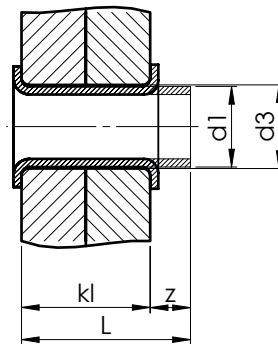
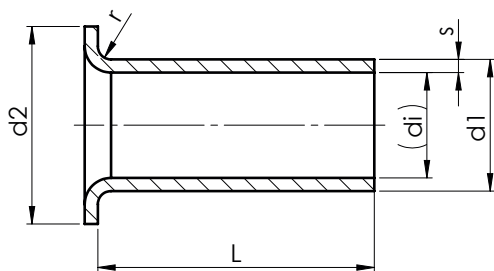


ROHRNIETE

tubular rivets

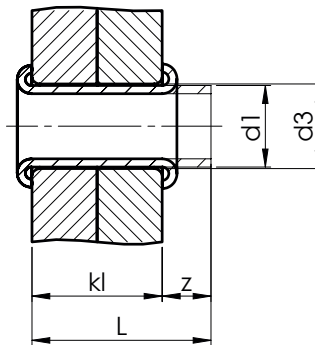
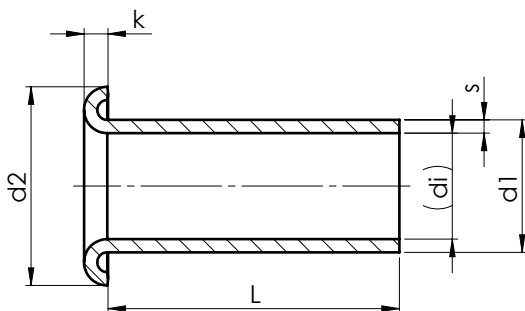
Form A mit Flachkopf

form A (flat)



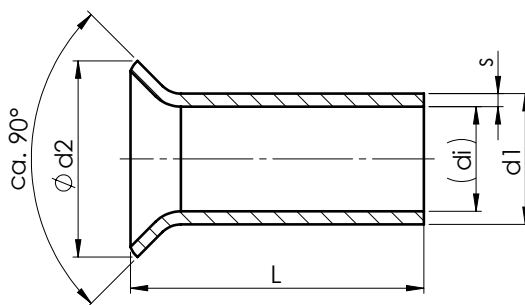
Form B mit Rundkopf

form B (rolled)



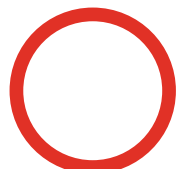
Form C mit Senkkopf

form C (countersunk)



Nicht aufgeführte Abmessungen mit anderen Durchmessern und Wandstärken können ebenfalls gefertigt werden. Bei technischen Fragen steht Ihnen unser Vertrieb zur Verfügung. Bitte sprechen Sie uns an.

Other dimensions which are not given in the table are also available. For technical advice please consult our sales team.



ROHRNIETE

tubular rivets

Toleranzen (Maße in mm) tolerances (dimensions in mm)

Falls nicht anders vereinbart, fertigen wir Rohrniete wie folgt:
If no dimensions have been prearranged we produce according to 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 | ± 0,07 | | | | | | | | |
| 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. (Form B) | | 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 nach Wahl des Herstellers | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Durchgangsloch d3 drill hole d3 | | 1,1 | 1,3 | 1,6 | 2,2 | 2,7 | 3,2 | 4,3 | | | | | | | | |
| Überstand "z" turnover "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 |

