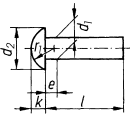
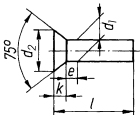


Tab. 8.1 Abmessungen in mm der Halbrundniete DIN 660 und Senkniete DIN 661, Nietlochdurchmesser $d_L = d_7$ = Durchmesser des geschlagenen Niets, A = Querschnittsfläche des geschlagenen Niets = $d_7^2 \cdot \pi/4$

		Halbrundniet DIN 660										
Bezeichnung eines Niets mit dem Nenndurchmesser $d_1 = 4$ mm und der Länge $l = 20$ mm aus Stahl: Niet DIN 660 – 4 × 20 – St												
Nenndurchmesser d_1		1	1,2	1,6	2	2,5	3	4	5	6	8	
Kopfdurchmesser d_2		1,8	2,1	2,8	3,5	4,4	5,2	7,0	8,8	10,5	14,0	
Kopfhöhe k	DIN 660 DIN 661	0,6 0,5	0,7 0,6	1,0 0,8	1,2 1,0	1,5 1,2	1,8 1,5	2,4 2,0	3,0 2,5	3,6 3,0	4,8 4,0	
Kopfrundung $r_1 \approx$		1,0	1,2	1,6	1,9	2,4	2,8	3,8	4,6	5,7	7,5	
Lochdurchmesser d_7 H12		1,05	1,25	1,65	2,1	2,6	3,1	4,2	5,2	6,3	8,4	
Querschnitt A in mm ²		0,87	1,23	2,14	3,46	5,31	7,55	13,9	21,2	31,2	55,4	
Länge l (abhängig von der Klemmlänge $s = \sum t$)		2 bis 6	2 bis 8	2 bis 12	2 bis 20	3 bis 25	3 bis 30	4 bis 40	5 bis 40	6 bis 40	8 bis 40	
Normlängen: 2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 22, 25, 28, 30, 32, 35, 38, 40 mm, über 40 mm sind die Längen von 5 zu 5 mm zu stufen.												

Die in beiden Normen eingeklammerten Nenndurchmesser $d_1 = 1,4$ mm, 3,5 mm und 7 mm sind möglichst zu vermeiden und wurden hier nicht berücksichtigt.