

# BLINDNIETMUTTERN UND -SCHRAUBEN

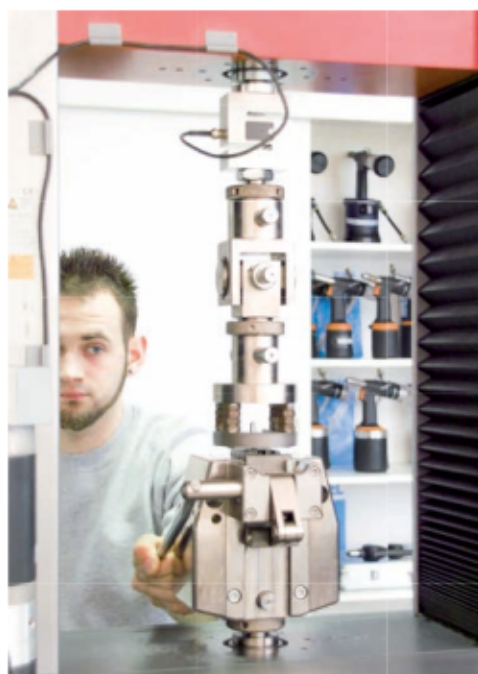
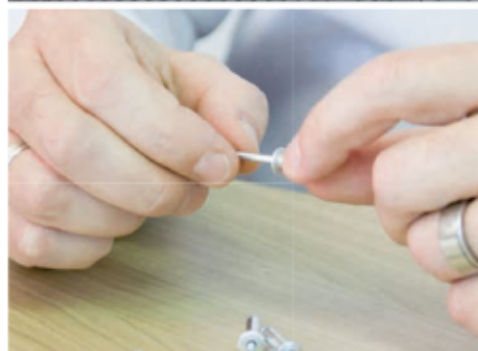
PRODUKTÜBERSICHT UND DATENBLÄTTER

**BLIND RIVET NUTS AND BOLTS**  
PRODUCT GUIDE AND DATA SHEETS

**ECROUS ET GOUJONS À SERTIR**  
PRODUITS ET DONNÉES TECHNIQUES

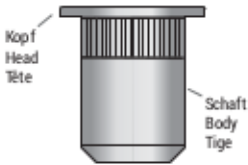
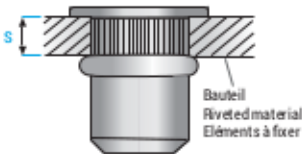
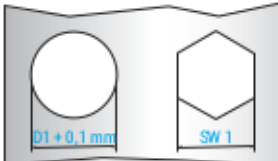
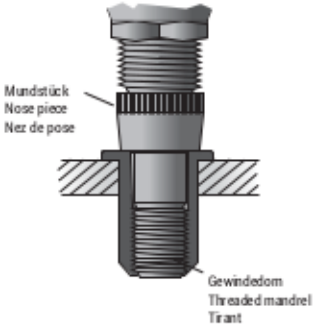
# UNTERNEHMENSÜBERBLICK

