	U-SF 4865-	485 510 785	37 74	10 000 20 000
8.5	1.0 - 7.0	U-SF 4885-	485 510 785	30 60	7 500 15 000
10.5	1.0 - 9.0	U-SF 48105-	485 510 785	25 50	5 000 10 000
12.5	1.0 - 11.0	U-SF 48125-	485 510 785	22 44	4 000 8 000

Andere Längen und Durchmesser auf Anfrage (other lengths and diameter on request).

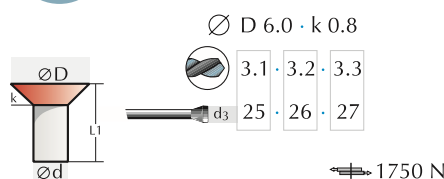
Stahl (Steel) C4C (QST 32-3) · Flachkopf (dome head)

d 3.0

UNIRIV



Artikelnr. (part no.)



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.5	1.0 - 4.0	U-SS 3055-	485 510 785	52 104	25 000 50 000
6.5	1.0 - 5.0	U-SS 3065-	485 510 785	44 88	20 000 40 000
8.5	1.0 - 7.0	U-SS 3085-	485 510 785	34 68	17 500 35 000

Stahl (Steel) C4C (QST 32-3) · Senkkopf (countersunk head)



Klembereich
(clamping range)

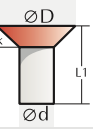
Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

Stk. je VE
(pcs. per box)

UNIRIV	L1		Artikelnr. (part no.)			
$\varnothing D 6.2 \cdot k 1.0$ $3.3 \cdot 3.4 \cdot 3.5$ d_3 25 · 26 · 27 1400 N	5.5	1.0 - 4.0	U-SS 3255-	485 510 785	52 104	25 000 50 000
	6.5	1.0 - 5.0	U-SS 3265-	485 510 785	44 88	20 000 40 000
	8.5	1.0 - 7.0	U-SS 3285-	485 510 785	34 68	17 500 35 000

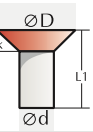
\varnothing
d 3.2



Stahl (Steel) C4C (QST 32-3) · Senkkopf (countersunk head)

UNIRIV	L1		Artikelnr. (part no.)			
$\varnothing D 7.5 \cdot k 1.3$ $4.1 \cdot 4.2 \cdot 4.3$ d_3 29 · 30 · 31 2350 N	6.5	1.0 - 5.0	U-SS 4065-	485 510 785	44 88	15 000 30 000
	8.5	1.0 - 7.0	U-SS 4085-	485 510 785	34 68	12 500 25 000
	10.5	1.0 - 9.0	U-SS 40105-	485 510 785	29 58	10 000 20 000

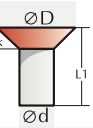
\varnothing
d 4.0



Stahl (Steel) C4C (QST 32-3) · Senkkopf (countersunk head)

UNIRIV	L1		Artikelnr. (part no.)			
$\varnothing D 8.8 \cdot k 1.8$ $4.9 \cdot 5.0 \cdot 5.1$ d_3 33 · 34 · 35 3100 N	8.5	1.0 - 7.0	U-SS 4885-	485 510 785	34 68	8 000 16 000
	10.5	1.0 - 9.0	U-SS 48105-	485 510 785	29 58	6 000 12 000
	12.5	1.0 - 11.0	U-SS 48125-	485 510 785	23 46	4 000 8 000

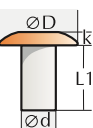
\varnothing
d 4.8



Stahl (Steel) C4C (QST 32-3) · Senkkopf (countersunk head)

UNIRIV	L1		Artikelnr. (part no.)			
$\varnothing D 3.3 \cdot k 0.65$ $2.0 \cdot 2.1 \cdot 2.2$ d_3 16 · 17 · 18 500 N	3.2	1.0 - 1.5	U-EF 1932-	485 510	80	50 000

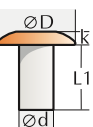
\varnothing
d 1.9



Edelstahl (stainless steel) 1.4301 · Flachkopf (dome head)

UNIRIV	L1		Artikelnr. (part no.)			
$\varnothing D 4.0 \cdot k 0.7$ $2.5 \cdot 2.6 \cdot 2.7$ d_3 21 · 22 · 23 600 N	3.2	1.0 - 1.5	U-EF 2432-	485 510	80	50 000
	5.0	1.0 - 3.5	U-EF 2450-	485 510	54	25 000
	6.5	1.0 - 5.0	U-EF 2465-	485 510	41	25 000

\varnothing
d 2.4



Edelstahl (stainless steel) 1.4301 · Flachkopf (dome head)

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage. Alle Maße und Angaben sind Mittelwerte.
 Die Wahl des Nietdornes sollte durch Nietversuche am Bauteil festgelegt werden, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten.
 Other rivet-dimensions available on request. All measurements and data are mean values.
 The choice of the rivet mandrel should be tested on your component in order to ensure a perfect fit.



TOPRIV



Der TOPRIV - Magazinniet hat aufgrund seiner Schließkopfbildung eine hohe Klemmkraft und ein großes Anzugsmoment.

Die einfache Handhabung ermöglicht durch eine schnelle Setzfolge eine hohe Wirtschaftlichkeit.

Die gerundeten Nietschaftenden erlauben eine schnelle Einführung der Magazinniete in die Befestigungslöcher.

- hohe Klemmkraft
- großes Anzugsmoment
- schnelle Verarbeitung

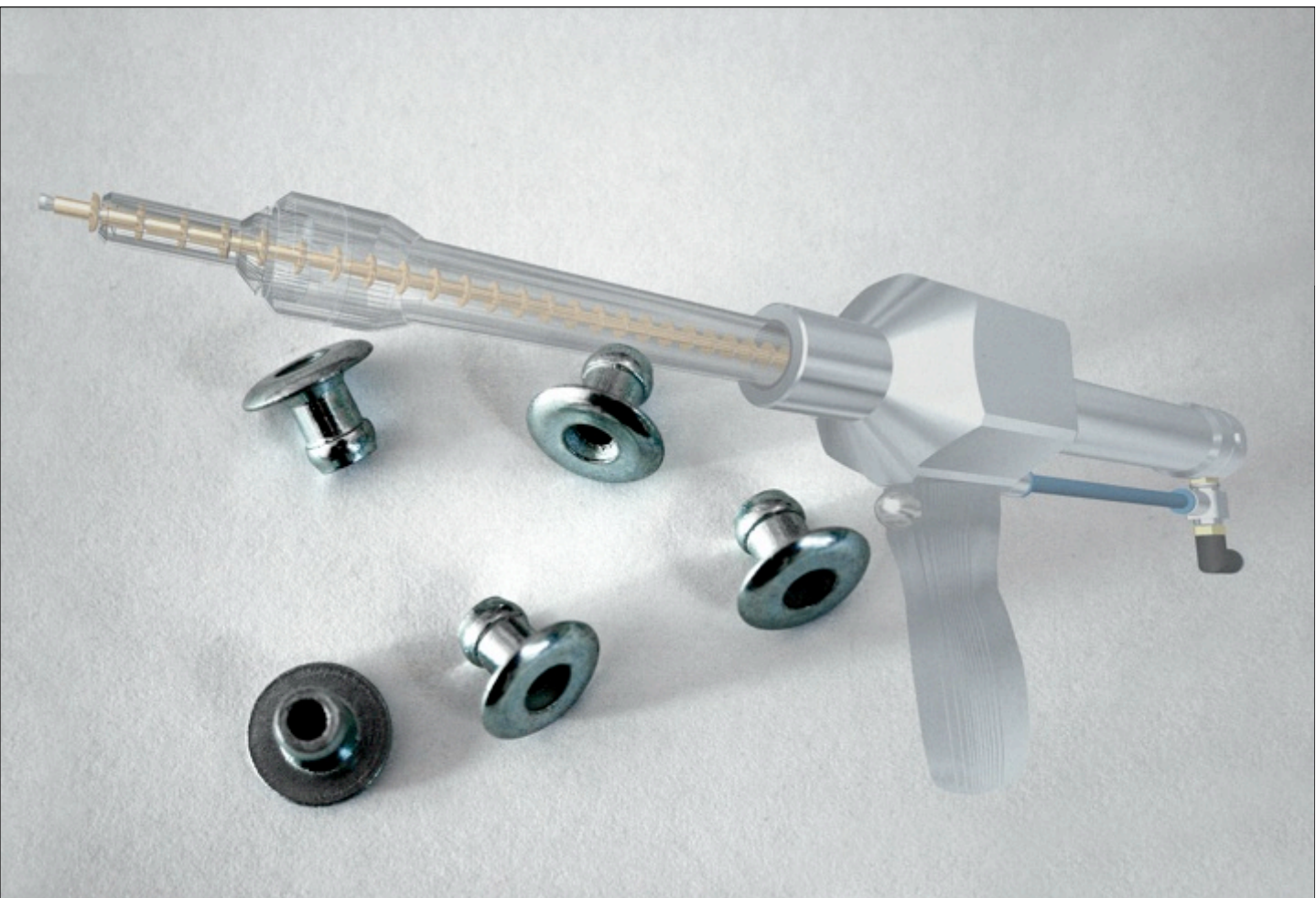


The TOPRIV speed rivet has a high clamping force and torque thanks to its closing head generation.

An easy handling makes high cost effectiveness possible due to a quick setting sequence.

The rounded ends of the rivet shaft permit a quick introduction of the speed rivet into the fixation holes.

- high clamping force
- high starting torque
- quick processing





Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

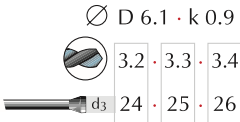
Stk. je VE
(pcs. per box)

Ø 3.2

TOPRIV

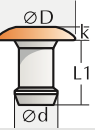


Artikelnr. (part no.)



