

GESIPAN NIITIT

NIITTAUS

Niittaustekniikka on n. 85 vuotta vanha kiinnitysmenetelmä. Suomeen niittaus tuli 1950 luvun alussa. Niittaus kehitettiin ennen ensimmäistä maailmansotaa lentokoneteollisuudessa lähinnä siipien niittaamiseen. Siivet olivat ohuita, ja kun toiselle puolelle ei päässyt käsiksi, piti keksiä jotain uutta kiinnittämiseen. Englantilainen sana blind rivet = sokkoniitti, blind = sokea; niittauskiinnityksen toista puolta ei voinut nähdä.

GESIPA Gesipa GmbH on perustettu 1955 Walldorfin teollisuuskaupunkiin Frankfurtin eteläpuolelle. Perustaja Dr. Hans Georg Biermann.

Gesipalla on toimintaa seuraavissa omissa pisteissä/maissa

1. Pääkonttori Walldorfissa, jossa tuotanto, tuotekehitys, hallinto; yht. n. 250 työntekijää
2. Gesipa – Wien , myyntikonttori; mm. Itä-Euroopan myynti
3. Gesipa – Englanti, valmistus ja myynti
4. Gesipa – Brasilia, ” ” ”
5. Gesipa – USA, ” ” ”

HISTORIAA

Gesipa aloitti 1950 – luvulla ensimmäisenä saksalaisena yrityksenä niittaus työkalujen valmistuksen ja sai tuotteilleen useita patenteja. Tuotteet olivat jo silloin erittäin laadukkaita ja kysyntä oli voimakasta Länsi-Saksan taloudellisen kasvun myötä.

Gesipa aloitti siis ensin työkaluvalmistuksen ja niitit tulivat valmistusohjelmaan joitakin vuosia myöhemmin. Sittenkin sekä työkalujen että niittien valmistusohjelma on monipuolistunut , minkä voimme todeta mm. tuoteluettelosta.

NYKYTILANNE

Suomea ja eurooppalaisia markkinoita varten toimii Walldorin (Länsi-Saksa) ja Englannin tehdas. Länsi-Saksassa valmistetaan kaikki työkalut lukuun ottamatta Englannissa valmistettavia NTS - sekä erikoisniittejä. Englannissa tuotanto on keskistetty massa(Volyymiiniitteihin).

NIITTI

Gesipan valmistamat niitit ovat DIN -normitettuja (DIN 7337)

Niitti koostuu kahdesta osasta:

- Kuva 1
1. Niittiosa
 2. Vetokara

Vetokaran tärkeimmät osat:

- katkeamiskohta
- karan pää

Niitti voi olla

- vakiokanta = tasapyörökanta
- laajakanta

Kuva 2

- senkki – eli uppokanta (120°)

NIITIN VALINTA

- Hinta ei useinkaan ole oikea peruste valinnassa
- tärkein tekijä on vaadittava lujuus eli tehdä pitävä/kunnon liitos

Nyrkkisääntö /ohje 1

Mikäli liitos on kuormitettu, tulee niitin halkaisijan olla vähintään yhtä suuri kuin liitoksen paksuin levy (materiaali).

Nyrkkisääntö/ohje 2

Niitti menettää niitattaessa pituudestaan halkaisijan verran esim. 5 x 10 mm, niitin halkaisija 5 mm, pituus 10 mm = niittausvahvuus 5 mm.

NIITIN MATERIAALIN VALINTA

ALUMIINIINIITTI

- alumiinilevyjen kiinnittämiseen
- lasikuidulle
- yleensä pehmeisiin materiaaleihin (huom. laajakanta)

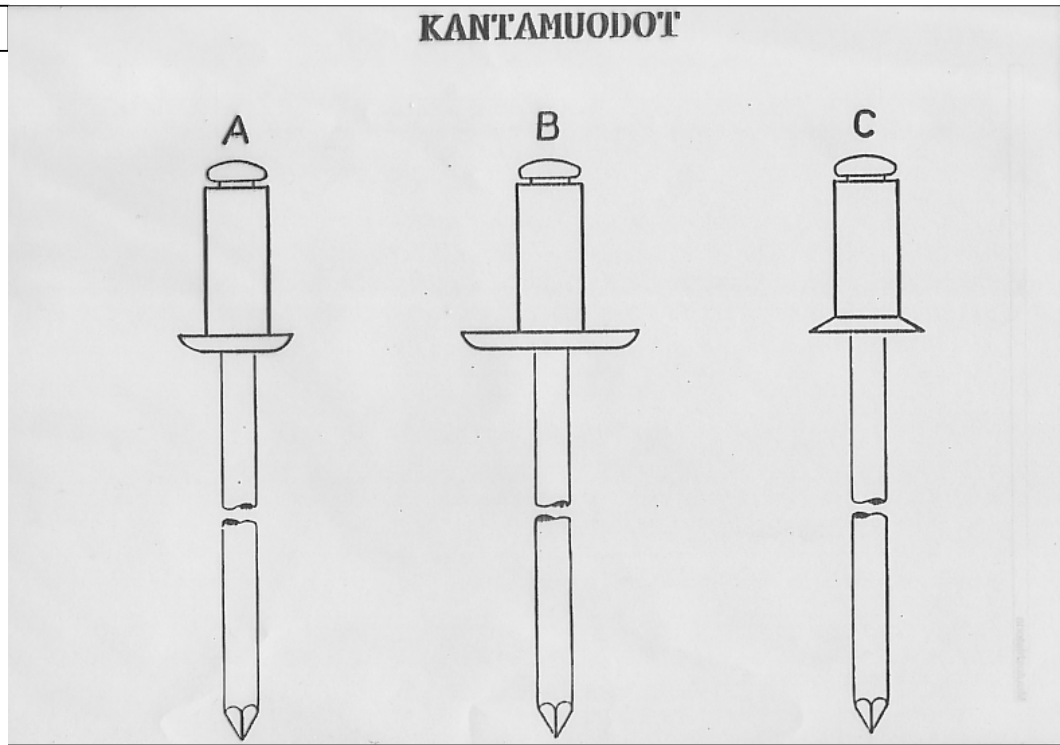
TERÄSNIITTI

- teräslevyjen kiinnitys kuivissa tiloissa
- niitti on sähkösinkitty, ruostuu kosteissa tiloissa ja ulkona

RST NIITIT

- galvanoitujen levyjen kiinnitys
- luja ja säänkestävä liitos

kuva 1



kuva 2