COMPANY OVERVIEW / PRÉSENTATION DE LA SOCIÉTÉ

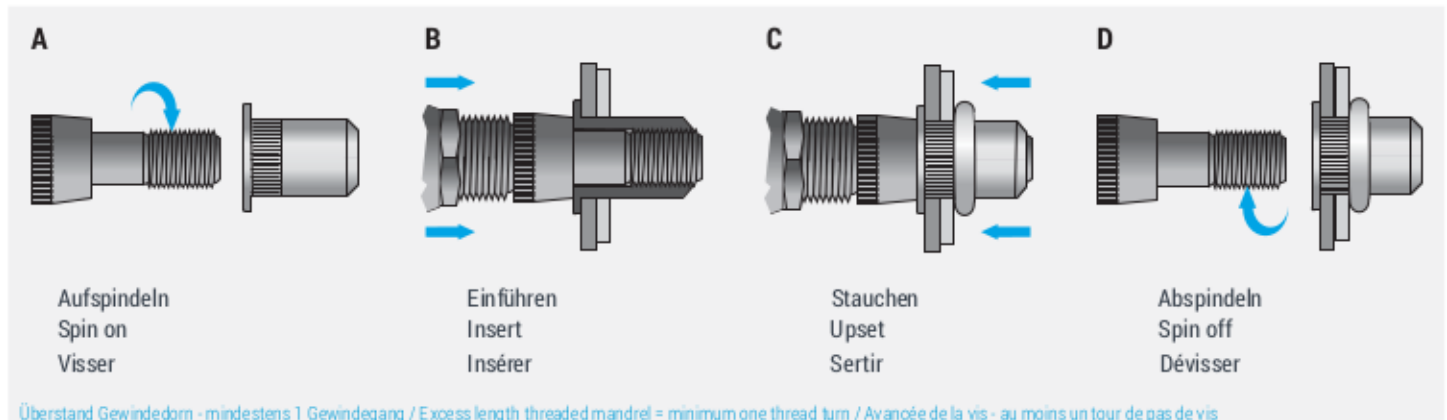


## TECHNISCHE ERKLÄRUNGEN TECHNICAL EXPLANATIONS EXPLICATIONS TECHNIQUES

### TECHNISCHE BEGRIFFE DER BLINDNIETMUTTER TECHNICAL TERMS OF THE BLIND RIVET NUT TERMES TECHNIQUES POUR INSERTS / ECROU A SERTIR

	<p><b>Kopf</b> - Bestandteil der Blindnietmutter, welcher auf dem Bauteil aufliegt.  <b>Schaft</b> - Bestandteil der Blindnietmutter unterhalb des Kopfes.</p> <p><b>Head</b> - Part of the blind rivet nut, which lies on the component.  <b>Body</b> - Part of the blind rivet nut below the rivet head.</p> <p><b>Tête</b> - Partie de l'écrou à sertir qui repose sur l'élément de la fixation.  <b>Tige</b> - Partie de l'écrou située en dessous de la tête.</p>
	<p><b>Klemmstärke</b> - Benennt die Materialstärke eines oder mehrerer Bauteile, in welche die Blindnietmutter montiert wird.  <b>Klemmbereich</b> - Die Materialstärke <math>s</math> muss innerhalb des Minimal- und des Maximalwert, für welchen die Blindnietmutter ausgelegt ist, liegen.</p> <p><b>Grip thickness</b> - Designates the thickness of the material (one or several components) being riveted.  <b>Grip range</b> - The material thickness <math>s</math> must be within the minimum and the maximum value for which the particular blind rivet nut is designed.</p> <p><b>Épaisseur de sertissage</b> - Valeur de l'épaisseur totale des éléments à fixer.  <b>Plage de sertissage</b> - L'épaisseur des éléments à fixer <math>s</math> doit correspondre à l'épaisseur minimale/ maximale de sertissage.</p>
	<p><b>Maße der Aufnahmen</b> - Bei zylindrischen Aufnahmen wird dieses Maß als Durchmesser <math>D1 + 0,1 \text{ mm}</math> und bei sechseckigen/hexagonalen Aufnahmen als Schlüsselweite <math>SW 1</math> bezeichnet. Bitte entnehmen Sie das empfohlene Bohrloch den jeweiligen Katalogseiten.</p> <p><b>Dimension of the drilling hole</b> - For cylindrical receiving holes, this dimension is referred to as the diameter <math>D1 + 0.1 \text{ mm}</math>, and for hexagonal receiving holes - as the width across flats <math>AF 1 (SW 1)</math>. Please see the recommended drilling hole dimension on the respective catalogue page</p> <p><b>Dimensions du trou prépercé</b> - Pour les trous cylindriques, cette dimension correspond au diamètre <math>D1 + 0,1 \text{ mm}</math>, pour les trous hexagonaux, elle correspond à la largeur de clé <math>SW 1</math>. Merci de regarder les dimensions du trou conseillé sur les différentes pages de notre catalogue.</p>
	<p><b>Gewindedorn</b> - Auf diesem wird die Blindnietmutter aufgespindelt.  <b>Mundstück</b> - Das Mundstück ist Bestandteil des Setzwerkzeuges und liegt während des Setzvorgangs am Kopf der Blindnietmutter an.</p> <p><b>Threaded mandrel</b> - Part to screw the blind rivet nut onto.  <b>Nosepiece</b> - Part of the setting tool which lies against the head of the blind rivet nut during the setting process.</p> <p><b>Tirant</b> - L'écrou sera vissé sur celui-ci.  <b>Nez de pose</b> - Le nez de pose fait partie de l'outil de pose et se situe au niveau de la tête de l'écrou à sertir durant la pose.</p>

## DER SETZVORGANG THE SETTING PROCESS LE PROCESSUS DE POSE



Goebel favorisiert das Spindelhubverfahren. Zum Setzen der Blindnietmutter wird diese auf den Dorn des Setzwerkzeuges aufgespindelt, in die Bauteilbohrung eingeführt und durch den Gerätehub gesetzt. Dabei bildet sich der Schließkopf der Blindnietmutter. Nach dem Abspindeln der Blindnietmutter können die Bauteile verschraubt werden.

