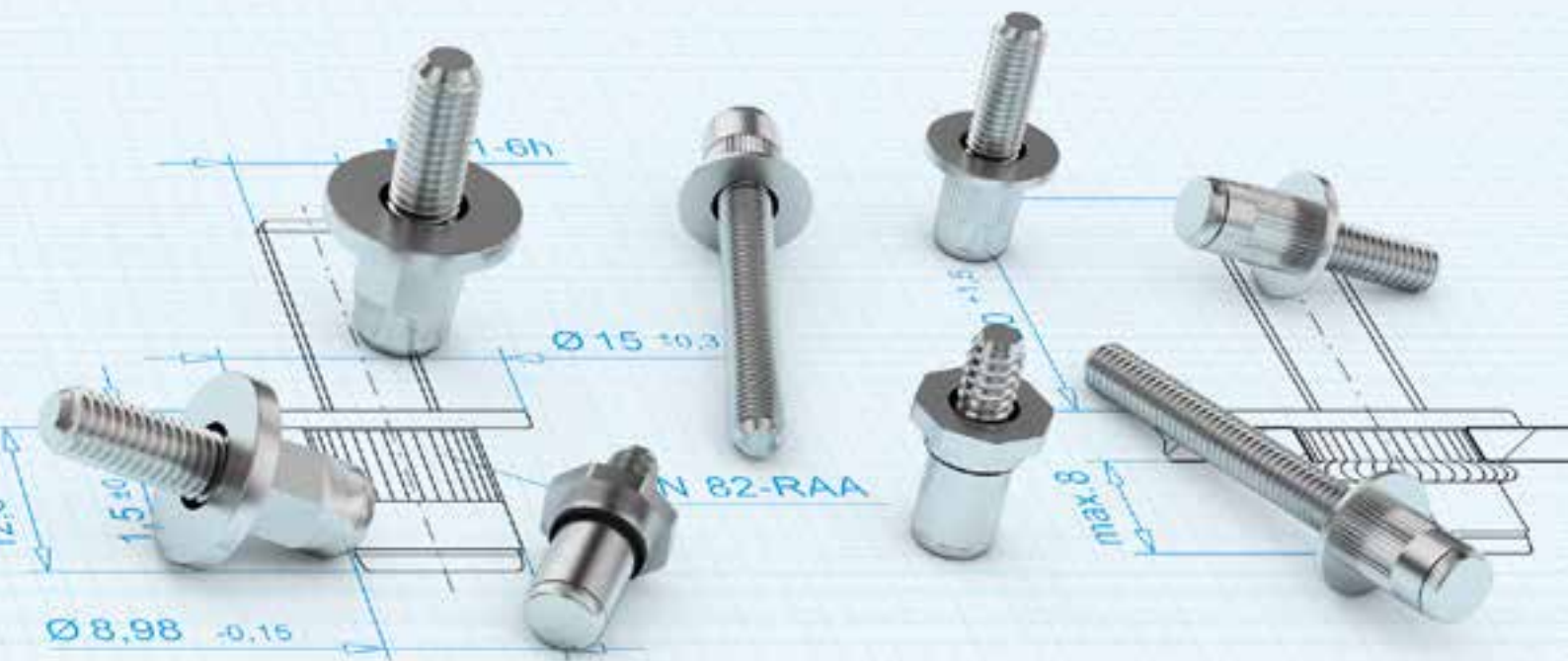




## Sonderblindnietgewindebolzen



Auch in diesem Produktbereich besteht die Möglichkeit, bei entsprechendem Bedarf individuelle Sonderversionen für Ihre Anwendung zu konstruieren und zu fertigen.

Parameter wie Schraubenlänge, Gewindearten (Grobgewinde etc.), Hülsenausführungen (Rändelung, Sechskant) oder Kopfform (Flach-, Senk- und Großkopf, kleiner Senkkopf) können bei entsprechendem Bedarf angepaßt werden.

Als Material stehen Aluminium, Stahl und Edelstahl zur Verfügung.

Für die perfekte Abdichtung können auch hier aufgespritzte und aufgesteckte Dichtungen montiert werden.





Die Honsel-Gruppe gehört zu den **führenden Entwicklern** der in Anlehnung an das Setzprinzip der Blindnietmutter konzipierten RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen.

Hochbelastbare und spritzwassergeschützte lasergeschweißte Varianten sind hier nur einige der vielen Innovationen auf diesem Gebiet.

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

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 einer Seite** des Bauteils möglich und erfolgt **schnell und oberflächenschonend**, zum Beispiel mit unseren Standardwerkzeugen für Blindnietmutter aus der VNG-Serie.

Informationen über individuelle Sonderverarbeitungsöglichkeiten finden Sie auf den [▶ Seiten 250/251](#).

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

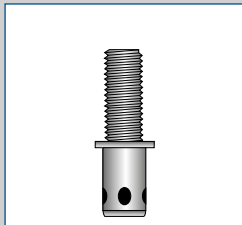
Für die stark gestiegene Nachfrage nach dieser **prozesssicheren, zuverlässigen und kostengünstigen Montage in der industriellen Serienfertigung** halten wir ein ab Lager verfügbares Sortiment für den kurzfristigen Bedarf bereit.



