



### Kopf

Teil der KB-plus Blindeinnietmutter, der auf der Werkstückoberfläche aufliegt.

### Schaft

Teil der KB-plus Blindeinnietmutter unterhalb des Kopfes.

### Klemmstärke

Hierbei handelt es sich um die Materialdicke eines oder mehrerer Werkstücke, in die die KB-plus Blindeinnietmutter montiert wird.

### Klemmbereich

Die Materialdicke muss zwischen dem Minimal- und dem Maximalwert, für den die jeweilige KB-plus Blindeinnietmutter ausgelegt ist, liegen.

### Maße der Aufnahmen

Wird bei zylindrischen Aufnahmen angegeben als Durchmesser  $d$ , bei sechseckigen Aufnahmen als Schlüsselweite  $h$ .

### Blindnietmutter-Werkstoff

Die KB-plus Blindnietmuttern werden aus den Werkstoffen Stahl, Edelstahl oder Aluminium gefertigt. Die von uns verwendeten Werkstoffe bieten sowohl gute Verformbarkeit in der Stauchzone als auch eine optimale Verdrehsicherheit. Bei den KB-plus-Typen aus Standard-Edelstahl wird A1 oder A2 Austenitstahl mit 18 % Chrom und 10 Nickel verwendet.

#### Welchen Vorteil hat welcher Werkstoff?

Stahl = Standardeinsatz

Alu = niedriges Gewicht, korrosionsbeständig

Edelstahl = korrosions- und temperaturbeständig

### Gewindedorn und Mundstück

Gewindedorn: Auf den Gewindedorn wird die KB-plus-Blindeinnietmutter komplett aufgespindelt.

Mundstück: Teil des Setzwerkzeugs, der während des Setzvorgangs am Kopf der KB-plus-Blindeinnietmutter anliegt.