720 N

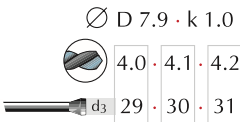
Aluminium EN AW-A5056 (AlMg5) · Flachkopf (dome head)



TOPRIV



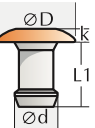
Artikelnr. (part no.)



1100 N

Aluminium EN AW-A5056 (AlMg5) · Flachkopf (dome head)

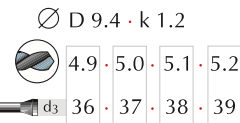
Ø 4.0



TOPRIV



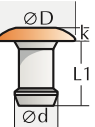
Artikelnr. (part no.)



1400 N

Aluminium EN AW-A5056 (AlMg5) · Flachkopf (dome head)

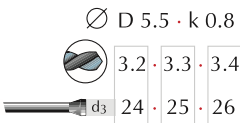
Ø 4.8



TOPRIV



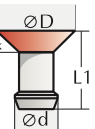
Artikelnr. (part no.)



700 N

Aluminium EN AW-A5056 (AlMg5) · Senkkopf (countersunk head)

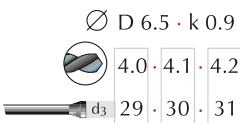
Ø 3.2



TOPRIV



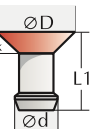
Artikelnr. (part no.)



1100 N

Aluminium EN AW-A5056 (AlMg5) · Senkkopf (countersunk head)

Ø 4.0



Weitere Nietabmessungen auf Anfrage. Alle Maße und Angaben sind Mittelwerte.
Die Wahl des Nietdornes sollte durch Nietversuche am Bauteil festgelegt werden, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten.
Other rivet-dimensions available on request. All measurements and data are mean values.
The choice of the rivet mandrel should be tested on your component in order to ensure a perfect fit.

Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

Stk. je VE
(pcs. per box)

Ø 3.2

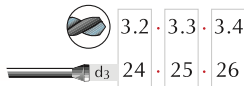
TOPRIV



Artikelnr. (part no.)



Ø D 6.1 · k 0.9



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.3	1.1 - 2.4	T-SF 3243-	485 510 785	58 116	25 000 50 000
5.3	2.2 - 3.4	T-SF 3253-	485 510 785	49 98	25 000 50 000
6.3	3.2 - 4.4	T-SF 3263-	485 510 785	42 84	20 000 40 000
7.3	4.2 - 5.5	T-SF 3273-	485 510 785	37 74	17 500 35 000
8.3	5.2 - 6.5	T-SF 3283-	485 510 785	33 66	15 000 30 000
9.3	6.2 - 7.5	T-SF 3293-	485 510 785	29 58	12 500 25 000

→ 1100 N

Stahl SWRCH10A - RoHS-verzinkt (steel - RoHS-galvanized) · Flachkopf (dome head)

Ø 4.0

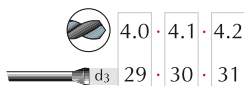
TOPRIV



Artikelnr. (part no.)



Ø D 7.9 · k 1.0



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.9	1.6 - 2.9	T-SF 4049-	485 510 785	52 104	17 500 35 000
5.9	2.7 - 3.9	T-SF 4059-	485 510 785	44 88	15 000 30 000
6.9	3.7 - 5.0	T-SF 4069-	485 510 785	38 76	12 500 25 000
7.9	4.7 - 6.0	T-SF 4079-	485 510 785	34 68	10 000 20 000
8.9	5.7 - 7.0	T-SF 4089-	485 510 785	31 62	7 500 15 000
9.9	6.7 - 8.0	T-SF 4099-	485 510 785	28 56	5 000 10 000

→ 1600 N

Stahl SWRCH10A - RoHS-verzinkt (steel - RoHS-galvanized) · Flachkopf (dome head)

Ø 4.8

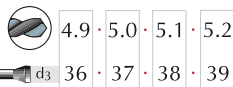
TOPRIV



Artikelnr. (part no.)



Ø D 9.4 · k 1.3



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
6.1	2.0 - 3.9	T-SF 4861-	485 510 785	42 84	10 000 20 000
7.3	3.7 - 5.2	T-SF 4873-	485 510 785	36 72	8 500 17 000
8.6	5.0 - 6.5	T-SF 4886-	485 510 785	31 62	7 000 14 000
9.9	6.2 - 7.7	T-SF 4899-	485 510 785	28 56	6 000 12 000
11.1	7.5 - 9.0	T-SF 48111-	485 510 785	25 50	5 500 11 000
12.4	8.7 - 10.0	T-SF 48124-	485 510 785	22 44	5 000 10 000

→ 2200 N

Stahl SWRCH10A - RoHS-verzinkt (steel - RoHS-galvanized) · Flachkopf (dome head)

Ø 3.2

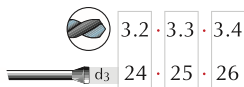
TOPRIV



Artikelnr. (part no.)



Ø D 5.5 · k 0.8



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.8	1.5 - 2.8	T-SS 3248-	485 510 785	64 128	25 000 50 000
5.8	2.5 - 3.8	T-SS 3258-	485 510 785	53 106	25 000 50 000
6.9	3.5 - 4.8	T-SS 3269-	485 510 785	45 90	25 000 50 000
7.9	4.5 - 5.8	T-SS 3279-	485 510 785	39 78	22 500 45 000
8.9	5.6 - 6.8	T-SS 3289-	485 510 785	35 70	20 000 40 000

→ 900 N

Stahl SWRCH10A - RoHS-verzinkt (steel - RoHS-galvanized) · Senkkopf (countersunk head)

Ø 4.0

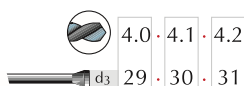
TOPRIV



Artikelnr. (part no.)



Ø D 6.5 · k 0.9



L1	Klemmbereich	Artikelnr. (part no.)	Länge mm	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.2	1.6 - 2.9	T-SS 4052-	485 510 785	57 114	17 500 35 000
5.7	2.2 - 3.4	T-SS 4057-	485 510 785	52 104	17 500 35 000
6.2	2.7 - 3.9	T-SS 4062-	485 510 785	48 96	15 000 30 000
7.2	3.7 - 4.9	T-SS 4072-	485 510 785	41 82	15 000 30 000
8.2	4.7 - 5.9	T-SS 4082-	485 510 785	36 72	12 500 25 000
9.2	5.7 - 6.9	T-SS 4092-	485 510 785	32 64	10 000 20 000

→ 1600 N

Stahl SWRCH10A - RoHS-verzinkt (steel - RoHS-galvanized) · Senkkopf (countersunk head)



Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

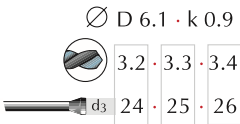
Stk. je VE
(pcs. per box)

d 3.2

TOPRIV

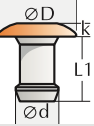


Artikelnr. (part no.)



1300 N

Klemmbereich	Länge mm	Artikelnr. (part no.)	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.3	1.1 - 2.4	T-EF 3243-	485 510	58
5.3	2.2 - 3.4	T-EF 3253-	485 510	49
6.3	3.2 - 4.5	T-EF 3263-	485 510	42
7.3	4.2 - 5.5	T-EF 3273-	485 510	37



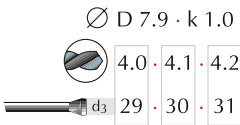
Edelstahl (stainless steel) 1.4567 · Flachkopf (dome head)

d 4.0

TOPRIV

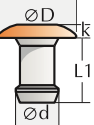


Artikelnr. (part no.)



2400 N

Klemmbereich	Länge mm	Artikelnr. (part no.)	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.9	1.6 - 2.9	T-EF 4049-	485 510	52
5.9	2.7 - 3.9	T-EF 4059-	485 510	44
6.9	3.7 - 5.0	T-EF 4069-	485 510	38
7.9	4.7 - 6.0	T-EF 4079-	485 510	34
8.9	5.7 - 7.0	T-EF 4089-	485 510	31



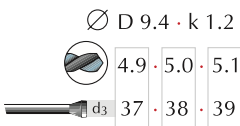
Edelstahl (stainless steel) 1.4567 · Flachkopf (dome head)

d 4.8

TOPRIV

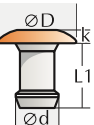


Artikelnr. (part no.)



3550 N

Klemmbereich	Länge mm	Artikelnr. (part no.)	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
6.1	2.0 - 4.0	T-EF 4861-	485 510	42
7.3	3.7 - 5.2	T-EF 4873-	485 510	36
8.6	5.0 - 6.5	T-EF 4886-	485 510	28
9.9	6.2 - 7.8	T-EF 4899-	485 510	25



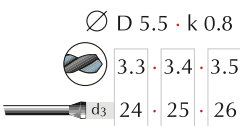
Edelstahl (stainless steel) 1.4567 · Flachkopf (dome head)

d 3.2

TOPRIV

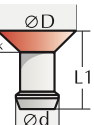


Artikelnr. (part no.)