Goebel favours the spindle stroke procedure. For setting, the blind rivet nut has to be screwed onto the mandrel of the tool, inserted into the drilled hole of the component and then fixed by activating the tool. In doing so the closing head of the blind rivet nut will be formed. After unscrewing the blind rivet nut, the components can be screwed together.

Goebel préconise le procédé de pose à la traction. Visser l'écrou à sertir sur le tirant de l'appareil de pose. Introduire l'écrou à sertir dans le trou du support. Régler la course de sertissage de l'appareil de pose et poser l'écrou. Un bourrelet de sertissage sera ainsi formé. Après le dévissage de l'écrou, on peut visser une vis métrique dans le pas de vis.

### Verarbeitungshinweis und Empfehlungen

Wir empfehlen vorzugsweise Blindnietmutter mit gerändeltem Schaft oder Sechskantschaft einzusetzen, um die Verdrehbarkeit zu gewährleisten.

Es ist sicherzustellen, dass sich die Bauteile nicht gegeneinander verdrehen können. Die zu verbindenden Bauteile dürfen nur einen minimalen Spalt aufweisen.

Ermitteln Sie vor dem Setzen einer Serie von Blindnietmutter in einem Montageversuch die optimalen Einstellungen für Ihr Setzgerät (Hub und oder Kraft).

### Processing notes and recommendations

We recommend using preferably blind rivet nuts with knurled or hexagonal body in order to eliminate the risk of rotation.

It must be ensured that the components cannot rotate against each other. Only a minimum gap is allowed between the components to be connected.

Prior to the setting of blind rivet nuts series, determine the optimal settings for your setting tool (stroke setting and/or force setting) conducting a mounting test.

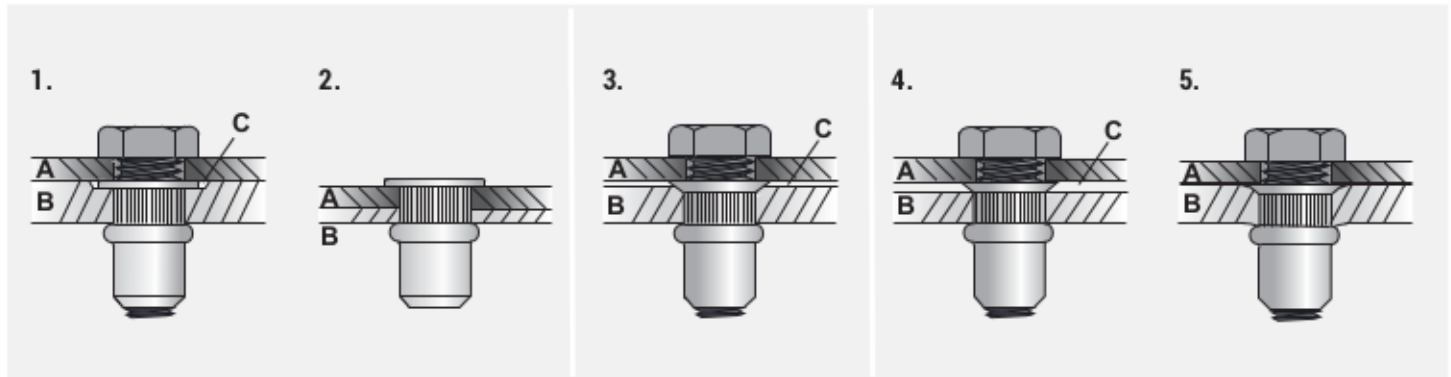
### Instructions et recommandations

Nous vous recommandons d'utiliser de préférence des écrous sertir avec une tige ronde rainurée ou avec une tige hexagonale.

Il faut veiller que les éléments du support soient bien bloqués ensemble. (espace minimal entre eux).