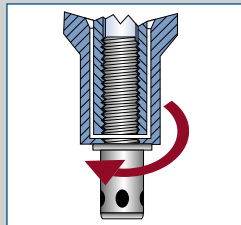
# Technische Erläuterung

**i** 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.

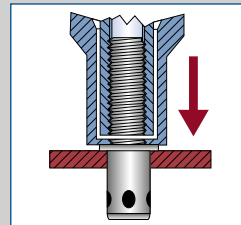
Die in die vorbereitete Bohrung eingesetzte Hülse verformt sich durch den Gerätehub und sorgt so für den festen Halt im Bauteil. Um die Verdrehsicherheit des Verbinders zu erhöhen, stehen gerändelte Ausführungen oder Hülsen mit Sechskantschaft zur Verfügung.



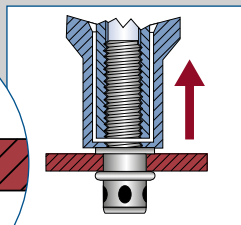
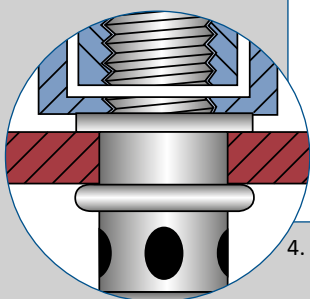
1. RIFBOLT®-Blindnietgewindebolzen im ungesetzten Zustand.



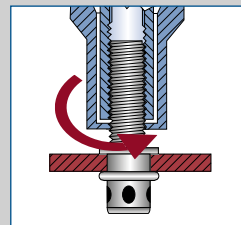
2. Einschrauben in die Gewindehülse des Setzwerkzeuges.



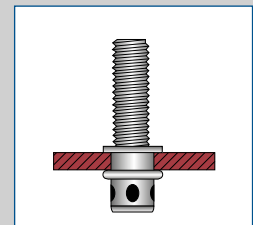
3. Einführen der Niethülse in die Bauteilbohrung.



4. Vernieten durch Hub des Setzwerkzeuges.



5. Abspindeln des Blindnietgewindebolzens.



5. Montierter RIFBOLT® Blindnietgewindebolzen.



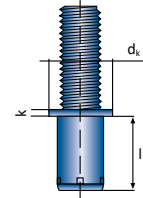
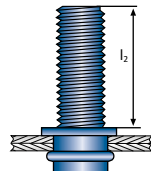
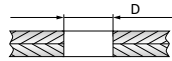


# Blindnietgewindebolzen RIFBOLT® Serie 10.880



**Stahl** verzinkt

Flachkopf <  
Rundschaft <



M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.			
<b>M4</b>	$\frac{+}{-}$	0,3 - 2,0	8,5	10,0	10.880.042.010	500	
		2,0 - 3,0	10,0	15,0	10.880.043.015	500	
<b>l<sub>1</sub> max. 5,0</b>		<b>D 5,5</b>	<b>dk 8,0</b>	<b>k 0,5</b>	7000 N	4 Nm	5000 N
<b>M5</b>	$\frac{+}{-}$	0,5 - 2,0	9,4	10,0	10.880.052.010	500	
		2,0 - 3,5	10,9	15,0	10.880.053.515	500	
<b>l<sub>1</sub> max. 6,0</b>		<b>D 6,6</b>	<b>dk 9,0</b>	<b>k 0,8</b>	9500 N	6 Nm	8000 N

M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.			
<b>M6</b>	$\frac{+}{-}$	0,5 - 2,5	10,9	10,0	10.880.062.510	500	
			10,9	15,0	10.880.062.515	500	
		2,5 - 4,0	12,4	10,0	10.880.064.010	500	
			12,4	15,0	10.880.064.015	500	
<b>l<sub>1</sub> max. 7,0</b>		<b>D 7,8</b>	<b>dk 10,0</b>	<b>k 1,0</b>	12000N	11Nm	9500 N
<b>M8</b>	$\frac{+}{-}$	1,0 - 3,0	14,0	15,0	10.880.083.015	250	
			14,0	15,0	10.880.085.015	250	
		3,0 - 5,0	16,0	20,0	10.880.085.020	250	
<b>l<sub>1</sub> max. 9,0</b>		<b>D 9,9</b>	<b>dk 12,0</b>	<b>k 1,5</b>	23500N	24Nm	12000N

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

Festigkeitsklasse der Schraube 8.8

RIFBOLT®

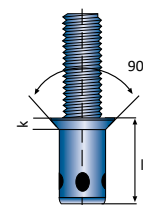
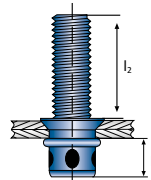
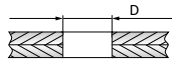


