

# TRHACÍ NÝTY



## TRHACÍ NÝTY

Vydání: 05/2022



**SIMAF CZ s.r.o.**

Firemní 747/17; Brno 619 00;

Tel.: 775 035 806;

[www.simaf.cz](http://www.simaf.cz);

e-mail: [info@simaf.cz](mailto:info@simaf.cz)



ČSN EN ISO 9001  
ČSN EN ISO 14001

Do katalogu jsou vybrány nejprodávanější typy trhacích nýtů.

V následujícím obsahu jsou trhací nýty rozděleny podle jejich tvarů, vlastností a materiálů, ze kterých jsou vyrobeny.

### **Typ hlavy**

**Plochá:** Obvyklá hlava běžných rozměrů.

**Velká:** Zvětšený průměr hlavy nabízíme ve standardní řadě. Jiné rozměry je možné poptat.

**Zapuštěná:** Zápustná hlava pro aplikace, kde plochá hlava nevyhovuje.

### **Dřík a vlastnosti dříku**

**Standardní:** Standardní dřík patří k nejpoužívanějším variantám. Je vhodný pro běžné spoje, kde jsou požadavky na kvalitu a cenu v rovnováze.

**Uzavřený:** Uzavřený dřík zabezpečuje úplnou těsnost mezi dříkem a trnem. Těsnost mezi nýtem a nýtovaným materiálem je závislá na technologii a přípravě nýtovaného materiálu.

**Expanzní:** Dřík nýtu po zanýtování vyplní zcela nebo z velké části díru. Nýt lze použít po vyzkoušení i do díry s větším průměrem než je doporučený.

**Širokorozsahový:** Širokorozsahový nýt je schopen, při zachování vysoké kvality nýtového spoje, obsáhnout velký rozsah tloušťek materiálů.

**Banánový:** Rozštěpení dříku do banánového efektu umožní nýtovat neúnosné a měkké materiály. Hlava trnu po nanýtování odpadne a není součástí nýtového spoje.

**Rýhovaný:** Rýhovaný dřík zabezpečuje uchycení ve slepých otvorech měkkých materiálů jako je dřevo nebo plast.

**Těsný:** Těsnost u trhacích nýtů je komplikovaný problém. Vždy záleží na kvalitě přípravy materiálu a úrovni požadavku. Označené typy nýtů mají předpoklady dosáhnout různých úrovní těsnosti. Je vhodné před schválením výroby aplikaci řádně vyzkoušet.

**Pevnostní:** Nýty se zvýšenou pevností ve srovnání se standardními nýty jsou dnes nenahraditelným segmentem spojovacího materiálu. Je kladen důraz na zajištění trnu, který se tím stává nedílnou součástí nýtového spoje. Je nezbytné, před schválením výroby, aplikaci řádně vyzkoušet.

**Větší závěrná hlava** má vliv na příznivé rozložení svěrné síly. Umožňuje použití tenčího plechu na straně závěrné hlavy.

**Svěrná síla:** Větší svěrná síla je důležitá na stabilitu nýtového spoje. Sevření větší silou vyvolá předpětí ve spoji.

**Odolný vibracím:** Této vlastnosti je dosaženo co nejdokonalejším vyplněním díry v nýtovaném materiálu společně s kvalitním zajištěním trnu v nýtu.

Všechny výše uvedené vlastnosti je nutné podpořit kvalitní přípravou materiálu, správnou volbou trhacího nýtu a také řádným vyzkoušením spoje.