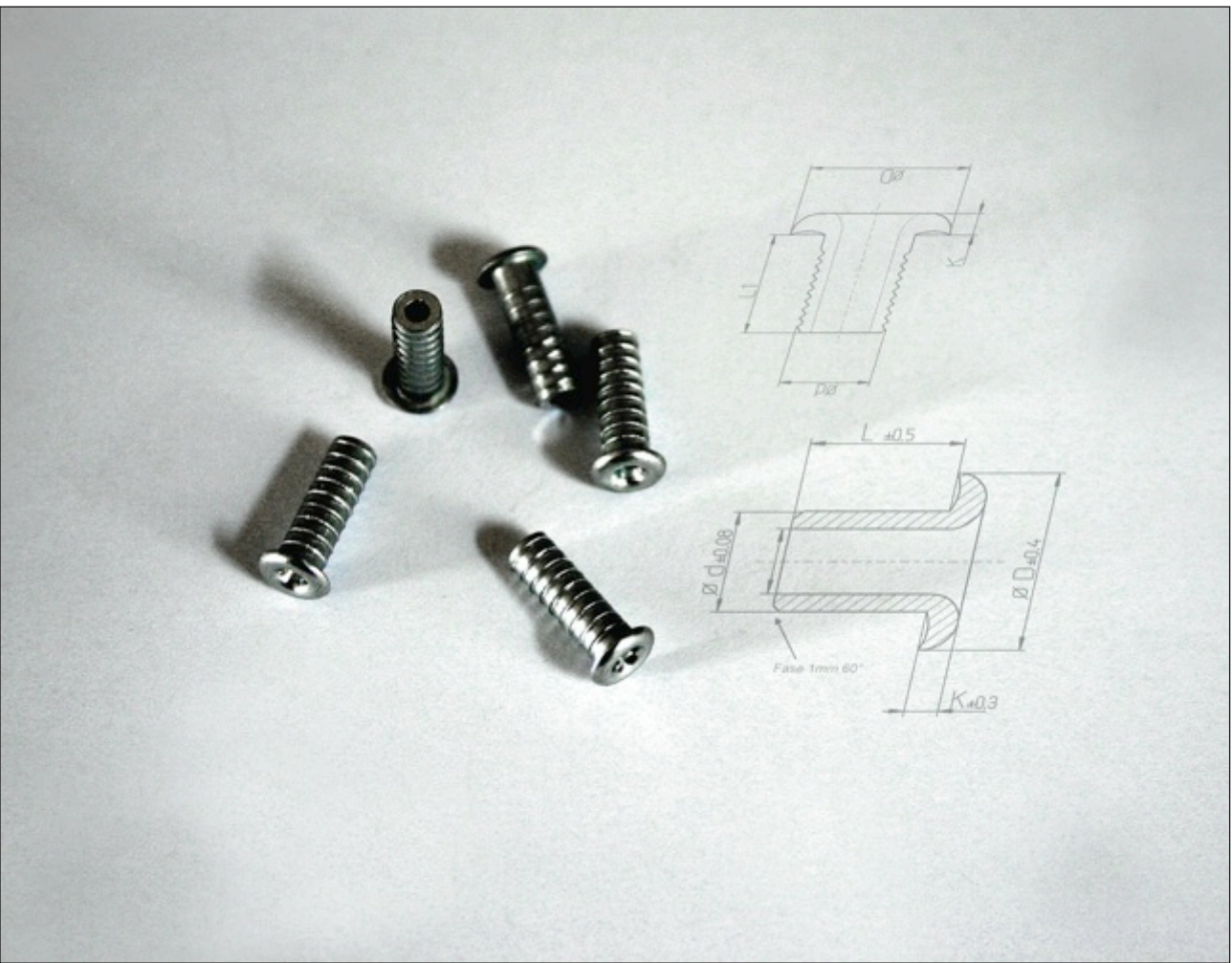
1300 N

Klemmbereich	Länge mm	Artikelnr. (part no.)	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
4.8	1.5 - 2.8	T-ES 3248-	485 510	64
5.8	2.5 - 3.8	T-ES 3258-	485 510	53
6.9	3.5 - 4.8	T-ES 3269-	485 510	45
7.9	4.5 - 5.8	T-ES 3279-	485 510	39



Edelstahl (stainless steel) 1.4567 · Senkkopf (countersunk head)

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage. Alle Maße und Angaben sind Mittelwerte.
 Die Wahl des Nietdorns sollte durch Nietversuche am Bauteil festgelegt werden, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten.
 Other rivet-dimensions available on request. All measurements and data are mean values.
 The choice of the rivet mandrel should be tested on your component in order to ensure a perfect fit.



ELTRONIC



Dieser Niet wird überwiegend in der Elektronikbranche eingesetzt.

Der Niet kann sowohl isolierend (durch eine Delta-Seal-Beschichtung) als auch leitend mit verzinnter Oberfläche geliefert werden
(Werkstoffe: Messing, Kupfer und Aluminium).

Besonders geeignet für die Verbindung 'weicher' Materialien.



This rivet is mainly used in the electronic industry.

The rivet is available either in an insulating design (by a delta-seal coating) or in a conducting version with tinned surface
(materials: brass, copper and aluminium).

Especially appropriate for the connection of 'soft' materials.



Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

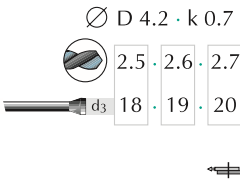
Stk. je VE
(pcs. per box)

d 2.4

ELTRONIC Aluminium Flachkopf

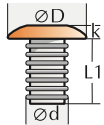


Artikelnr. (part no.)



337 N

Klemmbereich	Länge mm	Artikelnr. (part no.)	485 510 785	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.0 1.0 - 3.5	E-AFR 2450-	485 510 785	51 102	25 000 50 000	
6.5 1.0 - 5.0	E-AFR 2465-	485 510 785	41 82	25 000 50 000	
8.0 1.0 - 6.5	E-AFR 2480-	485 510 785	34 68	20 000 40 000	
10.0 1.0 - 9.0	E-AFR 24100-	485 510 785	27 54	15 000 30 000	



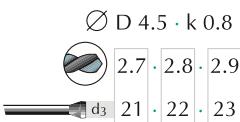
Aluminium EN AW-6060 (AlMgSi 0,5) · Flachkopf (dome head) · Nietschaft mit Rillierung (rivet shaft with grooving)

d 2.6

ELTRONIC Aluminium Flachkopf

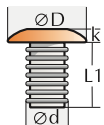


Artikelnr. (part no.)



350 N

Klemmbereich	Länge mm	Artikelnr. (part no.)	485 510 785	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
6.5 1.0 - 5.0	E-AFR 2665-	485 510 785	41 82	20 000 40 000	
8.0 1.0 - 6.5	E-AFR 2680-	485 510 785	34 68	20 000 40 000	
10.0 1.0 - 9.0	E-AFR 26100-	485 510 785	27 54	15 000 30 000	



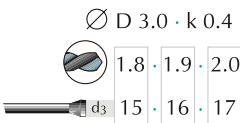
Aluminium EN AW-6060 (AlMgSi 0,5) · Flachkopf (dome head) · Nietschaft mit Rillierung (rivet shaft with grooving)

d 1.7

ELTRONIC Messing Flachkopf

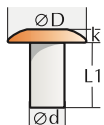


Artikelnr. (part no.)



270 N

Klemmbereich	Länge mm	Artikelnr. (part no.)	485 510 785	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.0 1.0 - 3.5	E-MF 1750-	485 510 785	55 110	25 000 50 000	
6.5 1.0 - 5.0	E-MF 1765-	485 510 785	42 84	25 000 50 000	
8.5 1.0 - 7.0	E-MF 1785-	485 510 785	35 70	20 000 40 000	



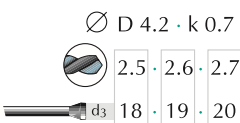
Nietschaft ohne Rillierung (Rivet shaft without grooving)
Messing (brass) CuZn37 (EN CW508L) · Flachkopf (dome head)

d 2.4

ELTRONIC Messing Flachkopf

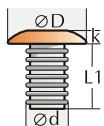


Artikelnr. (part no.)



680 N

Klemmbereich	Länge mm	Artikelnr. (part no.)	485 510 785	Stk. je Dorn (ca.)	Stk. je VE
5.0 1.0 - 3.5	E-MFR 2450-	485 510 785	51 102	25 000 50 000	
6.5 1.0 - 5.0	E-MFR 2465-	485 510 785	41 82	25 000 50 000	
8.0 1.0 - 7.0	E-MFR 2480-	485 510 785	33 66	20 000 40 000	
10.0 1.0 - 9.0	E-MFR 24100-	485 510 785	27 54	15 000 30 000	



Nietschaft mit Rillierung (Rivet shaft with grooving)
Messing (brass) CuZn30 (EN CW505L) · Flachkopf (dome head) · Nietschaft mit Rillierung (rivet shaft with grooving)

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage. Alle Maße und Angaben sind Mittelwerte.
Die Wahl des Nietdornes sollte durch Nietversuche am Bauteil festgelegt werden, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten.
Other rivet-dimensions available on request. All measurements and data are mean values.
The choice of the rivet mandrel should be tested on your component in order to ensure a perfect fit.



TURNRIV



Dieser Niet hat einen gewindeförmigen Nietschaft und wird für lösbare Nietverbindungen eingesetzt, die nach dem Setzvorgang mit einem Inbusschlüssel ausgeschraubt werden können.

Wir bieten dazu Zugdorne an, die beim Nietvorgang einen Innensechskant formen.

Für eine leicht lösbare Verbindung sollten die zu verbindenden Materialien mit unterschiedlichen Bohrungen versehen werden.

Die Tabellendaten unterscheiden deshalb die Bohrdurchmesser **S1** und **S2**.

