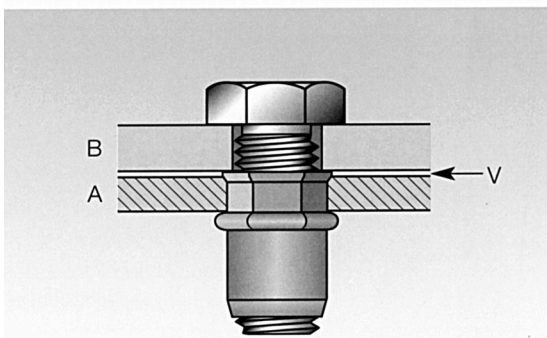


### Flachkopf

Hierbei handelt es sich um die handelsübliche und vielseitigste Form. Der Spalt V zwischen den Fügeteilen kann durch Tiefziehen des Blechs auf den Wert „Null“ reduziert werden.



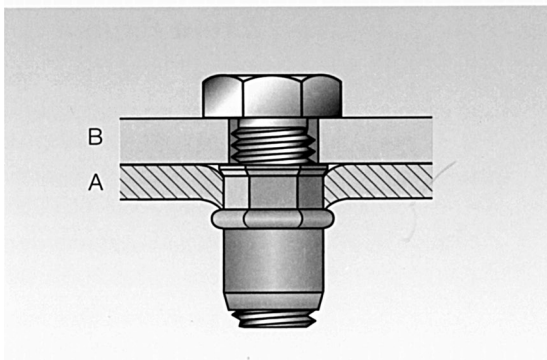
### Klemmbereich

Wird verwendet, wenn der Spalt V gering oder auf „Null“ reduziert sein soll. V kann auf „Null“ reduziert werden durch Ausnutzung eines Stanzkragens, durch leichte Ansenkung von A. Bei weichen Werkstoffen entsteht automatisch kein Spalt V.

Extra kleine Senkköpfe stellen eine optimierte Alternative gegenüber Senkköpfen dar, denn bei ihnen ist ein Ansenken der Bohraufnahmen überflüssig; sie sollten jedoch nicht verwendet werden:

- wenn die Aufnahme nicht genau in den Toleranzmaßen ist
- wenn das Aufnahmematerial verformbar ist (um ein Ausknöpfen des Kopfes zu verhindern)
- wenn die Schraube ein Kippmoment auf die KB-plus Blindeinnietmutter ausübt.

Unsere KB-plus Blindeinnietmutter mit extra kleinem Senkkopf werden mit Verarbeitungswerkzeugen mit flachem Standardmundstück verarbeitet.



### Senkkopf

Die Verwendung eines Senkkopfes erfordert in den meisten Fällen ein Ansenken des Aufnahmebauteils. Der Senkkopf wird daher verwendet, wenn der Spalt V gering sein soll, der extra kleine Senkkopf jedoch nicht einsetzbar ist.

Wir empfehlen Ihnen, die Ansenkung etwas geringer als den Senkkopf der KB-plus Blindeinnietmutter vorzunehmen, so dass dieser minimal über die Oberfläche des Aufnahmebauteils A hinausragt und somit die KB-plus Blindeinnietmutter das Aufnahmebauteil B berührt ( $V > 0$ ).

