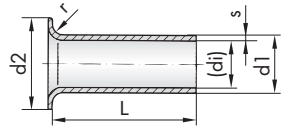
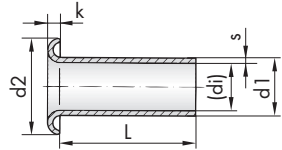


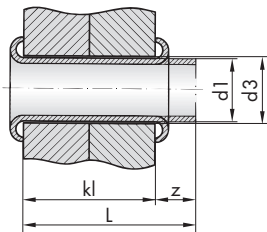
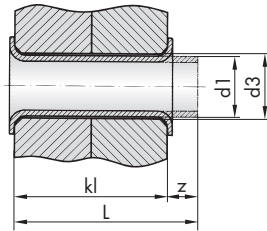
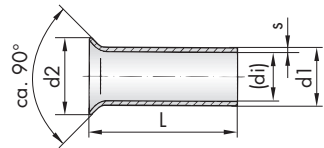
**Form A** mit Flachkopf  
*form A (flat)*



**Form B** mit Rundkopf  
*form B (rolled)*



**Form C** mit Senkkopf  
*form C (countersunk)*



Nicht aufgeführte Abmessungen mit anderen Durchmessern und Wandstärken können ebenfalls gefertigt werden. Bei technischen Fragen stehen Ihnen unsere Techniker jederzeit zur Verfügung. Bitte sprechen Sie uns an.

*Other dimensions which are not given in the table are also available. For technical advice please consult one of our Engineers.*

**Bestellbeispiel**  
*ordering example*

Werkstoff material	Benennung name	d1	s	L	Kopfform head form	Oberfläche finish
Messing brass	Rohrniet tubular rivet	5	0,5	20	A	ohne = blank clean
Ms-RN A 5 x 0,5 x 20 mm, DIN 7340, blank brass tubular rivet A 5 x 0,5 x 20 mm, DIN 7340, clean						
Kupfer copper	Rohrniet tubular rivet	2	0,2	3	B	versilbert 5 µm silver plated 5 µm
Cu-RN B 2 x 0,2 x 3 mm, DIN 7340, versilbert 5 µm copper tubular rivet B 2 x 0,2 x 3 mm, DIN 7340, silver plated 5 µm						

Längenangabe (L) und Oberfläche nach Bedarf  
*length (L) and finish as customer requires*

**Toleranzen nach DIN 7340** (Maße in mm) Falls nichts anderes vereinbart wurde, fertigen wir Rohrniete wie folgt:  
*tolerances according DIN 7340 (mm) If no dimensions have been prearranged we produce according the tolerances below:*

Schaft-Ø tube-Ø	d1	1	1,2	1,5	2	2,5			3			4				
	Tol.	±0,03	±0,03	±0,03	±0,03	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,05	±0,07		
Wanddicke wall thickness	s ±10%	0,2	0,2	0,2	0,25	0,2	0,3	0,25	0,3	0,4	0,25	0,3	0,5	0,3	0,4	0,5
(result. Innen-Ø) (result. internal Ø)	di	0,6	0,8	1,1	1	1,6	1,4	2	1,9	1,7	2,5	2,4	2	3,4	3,2	3
	Tol.	±0,07	±0,07	±0,07	±0,08	±0,07	±0,09	±0,1	±0,11	±0,13	±0,1	±0,11	±0,15	±0,13	±0,15	±0,17
Kopf-Ø head-Ø	d2	1,6	2	2,5	3,2	4			4,5			6				
	Tol.	±0,15	±0,15	±0,15	±0,2	±0,2			±0,2			±0,25				
k ca.		0,25	0,3	0,35	0,4	0,4	0,45	0,4	0,5	0,6	0,5	0,5	0,6	0,65	0,7	0,8
r max.		0,2			0,25			0,3			0,4					
Durchgangsloch d3 drill hole d3		1,1	1,3	1,6	2,2	2,7			3,2			4,3				
Überstand „z“ n. DIN ca. (Empfehlung 90% „z“) turnover „z“ acc. DIN ca. (we recommend 90% „z“)		0,8	1	1,1	1,2	1,2	1,5	1,4	1,7	2	1,8	2	2,2	2	2,2	2,5

Schaft-Ø tube-Ø	d1	5			6			8			10				
	Tol.	±0,07			±0,1			±0,1			±0,1				
Wanddicke wall thickness	s ±10%	0,3	0,5	0,75	0,4	0,5	0,75	1	0,4	0,5	0,75	1	0,5	0,75	1
(result. Innen-Ø) (result. internal Ø)	di	4,4	4	3,5	5,2	5	4,5	4	7,2	7	6,5	6	9	8,5	8
	Tol.	±0,13	±0,17	±0,22	±0,18	±0,2	±0,25	±0,3	±0,18	±0,2	±0,25	±0,3	±0,2	±0,25	±0,3
Kopf-Ø head-Ø	d2	7,5			9			12			15				
	Tol.	±0,25			±0,25			±0,3			±0,3				
k ca.		0,75	0,9	1	0,95	1	1,1	1,3	1,2	1,3	1,4	1,5	1,5	1,6	1,7
r max.		0,5			0,6			0,8			1				
Durchgangsloch d3 drill hole d3		5,3			6,4			8,4			10,5				
Überstand „z“ n. DIN ca. (Empfehlung 90% „z“) turnover „z“ acc. DIN ca. (we recommend 90% „z“)		2,5	3	3,5	2,5	3	3,5	4	3	3,5	3,7	4	3,5	3,7	4

**Längentoleranzen**  
*tolerances for length*

Länge L length L	2 – 3	3,1 – 6	6,1 – 10	10,1 – 18	18,1 – 30	30,1 – 50	50,1 – 60
Toleranz tolerance	±0,12	±0,15	±0,18	±0,2	±0,25	±0,3	±0,35

**Werkstoffe**  
*materials*

Standard-Werkstoffe standard materials	
Messing (Ms) <i>brass</i>	Aluminium (Al) <i>aluminium</i>
Kupfer (Cu) <i>copper</i>	Edelstahl (Est) <i>stainless steel</i>
	Stahl (St) <i>steel</i>