Normblatt Blindniete und Blindnietmuttern — Bohrloch, Typ, Werkstoff, Klemmbereich

Ein Blindniet wird von einer Seite gesetzt: die Zange zieht am Dorn, die Hülse staucht sich auf der Rückseite und der Dorn reißt ab. Wählen Sie nach vier Punkten: Bohrloch (Nietdurchmesser + 0,1 mm), Niettyp (offen, dicht, Multigrip, Peel …), Werkstoff von Hülse und Dorn (Korrosion und Festigkeit) und Klemmbereich (Summe der Blechdicken). Blindnietmuttern geben ein metrisches Gewinde in dünnem Blech; das Bohrloch hängt von Gewindegröße und Hülsenform ab (rund gerändelt, Halbsechskant).

Bohrloch je Nietdurchmesser

Nietdurchmesser	Bohrloch
2,4 mm	2,5 mm
3 mm	3,1 mm
3,2 mm	3,3 mm
4 mm	4,1 mm
4,8 mm	4,9 mm
5 mm	5,1 mm
6 mm	6,1 mm
6,4 mm	6,5 mm

Welcher Typ wo

Typ	Merkmal	Einsatz
Standard (offen)	offene Hülse, Flachrund-/Senk-/Großkopf	Blech, Kunststoff, Profil; allgemein
Multigrip	breiter Klemmbereich, füllt große Löcher	wechselnde Dicken, weiche Werkstoffe
dicht (sealed)	geschlossene Hülse, kein durchfallender Dornrest	wasserdicht, Tanks, Container, Lebensmittel
Peel	Hülse spaltet sich in 4 Blätter	Kunststoff, Holz, Gipskarton, spröde Werkstoffe
gerillt	Rillen klemmen in der Lochwand	Holz, Kunststoff, Beton, Sacklöcher
Struktur (hochfest)	Dorn bleibt verriegelt	tragende und schwingende Verbindungen
Schlagniet	Stift mit Hammer einschlagen	Schilder, Leisten auf Mauerwerk/Holz

Werkstoff Hülse / Dorn

Kombination	Festigkeit	Korrosion	Hinweis
Alu / Stahl	niedrig–mittel	Hülse gut, Dornrest kann rosten	günstigster Standard, innen und überdacht
Alu / Edelstahl	niedrig–mittel	gut	außen, keine Rostflecken vom Dornrest
Alu / Alu	niedrig	gut	weich, dünnes Blech
Stahl / Stahl	mittel–hoch	verzinkt: überdacht	Stahlblech, höhere Festigkeit
Edelstahl A2 / A2	hoch	sehr gut	außen, feucht, Lebensmittel
Edelstahl A4 / A4	hoch	ausgezeichnet	Küste, Schwimmbad, Chemie
Kupfer / Stahl	niedrig	gut (Kupfer)	Kupferrinnen und Dacharbeiten

Blindnietmuttern: Bohrloch (runde gerändelte Hülse, Richtwert)

Gewinde	Bohrloch

M3	5 mm
M4	6 mm
M5	7 mm
M6	9 mm
M8	11 mm
M10	13 mm
M12	16 mm

Regeln

- Klemmbereich: alle Lagen addieren; den Niet wählen, dessen Klemmbereich diese Summe umfasst, im Zweifel den längeren.
- Nie größer bohren als angegeben: zu weit = keine Klemmung; entgraten.
- Werkstoffe aufeinander abstimmen (Alu auf Alu, Edelstahl auf Edelstahl), um Kontaktkorrosion zu vermeiden; nie Alu/Stahl auf Edelstahl im Freien.
- Blindnietmuttern mit der Mutternzange setzen, nicht mit dem Schlagschrauber; Halbsechskant/gerändelt für Verdrehsicherheit in weichem Material.
- Dichte Ausführung (Niet oder Mutter) wählen, wo Wasser, Staub oder Gas nicht durch dürfen.
