

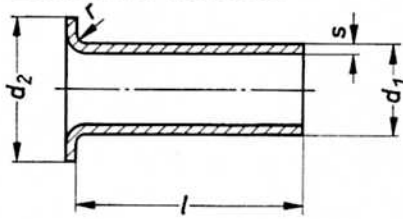
# Rohrriete nach DIN 7340

Tubular rivets cut from the tube

aus Rohr gefertigt

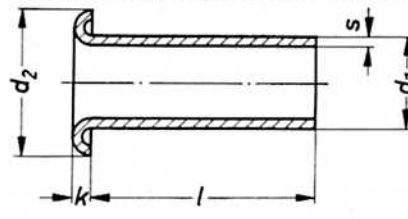
Rivets tubulaires de tube

Form A mit Flachkopf



Maße in mm

Form B mit angerolltem Rundkopf



Bezeichnung eines Rohrrietes mit angerolltem Rundkopf (B) von Schaftdurchmesser  $d_1 = 4$  mm, Wanddicke  $s = 0,5$  mm und Länge  $l = 10$  mm aus CuZn33 F37 (Ms):

Rohrriete B 4 x 0,5 x 10 DIN 7340-MS

Schaftdurchmesser	$d_1$	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10						
	zul. Abw.		$\pm 0,03$	$\pm 0,03$	$\pm 0,03$	$\pm 0,05$	$\pm 0,05$	$\pm 0,07$	$\pm 0,07$	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$	$\pm 0,1$					
Wanddicke s	zul. Abw. $\pm 10\%$ 1)	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	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			
Kopfdurchmesser	$d_2$	2	2,5	3,2	4	4,5	6	7,5	9	12	15						
	zul. Abw.	$\pm 0,15$	$\pm 0,15$	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	$\pm 0,2$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$	$\pm 0,25$	$\pm 0,3$	$\pm 0,3$						
k	$\approx$	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	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	Größtmaß	0,2		0,25		0,3		0,4		0,5		0,6		0,8		1	

## Längenmaßtoleranzen

Länge l	zul. Abw.	Länge l	zul. Abw.	Länge l	zul. Abw.	Länge l	zul. Abw.	Länge l	zul. Abw.	Länge l	zul. Abw.	Länge l	zul. Abw.		
2	$\pm 0,12$	4	$\pm 0,15$	7	$\pm 0,18$	12	$\pm 0,20$	22	$\pm 0,25$	32	$\pm 0,30$	42	$\pm 0,30$	52	$\pm 0,35$
2,5		4,5		8		15		25		35		45		55	
3	$\pm 0,15$	5	$\pm 0,15$	9	$\pm 0,15$	18	$\pm 0,15$	28	$\pm 0,15$	38	$\pm 0,15$	48	$\pm 0,15$	58	$\pm 0,15$
3,5		6		10		20		30		40		50		60	

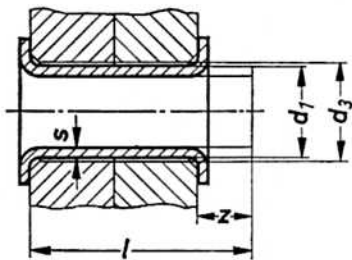
1) Die Mittenabweichung (Exzentrizität) ist in der zulässigen Wanddickenabweichung von  $\pm 10\%$  enthalten.

Jede Länge lieferbar.

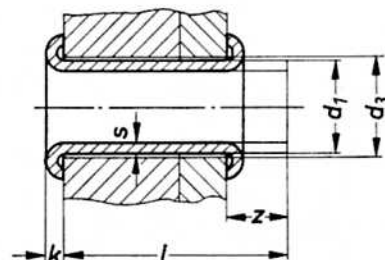
Werkstoff (bei Bestellung angeben):  
 Ms - CuZn33 F37 (Ms67 F37) nach DIN 17 671 Blatt 1  
 Al - Al99 F11 nach DIN 1746 Blatt 1  
 Cu - D-Cu F25 nach DIN 17 671 Blatt 1  
 St - St 35, gegläht nach DIN 1629 oder DIN 2391

## Anwendungsbeispiele

für Form A



für Form B



$d_1$	1,2	1,5	2	2,5	3	4	5	6	8	10					
$d_3$	1,3	1,6	2,2	2,7	3,2	4,3	5,3	6,4	8,4	10,5					
s	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	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		
z $\approx$	1	1,1 1,2	1,2 1,5	1,4 1,7	2	1,8 2	2 2,2	2 2,2 2,5	2,5 3	3 3,5	4	3 3,5	3,7 4	3,5 3,7	4

Die Werte  $d_3$  und z sind Richtwerte. Es dürfte sich deshalb empfehlen, bei Massenanfertigung vorher einige Probenietungen vorzunehmen.