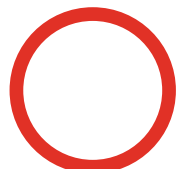
| Schaft-Ø tube-Ø | d1 | 5 | 6 | 8 | 10 | 12 | | | | | | | | | | | | |
|---|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-------|--------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|-------|--------|-------|
| | Tol. | ± 0,07 | ± 0,1 | ± 0,1 | ± 0,1 | ± 0,13 | | | | | | | | | | | | |
| 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 | 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 | 11 | 10,5 | 10 |
| | 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 | ± 0,2 | ± 0,25 | ± 0,3 |
| Kopf-Ø head-Ø | d2 | 7,5 | 9 | 12 | 15 | 18 | | | | | | | | | | | | |
| | Tol. | ± 0,25 | ± 0,25 | ± 0,3 | ± 0,3 | ± 0,3 | | | | | | | | | | | | |
| k ca. (Form B) | | 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 | 1,7 | 1,8 | 1,9 |
| R nach Wahl des Herstellers | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Durchgangsloch d3 drill hole d3 | | 5,3 | 6,4 | 8,4 | 10,5 | 12,5 | | | | | | | | | | | | |
| Überstand "z" turnover "z" | | 2,5 | 3 | 3,5 | 2,5 | 3 | 3,5 | 4 | 3 | 3,5 | 3,7 | 4 | 3,5 | 3,7 | 4 | 3,7 | 3,4 | 4,3 |

Für nicht aufgeführte Maße ist die Toleranz gemäß der Rundungsregeln auszuwählen.
Beispiel: Bei einem Außen-Ø 5,7 mm ist die Toleranz ±0,1 mm gültig."

For dimensions not listed, the tolerances must be selected in accordance with the rounding rules.
Example: For the outer Ø of 5.7 mm, the tolerance ±0.1 mm is valid."

Längentoleranzen tolerance for length

| Schaft-Ø tube-Ø | 1 - 1,5 | 2 - 2,5 | 3 - 10 | | | | |
|-----------------------|---------|---------|----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Länge L length l | 2 - 3 | > 3 - 6 | > 6 - 10 | > 10 - 18 | > 18 - 30 | > 30 - 50 | > 50 - 75 |
| Toleranz tolerance | ± 0,12 | ± 0,15 | ± 0,18 | ± 0,2 | ± 0,25 | ± 0,3 | ± 0,35 |



ROHRNIETE

tubular rivets

Standard-Werkstoffe standard materials

| Benennung name | Kurzname symbol | Werkstoff-Nr. material no. |
|------------------------------------|--------------------|-------------------------------|
| Messing (Ms) brass | CuZn37 | CW508L |
| Kupfer (Cu) copper | Cu-DHP | CW024A |
| Aluminium (Al) aluminium | EN AW-Al99,5 | EN AW-1050A |
| Edelstahl (Est) stainless steel | X5CrNi18-10 | 1.4301 |
| Stahl (St) steel | E235 | 1.0308 |
| | E215 | 1.0212 |

Oberfläche surface treatment

| Benennung name | Oberfläche / Schichtdicke surface treatment | Werkstoff material |
|---|--|--|
| Blank blank | gratarm gesägt & gewaschen (Grate bis 0,05 mm zulässig) sawn & washed (burrs up to 0.05 mm allowed) | alle Standard-Werkstoffe standard materials |
| Gleitgeschliffen (Schaft-Ø > 3mm) vibratory grinding (tube-Ø > 3 mm) | Außenkanten verrundet outside edges rounded | alle Standard-Werkstoffe standard materials |
| Galv. verzinkt tin-plated | 1 - 2 µm Ni + 5 - 8 µm Sn | Messing brass |
| | 5 - 8 µm Sn | Kupfer copper |
| Galv. vernickelt nickel plated | matt/ 1 - 2 µm Nickelsulfamat mat/ 1 - 2 µm nickel sulfamate | Messing brass |
| Galv. verzinkt galvanized | 5 µm Zn + blau passiviert 5µm Zn + blue passivated | Stahl steel |

Bestellbeispiel ordering example

| Benennung name | Form form | d1 | s | L | Werkstoff material | Oberfläche surface treatment |
|---------------------------|--------------|----|-----|------|--------------------------------|---------------------------------|
| Rohrriet tubular rivet | A | 4 | 0,5 | 18,5 | Messing CuZn37 brass CuZn37 | Blank blank |