# Trhací nýty - OBSAH

Strana		Hlava		Dřík / Vlastnosti								Materiál									
		Plochá	Zapuštěná Velká	Standardní	Uzavřený	Expanzní	Širokorozsahový	Banánový	Rýhovaný	Těsný *	Pevnostní	Větší závěr. hlava	Odolný vibracím	Svěrná síla	Hliník / Ocel	Hliník / Hliník	Hliník / Nerez	Ocel / Ocel	Nerez / Nerez	Měď / Ocel	Měď / Nerez
2	<a href="#">EX</a>	x		x										x							
4	<a href="#">EXTF</a>		x	x										x							
5	<a href="#">EXTL</a>		x	x										x							
6	<a href="#">EXTEL</a>		x	x										x							
7	<a href="#">ALINOX</a>	x		x												x					
8	<a href="#">ALINTL</a>		x	x												x					
9	<a href="#">TA</a>	x		x											x						
10	<a href="#">ADX</a>	x		x													x				
12	<a href="#">ADXTF</a>		x	x													x				
13	<a href="#">ADXTL</a>		x	x													x				
14	<a href="#">ADXTEL</a>		x	x													x				
15	<a href="#">XA2</a>	x		x															x		
17	<a href="#">XA2TF</a>		x	x															x		
18	<a href="#">XA2TEL</a>		x	x															x		
19	<a href="#">CUA</a>	x		x																x	
19	<a href="#">CUX</a>	x		x																	x
20	<a href="#">ET</a>	x			x					x				x							
21	<a href="#">ETF</a>		x		x					x				x							
21	<a href="#">ETTL</a>		x		x					x				x							
22	<a href="#">ETTA</a>	x			x					x					x						
22	<a href="#">ETALINOX</a>	x			x					x						x					
23	<a href="#">ETX</a>	x			x					x									x		
24	<a href="#">ETXTL</a>		x		x					x									x		
24	<a href="#">ETADX</a>	x			x					x							x				
25	<a href="#">ETCU</a>	x			x					x										x	
25	<a href="#">ETCUX</a>	x			x					x											x
26	<a href="#">MULTI</a>	x				x	x			x	x	x	x	x							
26	<a href="#">MULTALIN</a>	x				x	x			x	x	x	x			x					
27	<a href="#">MULTIF</a>		x			x	x			x	x	x	x	x							
28	<a href="#">MULTEL</a>		x			x	x			x	x	x	x	x							
28	<a href="#">MULTX</a>	x				x	x			x	x	x	x						x		
29	<a href="#">MULTAD</a>	x				x	x			x	x	x	x					x			
30	<a href="#">MULTFAD</a>		x			x	x			x	x	x	x					x			
30	<a href="#">MULTELAD</a>		x			x	x			x	x	x	x					x			
31	<a href="#">GRIF</a>	x						x						x							
32	<a href="#">CAN</a>	x							x					x							
33	<a href="#">SFIA</a>	x				x				x	x	x	x					x			
34	<a href="#">SFIK</a>	x				x				x	x	x	x						x		
35	<a href="#">OR-LOCK</a>	x				x	x			x	x				x						
35	<a href="#">OR-LOCKTF</a>		x			x	x			x	x				x						
36	<a href="#">OR-LOCKA</a>	x				x	x			x	x								x		
36	<a href="#">OR-LOCKTFA</a>		x			x	x			x	x								x		
37	<a href="#">OR-LOCKX</a>	x				x	x			x	x									x	
37	<a href="#">OR-LOCKTFX</a>		x			x	x			x	x									x	













































































# SIMAF CZ

Dodáváme ucelenou řadu spojovacího materiálu zaměřenou na spojování tenkých plechů a materiálů, zálistků do plastu a dalších spojovacích dílů.

Při vývoji a návrhu podle zákaznických požadavků využíváme kromě vlastních, také zkušeností naší mateřské společnosti SIMAF Francie, která více než 50 let navrhuje a dodává spojovací materiál v souladu se vzrůstajícími požadavky.



**ČSN EN ISO 9001**

**ČSN EN ISO 14001**

SIMAF CZ s.r.o.; Firemní 747/17; Brno 619 00;  
Tel.: 775 035 806; ; [www.simaf.cz](http://www.simaf.cz); e-mail: [info@simaf.cz](mailto:info@simaf.cz)  
Vydání: 12/2017

Změna technické specifikace je vyhrazena. Aktualizovaná data jsou na [www.simaf.cz](http://www.simaf.cz)