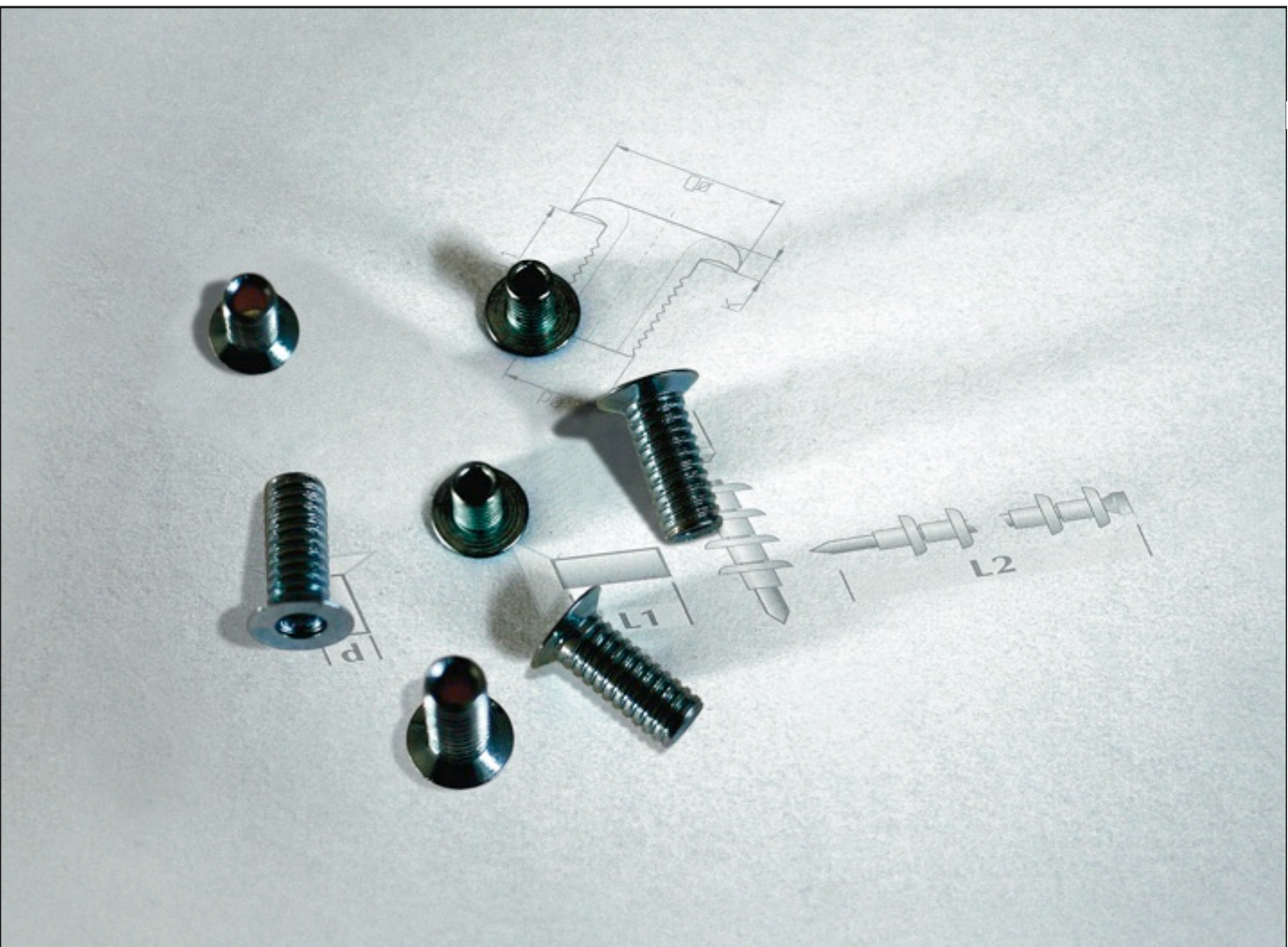
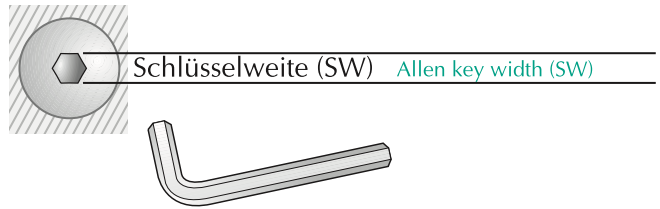
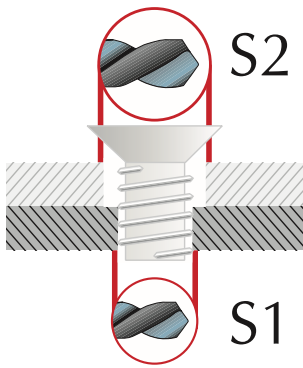


This rivet is provided with a thread-forming shaft and is used for detachable rivet connections which can be screwed off after setting with an Allen key.

For this purpose, we offer traction mandrels that form a hexagon socket during the riveting process.

The materials to be joined should be provided with different bore holes for a quick detachable connection.

Therefore, the data in the table show the different bore diameters **S1** and **S2**.





Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

Stk. je VE
(pcs. per box)

TURNRIV Stahl Senkkopf



Artikelnr. (part no.)



\varnothing
d 2.7

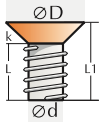
\varnothing D 5.6

\varnothing S1 : 2.8 · S2 : 3.1

SW \varnothing 1,65



	6	5	1.6 - 3.85	A-SSG 2760-165	485 510	50	25 000
	8	7	1.6 - 5.80	A-SSG 2780-165	485 510	38	20 000
	10	9	1.6 - 7.80	A-SSG 27100-165	485 510	30	15 000



Stahl (Steel) SWRCH-18A · Senkkopf (countersunk head)

TURNRIV Stahl Senkkopf



Artikelnr. (part no.)



\varnothing
d 3.0

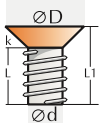
\varnothing D 5.6

\varnothing S1 : 3.1 · S2 : 3.5

SW \varnothing 2,1



	6	5	1.6 - 3.85	A-SSG 3060-21	485 510	50	22 500
	8	7	1.6 - 5.80	A-SSG 3080-21	485 510	38	17 500
	10	9	1.6 - 7.80	A-SSG 30100-21	485 510	30	12 500



Stahl (Steel) SWRCH-18A · Senkkopf (countersunk head)

TURNRIV Stahl Senkkopf



Artikelnr. (part no.)



\varnothing
d 3.5

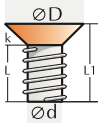
\varnothing D 5.8

\varnothing S1 : 3.6 · S2 : 4.2

SW \varnothing 2.6



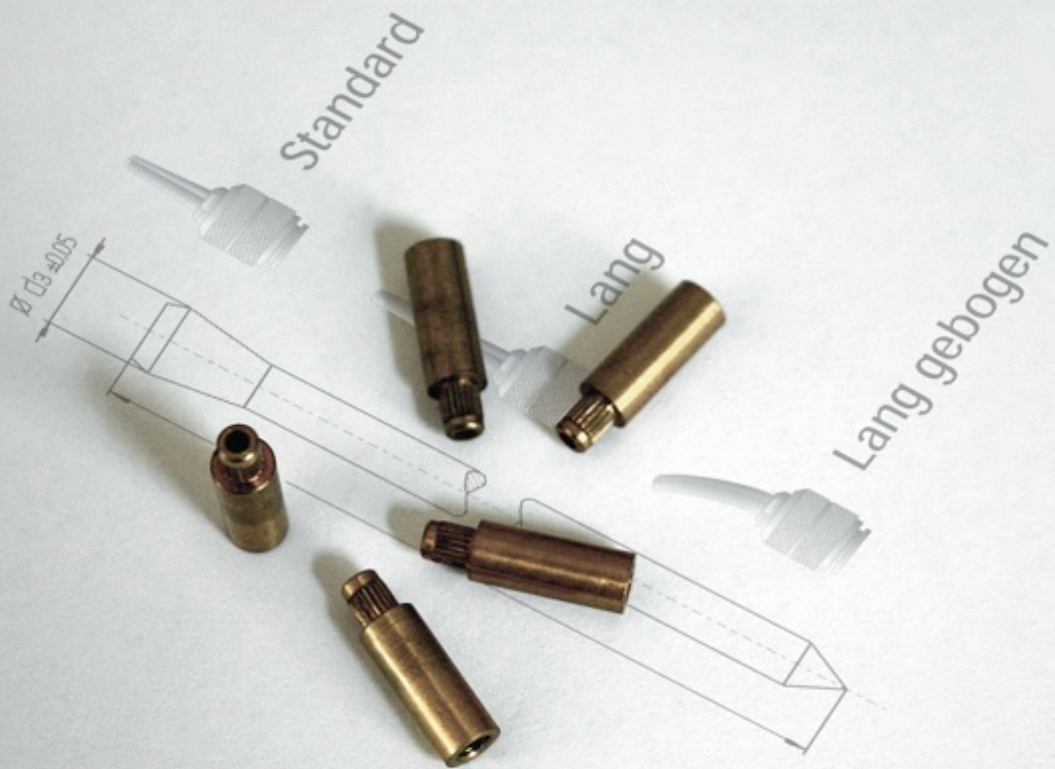
	6	5	1.6 - 3.85	A-SSG 3560-26	485 510	50	22 500
	8	7	1.6 - 5.80	A-SSG 3580-26	485 510	38	17 500
	10	9	1.6 - 7.80	A-SSG 35100-26	485 510	30	12 500



Stahl (Steel) SWRCH-18A · Senkkopf (countersunk head)



Weitere Nietabmessungen auf Anfrage. Alle Maße und Angaben sind Mittelwerte.
 Die Wahl des Nietdornes sollte durch Nietversuche am Bauteil festgelegt werden, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten.
 Other rivet-dimensions available on request. All measurements and data are mean values.
 The choice of the rivet mandrel should be tested on your component in order to ensure a perfect fit.



RIVSERT



Mit dem Absatzgewindeniet können mehrere Leiterplatten übereinander verschraubt werden.

Die Schaftinnenseite ist als metrisches Gewinde in verschiedenen Abmessungen verfügbar.

Der Niet wird vorwiegend für die Verbindung elektronischer Bauteile verwendet und kann optional mit einer verzinneten Oberfläche geliefert werden.



The rivet of different female threads is used for fixing or joining printed circuit boards.

The internal side of the shaft is available as metric thread in different sizes.

The rivet is mainly used to connect electronic components, and can optionally be supplied with a tin-plated surface.