# Blindnietgewindebolzen RIFBOLT® Serie 10.881



**Stahl** verzinkt

Senkkopf <  
Rundschaft <



M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		
<b>M4</b>	$\frac{+}{-}$	1,5 - 2,4	9,0	10,0	10.881.042.610	500
		1,5 - 2,4	9,0	10,0	10.881.042.610	500
<b>l<sub>1</sub> max. 5,0</b>		<b>D 5,5</b>	<b>k 1,1</b>	7000 N	4 Nm	5000 N
<b>M5</b>	$\frac{+}{-}$	1,5 - 2,9	10,5	10,0	10.881.053.110	500
			10,5	15,0	10.881.053.115	500
<b>l<sub>1</sub> max. 6,0</b>		<b>D 6,6</b>	<b>k 1,1</b>	9500 N	6 Nm	8000 N

M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		
<b>M6</b>	$\frac{+}{-}$	1,5 - 3,4	12,0	10,0	10.881.063.610	500
			12,0	15,0	10.881.063.615	500
<b>l<sub>1</sub> max. 7,0</b>		<b>D 7,8</b>	<b>k 1,1</b>	12000N	11Nm	9500N
<b>M8</b>	$\frac{+}{-}$	1,5 - 3,9	15,0	10,0	10.881.084.115	250
			15,0	20,0	10.881.084.120	250
<b>l<sub>1</sub> max. 9,0</b>		<b>D 9,9</b>	<b>k 1,2</b>	23500N	24Nm	12000N

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

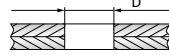
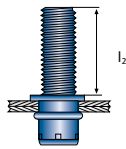
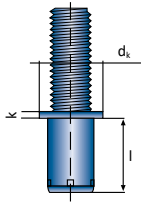
Festigkeitsklasse der Schraube 8.8



# Blindnietgewindebolzen RIFBOLT® Serie 10.884

**Stahl** verzinkt

- > Flachkopf
- > Rundschaft



M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		
<b>M5</b>	0,5 - 2,0	13,0	15,0	10.884.053.015	500	
<b>D 7,0</b>	<b>d<sub>k</sub> 10,0</b>	<b>k 1,0</b>		8 Nm		8800 N
<b>M6</b>	0,5 - 2,5	15,0	20,0	10.884.063.020	250	
<b>D 9,0</b>	<b>d<sub>k</sub> 12,0</b>	<b>k 1,2</b>		17 Nm		12000 N

M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		
<b>M8</b>	0,5 - 3,0	18	20,0	10.884.083.020	250	
<b>D 11,0</b>	<b>d<sub>k</sub> 15,0</b>	<b>k 1,5</b>		43 Nm		15000 N

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

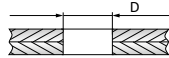
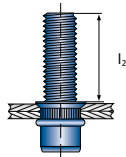
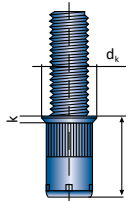
RIFBOLT®



# Blindnietgewindebolzen RIFBOLT® Serie 10.883

**Stahl** verzinkt

- > Kleiner Senkkopf
- > Rundschaft
- > gerändelt



M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		
<b>M4</b>	0,5 - 2,0	11,0	10,0	10.883.043.010	500	
<b>D 6,0</b>	<b>d<sub>k</sub> 6,8</b>	<b>k 0,5</b>		4,6 Nm		5300 N
<b>M5</b>	0,5 - 2,0	13,0	15,0	10.883.053.015	500	
<b>D 7,0</b>	<b>d<sub>k</sub> 8,0</b>	<b>k 0,6</b>		8,0 Nm		8800 N

M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.		
<b>M6</b>	1,0 - 2,5	15,0	20,0	10.883.063.020	250	
<b>D 9,0</b>	<b>d<sub>k</sub> 10,0</b>	<b>k 0,6</b>		17 Nm		12000 N
<b>M8</b>	1,0 - 3,0	18,0	20,0	10.883.083.020	250	
<b>D 11,0</b>	<b>d<sub>k</sub> 12,0</b>	<b>k 0,6</b>		36 Nm		15000 N

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

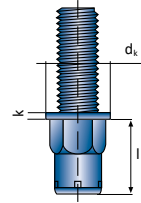
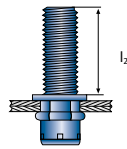
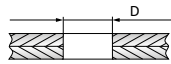


# Blinnietgewindebolzen RIFBOLT® Serie 10.885



**Stahl** verzinkt

Flachkopf <  
Sechskantschaft <



M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.	
<b>M5</b>	0,5 - 2,0	13,0	15,0	10.885.053.015	500
SW 7,0	d <sub>k</sub> 10,0	k 1,0	8 Nm	$\downarrow$ 8800 N	
<b>M6</b>	0,5 - 2,5	15,0	20,0	10.885.063.020	250
SW 9,0	d <sub>k</sub> 12,0	k 1,2	23 Nm	$\downarrow$ 12000 N	

M	$\frac{+}{-}$	l	l <sub>2</sub>	Nr.	
<b>M8</b>	1,0 - 3,0	18	20,0	10.885.083.020	250
SW 11,0	d <sub>k</sub> 15,0	k 1,5	36 Nm	$\downarrow$ 15000 N	

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

**RIFBOLT®** Blindnietgewindebolzen aus **Edelstahl** auf Anfrage  
z. T. ab Lager lieferbar.