Klemmbereich
(clamping range)

Länge mm
(length mm)

Stk. je Dorn (ca.)
(pcs. per mandrel approx.)

Stk. je VE
(pcs. per box)



Ø
M 2.5

RIVSERT

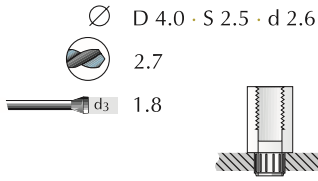




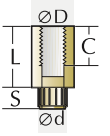
 S Artikelnr. (part no.)
 







	3,4	5,5	0,8 - 2,0	R-MAG 254055-18	485 510	37	10 000
	3,9	6	0,8 - 2,0	R-MAG 254060-18	485 510	35	10 000
	4,9	7	0,8 - 2,0	R-MAG 254070-18	485 510	31	10 000
	5,9	8	0,8 - 2,0	R-MAG 254080-18	485 510	28	10 000
	5,9	9	0,8 - 2,0	R-MAG 254090-18	485 510	26	10 000



Messing (brass) CuZn38Pb1.5 (2.0371)

M 2.5 x 0.45

RIVSERT

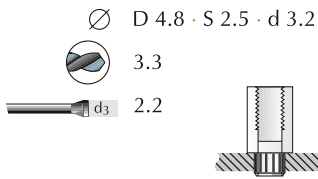




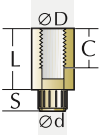
 S Artikelnr. (part no.)
 







	3,4	5,5	0,8 - 2,0	R-MAG 254855-22	485 510	37	10 000
	3,9	6	0,8 - 2,0	R-MAG 254860-22	485 510	35	10 000
	4,9	7	0,8 - 2,0	R-MAG 254870-22	485 510	31	10 000
	5,9	8	0,8 - 2,0	R-MAG 254880-22	485 510	28	10 000
	5,9	9	0,8 - 2,0	R-MAG 254890-22	485 510	26	10 000



Messing (brass) CuZn38Pb1.5 (2.0371)

M 3.0 x 0.5

RIVSERT

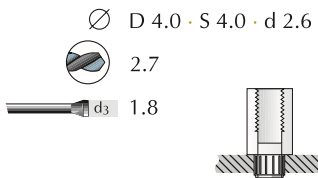




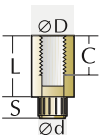
 S Artikelnr. (part no.)
 







	3,4	5,5	0,8 - 2,4	R-MAG 404055-18	485 510	31	10 000
	3,9	6	0,8 - 2,4 <td>R-MAG 404060-18</td> <td>485 510 <td>30</td> <td>10 000</td> </td>	R-MAG 404060-18	485 510 <td>30</td> <td>10 000</td>	30	10 000
	4,9	7	0,8 - 2,4 <td>R-MAG 404070-18</td> <td>485 510 <td>27</td> <td>10 000</td> </td>	R-MAG 404070-18	485 510 <td>27</td> <td>10 000</td>	27	10 000
	5,9	8	0,8 - 2,4 <td>R-MAG 404080-18</td> <td>485 510 <td>25</td> <td>10 000</td> </td>	R-MAG 404080-18	485 510 <td>25</td> <td>10 000</td>	25	10 000
	5,9	9	0,8 - 2,4 <td>R-MAG 404090-18</td> <td>485 510 <td>23</td> <td>10 000</td> </td>	R-MAG 404090-18	485 510 <td>23</td> <td>10 000</td>	23	10 000



Messing (brass) CuZn38Pb1.5 (2.0371)

M 2.5 x 0.45

RIVSERT

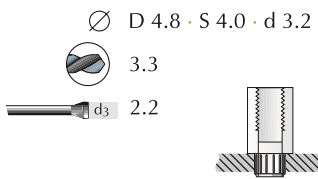




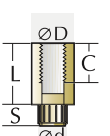
 S Artikelnr. (part no.)
 







	3,4	5,5	0,8 - 2,4	R-MAG 404855-22	485 510	31	10 000
	3,9	6	0,8 - 2,4 <td>R-MAG 404860-22</td> <td>485 510 <td>30</td> <td>10 000</td> </td>	R-MAG 404860-22	485 510 <td>30</td> <td>10 000</td>	30	10 000
	4,9	7	0,8 - 2,4 <td>R-MAG 404870-22</td> <td>485 510 <td>27</td> <td>10 000</td> </td>	R-MAG 404870-22	485 510 <td>27</td> <td>10 000</td>	27	10 000
	5,9	8	0,8 - 2,4 <td>R-MAG 404880-22</td> <td>485 510 <td>25</td> <td>10 000</td> </td>	R-MAG 404880-22	485 510 <td>25</td> <td>10 000</td>	25	10 000
	5,9	9	0,8 - 2,4 <td>R-MAG 404890-22</td> <td>485 510 <td>23</td> <td>10 000</td> </td>	R-MAG 404890-22	485 510 <td>23</td> <td>10 000</td>	23	10 000



Messing (brass) CuZn38Pb1.5 (2.0371)

M 3.0 x 0.5

Weitere Nietabmessungen auf Anfrage. Alle Maße und Angaben sind Mittelwerte.
Die Wahl des Nietdornes sollte durch Nietversuche am Bauteil festgelegt werden, um eine optimale Verbindung zu gewährleisten.
Other rivet-dimensions available on request. All measurements and data are mean values.
The choice of the rivet mandrel should be tested on your component in order to ensure a perfect fit.

Nietmundstücke und Federn

rivet noses and springs



Zuordnung Nietmundstücke und Federn

Das Mundstück muss für die jeweiligen Nietdurchmesser, Kopfform und Nietstelle passend ausgewählt werden, da es die Verarbeitung und Leistung beeinflusst.

Für normale Anwendungen sollten Standard-Mundstücke verwendet werden.



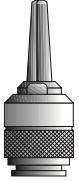
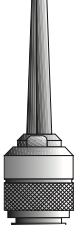
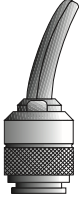
Für schwer erreichbare Nietstellen werden lange oder gebogene Mundstücke empfohlen.



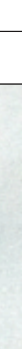


Assignment of rivet noses and springs

The nose must match to the respective rivet diameter, the head form and the riveting point as it influences processing and performance.

For normal applications, standard nose should be used, for difficult riveting points, long or bent noses are recommended.

	Nietschaft Ø rivet shaft Ø	Flach flat 	Konkav concave 
 Standard (standard)	1,9	DZM 190 - 100	DZM 190 - 101
	2,4	DZM 240 - 100	DZM 240 - 101
	3,2	DZM 320 - 100	DZM 320 - 101
	4,0	DZM 400 - 100	DZM 400 - 101
	5,0	DZM 500 - 100	DZM 500 - 101
	6,0	DZM 600 - 100	DZM 600 - 101
 Lang (long)	1,9	DZM 190 - 200	DZM 190 - 201
	2,4	DZM 240 - 200	DZM 240 - 201
	3,2	DZM 320 - 200	DZM 320 - 201
	4,0	DZM 400 - 200	DZM 400 - 201
	5,0	DZM 500 - 200	DZM 500 - 201
	6,0	DZM 600 - 200	DZM 600 - 201
 Lang gebogen (long bent)	1,9	DZM 190 - 300	DZM 190 - 301
	2,4	DZM 240 - 300	DZM 240 - 301
	3,2	DZM 320 - 300	DZM 320 - 301
	4,0	DZM 400 - 300	DZM 400 - 301
	5,0	DZM 500 - 300	DZM 500 - 301
	6,0	DZM 600 - 300	DZM 600 - 301

Nietdornfedern follower spring	
	DZF 63 - 120 DZF 65 - 265 DZF 65 - 365 DZF 65 - 465 DZF 65 - 565 DZF 65 - 665
	DZF 90 - 120 DZF 90 - 265 DZF 90 - 365 DZF 90 - 465 DZF 90 - 565 DZF 90 - 665
	DZF 90 - 120 DZF 90 - 265 DZF 90 - 365 DZF 90 - 465 DZF 90 - 565 DZF 90 - 665





Hydro-pneumatische Nietsetzwerkzeuge

hydro-pneumatic rivet setting tools



The hydro-pneumatic rivet setting tools DZ 500 and DZ 510 have been developed for the processing of speed rivet systems under ergonomic and functional aspects. This equipment is characterised by its light weight and the very high processing speed. Its modular design makes service work easy.

The hydro-pneumatic pressure intensification in the newly developed hand rivet units makes a recoil-free working stroke possible which protects especially the visible surfaces of the component to be riveted.

A longer life and longer maintenance intervals are the result.

Another advantage is a significant reduction of the noise level during rivet setting.

All advantages at a glance:

- ergonomic design
- less weight
- robust design
- longer life
- longer maintenance intervals
- less noise emission
- Recoil-free



Die hydro-pneumatischen Nietsetzwerkzeuge DZ 500 und DZ 510 sind unter ergonomischen und funktionalen Aspekten für die Verarbeitung von Magazinrietsystemen entwickelt worden. Die Geräte zeichnen sich durch ihr leichtes Gewicht und sehr hohe Verarbeitungsgeschwindigkeit aus.

Durch den modularen Aufbau sind Servicearbeiten einfach zu handhaben.

Die hydro-pneumatische Druckübersetzung in den neu entwickelten Handnietgeräten ermöglicht einen rückstoßfreien Arbeitshub, der besonders die Sichtflächen der zu vernietenden Bauteile schützt.

Das Ergebnis sind höhere Standzeiten und längere Wartungsintervalle.

Ein weiterer Vorteil ist eine erhebliche Reduzierung des Geräuschpegels beim Nietsetzprozess.

Alle Vorteile auf einen Blick:

- ergonomisches Design
- geringes Gewicht
- robuste Ausführung
- höhere Standzeit
- längere Wartungsintervalle
- geringe Geräuschemission
- rückstoßfrei

Hydro-pneumatische Nietsetzwerkzeuge

hydro-pneumatic rivet setting tools

	DZ 500	DZ 510
Gewicht ca. weight (approx.)	1,95 kg	2,35 kg
Hub stroke	30 mm	30 mm
Taktzeit (ca.) Cycle time (approx.)	1,0 Sekunden	1,0 Sekunden
Betriebsdruck operating pressure	6 bar	6 bar
Freie Luft pro Nietvorgang free air per riveting	1,5 l	2,0 l
Leistungsbereich: (processing range)		
AL-Magazinniete	bis (up to) Ø 4,8 mm	bis (up to) Ø 6,4 mm
ST-Magazinniete	bis (up to) Ø 4,8 mm	bis (up to) Ø 6,0 mm
VA-Magazinniete	bis (up to) Ø 4,0 mm	bis (up to) Ø 5,0 mm



pneumatische Nietsetzwerkzeuge pneumatic hand rivet setting tools



Pneumatische Nietsetzwerkzeuge sind für magazinierte Nietsysteme universell einsetzbar.

Aufgrund variabler Bauformen können die Nietsetzwerkzeuge den Arbeitsplatzbedingungen optimal angepasst werden.

Eine horizontale oder vertikale Aufhängung an einem Balancer zur Gewichtsentslastung ist zusätzlich erhältlich. Die einfache Handhabung und Zuverlässigkeit unserer Nietsetzwerkzeuge haben sich tausendfach in der Praxis bewährt.

Durch die Mobilität der Handgeräte sind Vernietungen an fast allen zugänglichen Bauteilen möglich, hierzu bieten wir eine große Palette Standard- und Sonder-Nietmündstücken an.

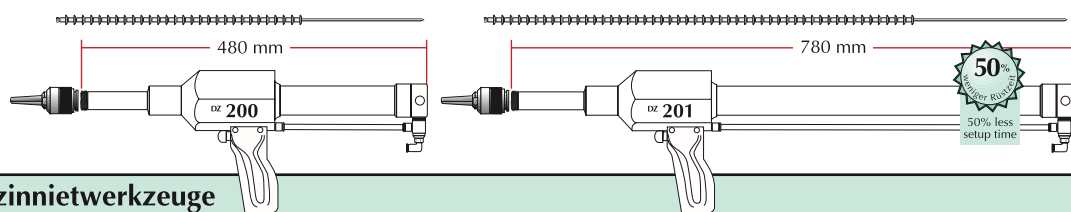


Pneumatic rivet setting tools are rivet systems on magazine basis for a universal use.

Thanks to the variable design, it is possible to adapt the rivet setting tools to the respective conditions at the place of work.

A horizontal or vertical suspension at a balancer for weight unloading is additionally available. Easy handling and reliability of our rivet setting tools have proved thousand times in practice.

The mobility of the hand tools makes a riveting of nearly all accessible components possible. We offer a wide range of standard and special rivet noses for this purpose.



Hand-Magazinnietwerkzeuge

Hand rivet setting tools

DZ 100 (101)

DZ 200 (201)

DZ 300 (301)

Gewicht
weight

1.6 kg (1.7 kg)

1.9 kg (2.0 kg)

2.2 kg (2.3 kg)

Betriebsdruck
operating pressure

6-8 bar

6-8 bar

6-8 bar

Zugkraft (6 bar)
tensile force (6 bar)

2.3 kN

4.6 kN

6.9 kN

Luftverbrauch pro Hub
air consumption per stroke

1.1 l

2.2 l

3.3 l

Hub
stroke

bis (to) 25 mm

bis (to) 25 mm

bis (to) 25 mm

Leistungsbereich (processing range)

Aluminium

bis (to) 3,2 mm

bis (to) 4,8 mm

bis (to) 6,4 mm

Stahl

bis (to) 3,2 mm

bis (to) 4,8 mm

bis (to) 6,4 mm

VA

bis (to) 2,4 mm

bis (to) 4,0 mm

bis (to) 5,0 mm

zu verarbeitende Nietdornlängen

Rivet mandrel lengths

Kurz-Nietsetzgeräte (100/200/300) 485 / 510 mm

485 / 510 mm

485 / 510 mm

Lang-Nietsetzgeräte (101/201/301) 785 mm

785 mm

785mm

Weitere Nietdornlängen auf Anfrage.

hängende Nietsetzwerkzeuge / pneumatisch

suspended rivet setting tools / pneumatic



Suspended rivet setting tools can be handled flexibly. In combination with a balancer, a nearly weightless and effortless riveting at the place of work is achieved.

A vertical suspension of the rivet setting tool with a hand button valve at the magazine barrel makes a quick and easy positioning of the riveting unit or the component possible.

Rivet setting tools can be integrated into the assembly line with ease at places of work with horizontal guiding rails.

Also frames with linear guidance and a working radius of up to 600 mm are available as accessory.

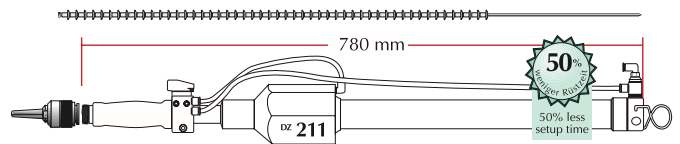
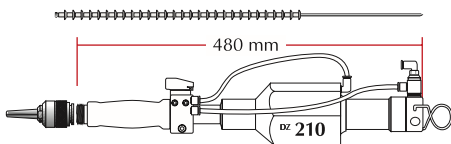
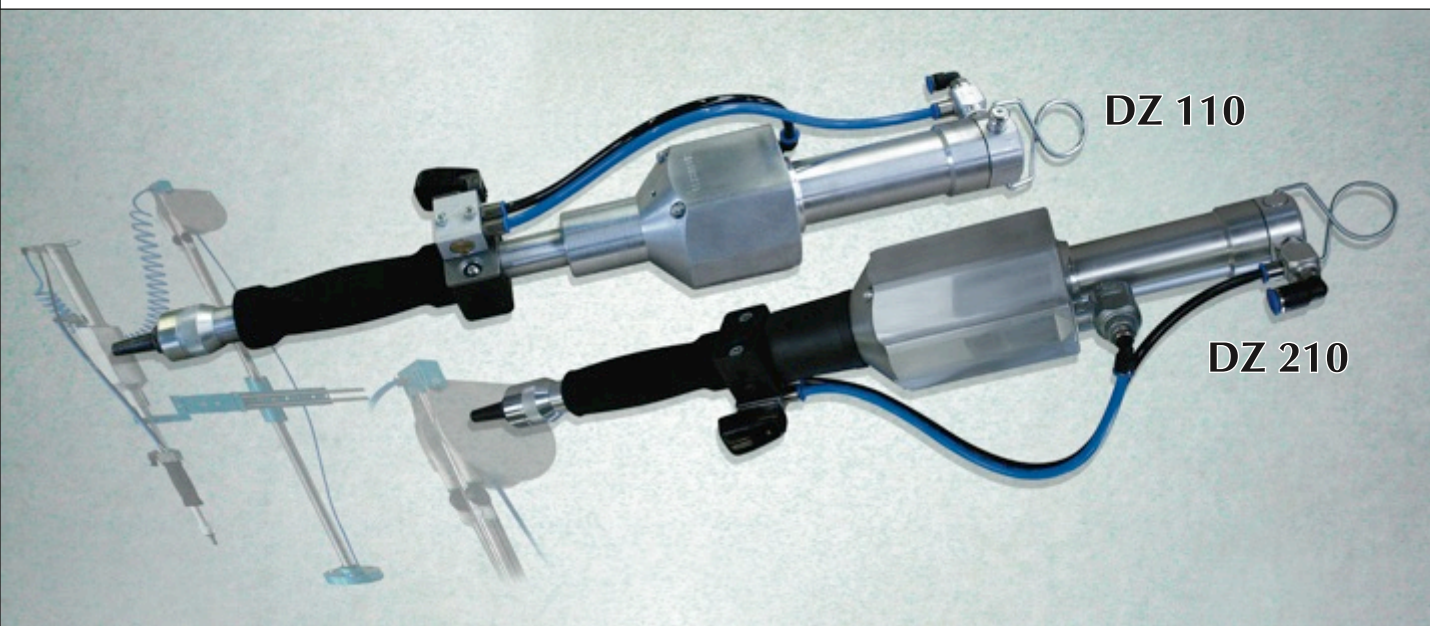


Hängende Nietsetzwerkzeuge sind in ihrer Handhabung flexibel einzusetzbar. In Kombination mit einem Balancer wird ein nahezu gewichtloses und ermüdungsarmes Nieten am Arbeitsplatz erreicht.

Eine vertikale Aufhängung der Nietsetzwerkzeuge mit einem Handstertventil am Magazinlauf ermöglicht eine schnelle und einfache Positionierung der Nietgeräte bzw. der Bauteile.

An Arbeitsplätzen mit horizontalen Führungsschienen lassen sich die Nietsetzwerkzeuge auch problemlos in Montagelinien integrieren.

Als Zubehör sind auch linear geführte Geräteständer mit einem Arbeitsradius bis 600 mm lieferbar.



hängende Magazinnietwerkzeuge			
Suspended rivet setting tools	DZ 110 (111)	DZ 210 (211)	DZ 310 (311)
Gewicht weight	1.5 kg (1.6 kg)	1.8 kg (1.9 kg)	2.1 kg (2.2 kg)
Betriebsdruck operating pressure	6-8 bar	6-8 bar	6-8 bar
Zugkraft (6 bar) tensile force (6 bar)	2.3 kN	4.6 kN	6.9 kN
Luftverbrauch pro Hub air consumption per stroke	1.1 l	2.2 l	3.3 l
Hub stroke	bis (to) 25 mm	bis (to) 25 mm	bis (to) 25 mm
Leistungsbereich (processing range)			
Aluminium	bis (to) 3,2 mm	bis (to) 4,8 mm	bis (to) 6,4 mm
Stahl	bis (to) 3,2 mm	bis (to) 4,8 mm	bis (to) 6,4 mm
VA	bis (to) 2,4 mm	bis (to) 4,0 mm	bis (to) 5,0 mm
zu verarbeitende Nietdornlängen Rivet mandrel lengths			
Kurz-Nietsetzgeräte (110/210/310)	485 / 510 mm	485 / 510 mm	485 / 510 mm
Lang-Nietsetzgeräte (111/211/311)	785 mm	785 mm	785mm

Weitere Nietdornlängen auf Anfrage.

Untertisch-Magazinnietanlagen

riveting systems in under-table design

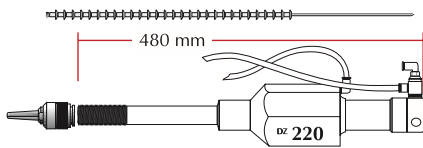


MTG-Untertisch-Nietanlagen können – je nach Modell – mit bis zu 6 Nietmodulen bestückt werden, die in einem Arbeitstakt über eine Fußventilsteuerung gleichzeitig die Magazinniete in das Bauteil setzen.

Bei Bedarf kann jedes Nietmodul im Einzelbetrieb eingesetzt werden. Die Zu- bzw. Abschaltung erfolgt über Pneumatikventile.

Der Abstand zwischen den Nietmodulen kann stufenlos verstellt werden, so dass verschiedene Applikationen auf der gleichen Anlage gefahren werden können.

Auf Wunsch fertigen wir die an das jeweilige Bauteil angepassten Nietvorrichtungen und integrieren diese in Ihre Untertisch-Nietanlage.

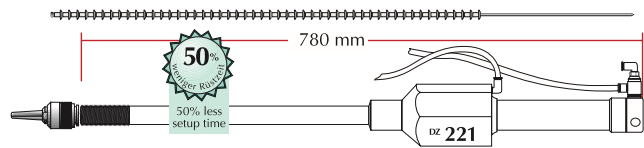


Depending on the model, **MTG riveting systems in under-table design** can be provided with up to 6 riveting modules which set the speed rivets simultaneously into the component in one cycle by means of a foot valve control.

Every rivet module can be used in single operation, if required. Connection or disconnection is carried out by pneumatic valves.

The distance between the riveting modules can be adjusted infinitely so that different applications can be run on the same system.

If requested, we also manufacture riveting equipment adapted to the respective component and integrate it in your under-table riveting plant.

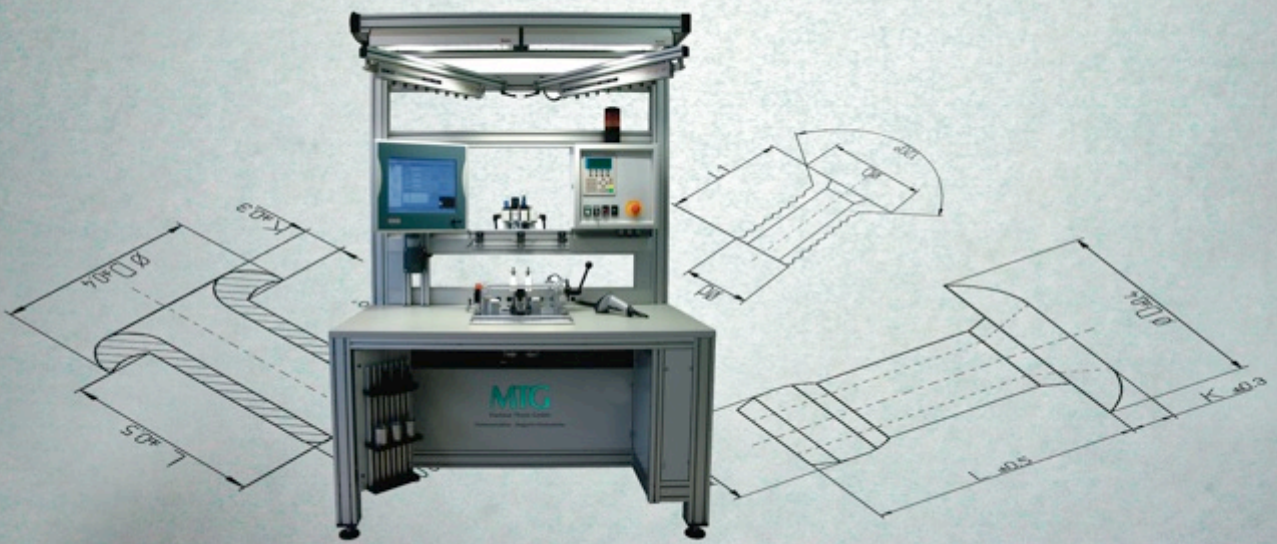


Untertisch - Magazinnietanlagen (Leistungsdaten je Modul)

riveting systems in under-table design	DZ 120 (121)	DZ 220 (221)	DZ 320 (321)
Betriebsdruck operating pressure	6-8 bar	6-8 bar	6-8 bar
Zugkraft (6 bar) tensile force (6 bar)	2.3 kN	4.6 kN	6.9 kN
Luftverbrauch pro Hub air consumption per stroke	1.1 l	2.2 l	3.3 l
Hub stroke	bis (to) 25 mm	bis (to) 25 mm	bis (to) 25 mm
Leistungsbereich (processing range)			
Aluminium	bis (to) 3,2 mm	bis (to) 4,8 mm	bis (to) 6,4 mm
Stahl	bis (to) 3,2 mm	bis (to) 4,8 mm	bis (to) 6,4 mm
VA	bis (to) 2,4 mm	bis (to) 4,0 mm	bis (to) 5,0 mm
zu verarbeitende Nietdornlängen Rivet mandrel lengths			
Kurz-Nietsetzgeräte (120/220/320)	485 / 510 mm	485 / 510 mm	485 / 510 mm
Lang-Nietsetzgeräte (121/221/321)	785 mm	785 mm	785mm

Weitere Nietdornlängen auf Anfrage.





Nietstation RMS 300 riveting station RMS 300



Different components are joined to several fixation points in one operation cycle with our riveting station type RMS 300 (up to nine rivets can be set simultaneously).

The system offers several advantages.

- The assembly time is significantly reduced compared to hand riveting.
- The user only handles the components.
- No twisting is caused in the component during riveting as all rivets are set simultaneously.
- Additional positioning units are not necessary as the available speed rivets are used as locating points for the component at the same time.

Multiple riveting stations offer flexibility in production. Their modular design permits a use for different applications.

Features and advantages

- Improved Quality by multiple riveting
- Hands free for component handling
- Production increase = cost reduction
- Extremely high process reliability
- Good integration into the production line
- High reusability
- Easy, modular design
- Compact structure



Mit unserer Nietstation der Serie RMS 300, werden unterschiedliche Bauteile an mehreren Befestigungspunkten in einem Arbeitsgang verbunden (bis zu neun Nieten können gleichzeitig gesetzt werden).

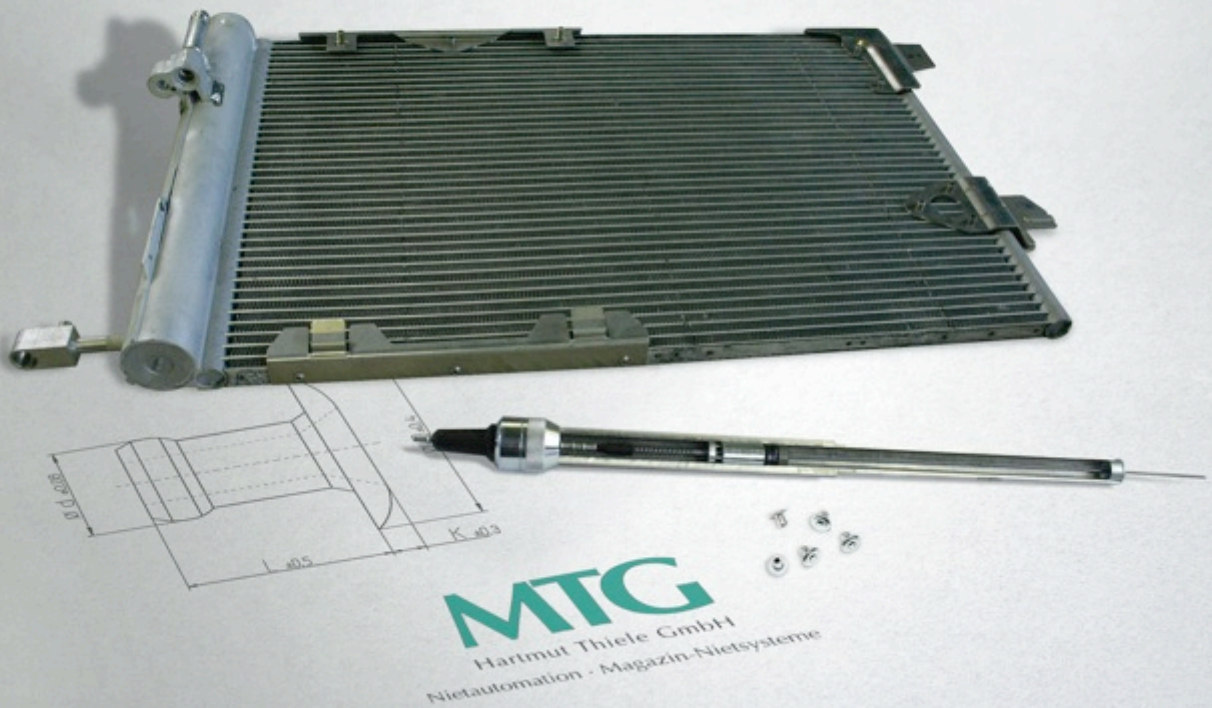
Die Anlage bietet damit mehrere Vorteile.

- Die Montagezeit wird gegenüber der Handnietung erheblich reduziert.
- Der Anwender handhabt lediglich die Bauteile.
- Bei der Nietung entstehen keine Verspannungen im Bauteil, da alle Nieten gleichzeitig gesetzt werden.
- Zusätzliche Positioniereinrichtungen entfallen, da die bereitstehenden Magazinnieten gleichzeitig als Aufnahmeplätze für die Bauteile dienen.

Mehrfach-Nietstationen bieten Flexibilität in der Fertigung. Sie sind modular aufgebaut und somit auch für unterschiedliche Applikationen einsetzbar.

Merkmale und Vorteile

- Qualitätssteigerung durch Mehrfachnietung
- Hände frei zur Bauteilhandhabung
- Produktionssteigerung = Kostensenkung
- extrem hohe Prozesssicherheit
- gute Integration in Fertigungslinien
- hohe Wiederverwendbarkeit
- einfacher, modularer Aufbau
- kompakte Bauweise



Referenzen references



Sie finden hier einen kleinen Auszug unserer Referenzen, die uns freundlicherweise zur Veröffentlichung freigegeben wurden.

Es handelt sich dabei um Anwendungen, die zu deutlich günstigeren Kosten realisiert werden können - da auf bsw. teure Verschraubungen verzichtet werden kann.

Abhängig vom Material lassen sich sehr anspruchsvolle Eigenschaften im Nietverfahren umsetzen:

- hochfest
- zuverlässig
- kostensparend
- schnell zu verarbeiten
- besonders gewichtssparend
- werkstoffschonend im Gegensatz zum Schweißen
- thermisch ausgleichend

Aus diesem Grund finden Sie Niete auch in den Bereichen, in denen es auf besondere Zuverlässigkeit ankommt:

Elektronikbauteile / Leiterplatten, Gehäuse, Koffer, Computergehäuse und Komponenten, Flugzeug- und Schiffsbau und zunehmend auch wieder Fahrzeugkarosserieteile werden vernietet.

Insbesondere die Möglichkeiten einer wirtschaftlicheren Fertigung stehen Ihnen zur Verfügung - nutzen Sie diese für Ihren Betrieb.



You will find here a small extract from our references which we were kindly given permission to publish.

These are applications which can be implemented at significantly more favourable costs – as all screwed connections or expensive screwed connections could be waived.

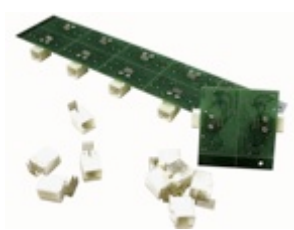
Highly demanding characteristics can be realised in the riveting process depending on the material:

- High strength
- Reliability
- Cost saving
- Quick processing
- Especially weight-saving
- Material-conserving contrary to welding
- Thermally compensating

For this reason you can find rivets also in sectors in which reliability is of special importance:

Electronic components / PCBs, housing, cases, computer cases and components, aircraft industry, shipbuilding and increasingly also again car body components are riveted.

Opportunities for a more economic manufacture are at your disposal – benefit from them in your business.



Verbindung von elektronischen Bauteilen
Connection of electronic components



Montage von Kfz-Türen
Assembly of car doors



Montage von Lüftungsblenden
Assembly of ventilation blinds



Kunststoff-Metall - Verbindung
Connection plastic-metal



PC-Gehäuse
PC cases



Befestigung auf Kühlkörper
Fastening on radiators



Montage von Lenkrollen
Assembly of swivel castors



Anbringen von Typenschildern
Mounting of nameplates



Verbindung Kunststoff-Metall
Plastic-metal connection



Montage Fahrradschutzblech
Assembly of bicycle fenders



Montage Lampengehäuse
Assembly of lamp housings



Montage Kolbenboden
Assembly of piston crowns



Verbindung als Scharnier
Connection as hinge



Abstandsriev für Schutzplatte
Distance rivet for guard plate

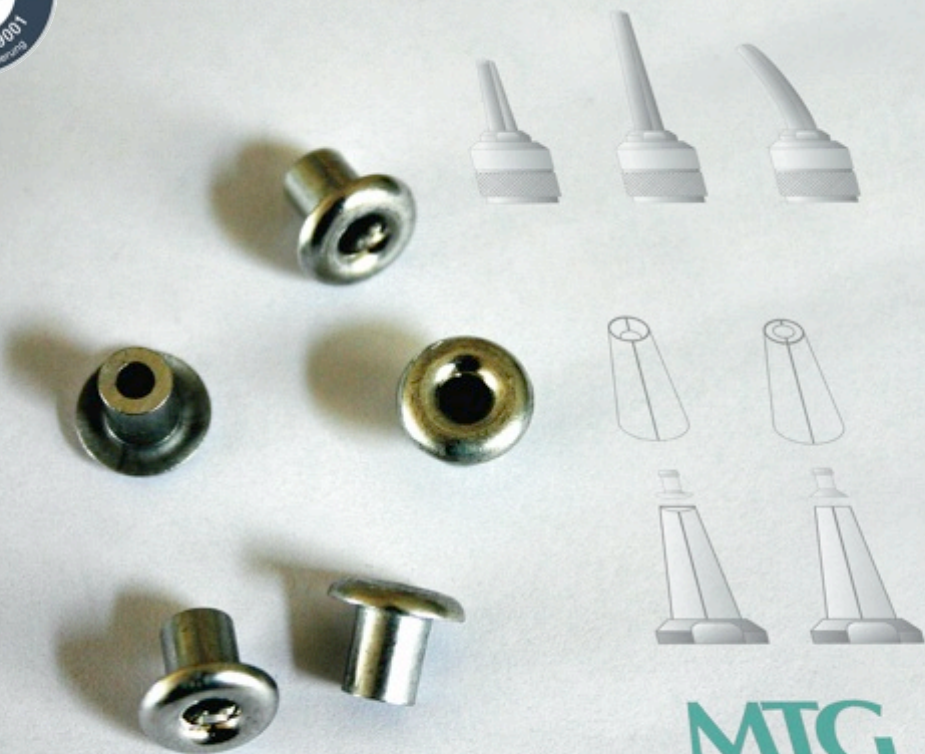
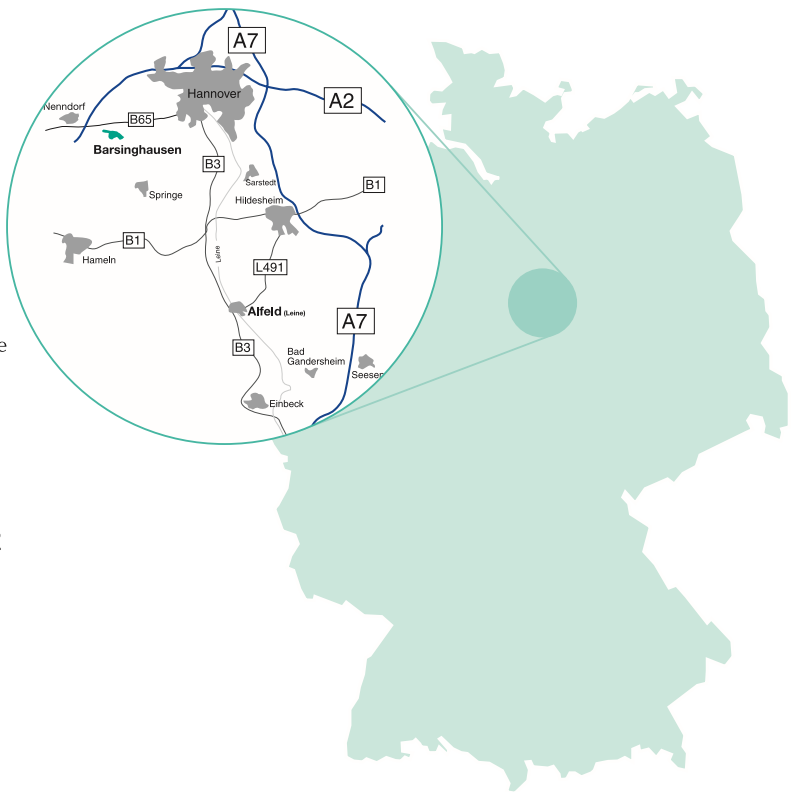


Montage von Stuhllehnen
Assembly of chair backs

MTG

Hartmut Thiele GmbH
Nietautomation · Magazin-Nietsysteme

Röntgenstraße 3
D-30890 Barsinghausen
Tel. +49 (0) 51 05 - 52 19 - 0
Fax +49 (0) 51 05 - 52 19 52
www.nietautomation.de
info@nietautomation.de



MTG
Hartmut Thiele GmbH
Nietautomation · Magazin-Nietsysteme

Die Angaben in diesem Katalog sind nur ungefähre Angaben und keinesfalls bindend für den Hersteller. Wir bieten deshalb Tests unter realen Produktionsbedingungen an, um optimale Ergebnisse zu erzielen. Eine Gewährleistung ist ausgeschlossen. Wir behalten uns das Recht auf Änderungen der Maße oder Eigenschaften ohne vorherige Mitteilung vor. Alle Rechte vorbehalten.
Gestaltung & Realisation: www.m2werbeagentur.de | © MTG Hartmut Thiele GmbH

The information in this catalog are approximate only and not binding on the manufacturer. So we do testing under real production conditions to achieve optimal results. A warranty is excluded. We reserve the right to change the dimensions and characteristics without prior notice. All rights reserved.
Design and realization: www.m2werbeagentur.de | © MTG Hartmut Thiele GmbH