Avant de monter en série des écrous à sertir, déterminer les paramètres optimaux pour votre outil de pose (course et/ou force).

## KOPFAUSWAHL HEAD SELECTION CHOIX DE LA TÊTE



**Der Flachkopf** ist die handelsübliche und vielseitigste Form. Der Spalt C zwischen den Bauteilen A und B kann durch vorheriges Tiefziehen des Bleches auf den Wert 0 gebracht werden (Abb. 1). Die Blindnietmutter kann auch nur als Nietverbindung eingesetzt werden (Abb.2).

**The flat head** is the most typical and multi-functional form. The gap C between components A and B can be brought down to 0 by deep-drawing of the sheet (Fig. 1). The blind rivet nut can be also used just as a rivet connection (Fig. 2).

**La tête plate** est la plus utilisée et la plus répandue. L'espace C entre les supports A et B peut être réduit à 0 par l'emboutissage des tôles (Schéma 1). L'écrou à sertir peut être aussi utilisé seul pour les assemblages (Schéma 2).

**Der Senkkopf** erfordert meistens ein Ansenken des setzkopfseitigen Bauteiles, etwas geringer als der Senkkopf selbst ( $C > 0$ ), so dass dieser minimal über das Bauteil B hinausragt und Bauteil A berührt. Der Senkkopf wird verwendet, wenn der kleine Senkkopf keine Anwendung findet (Abb.3).

**The countersunk head** generally requires that the component on the rivet head side is slightly counter-bored and is a little bit less than the countersunk head itself ( $C > 0$ ). That way the head rivet nut minimally protrudes component B and contacts component A. A countersunk head is used when a small countersunk head is not applicable (Fig.3).

**La tête fraisée** doit laisser un espace C inférieur à la tête fraisée elle-même. La tête de l'écrou s'enfonce en débordant légèrement dans le support B ( $C > 0$ ) tout en touchant le support A. Un écrou à sertir avec tête fraisée sera utilisé quand on ne peut pas utiliser un écrou à tête affleurante (fraisée réduite) (Schéma 3).

**Der kleine Senkkopf** ist die optimierte Lösung zum Senkkopf. Ein Ansenken des setzkopfseitigen Bauteils ist in den meisten Fällen nicht notwendig. Der kleine Senkkopf wird verwendet, wenn der Spalt C gering oder auf Null reduziert werden soll. (Abb.4)

**The small countersunk head** is an optimised version of the countersunk head. In most cases, it is not necessary to countersink the receiving hole on the rivet head side. The small countersunk head is used when the gap C should be low or reduced to zero. (Fig.4)

**La tête affleurante (fraisée réduite)** est la solution optimisée de la tête fraisée. Dans la plupart des cas, il ne sera pas nécessaire de fraisier le perçage effectué. La tête fraisée réduite sera utilisée quand la fente C doit être faible ou égale à zéro. (Schéma 4)

Dies geschieht:

- durch Ausnutzen eines Stanzkragens
- durch leichte Ansenkung von B

This takes place through:

- utilisation of a punching rim
- slight countersinking of B

Bei weichen Materialien wird der Spalt C automatisch auf Null reduziert. (Abb.5)

On soft materials, the gap C is automatically reduced to zero. (Fig.5)

Der kleine Senkkopf sollte nicht verwendet werden, wenn:

The small countersunk head should not be used when:

- die Aufnahme nicht genau in den Tolleranzmaßen ist
- das zu verbauende Material verformbar ist (Ausknöpfen des Kopfes)
- die Schraube ein Kippmoment auf die Blindnietmutter ausübt

- the receiving hole is not precisely within the tolerance dimensions
- the material being installed is ductile (the head glides through component)
- the screw exerts an overturning moment on the blind rivet nut

Ceci sera obtenu par:

- utilisation de la collerette laissée après poinçonnage
  - affaissement léger du composant B
- Pour les matériaux tendres, la fente C sera réduite automatiquement à zéro. (Schéma 5)
- La tête affleurante (ou fraisée réduite) ne devra pas être utilisée si:
- le trou de préperçage ne correspond pas aux dimensions préconisées
  - les composants à assembler sont déformables (détachement de la tête)
  - la vis exerce un couple de renversement sur l'écrou à sertir

## SCHAFTAUSWAHL BODY SELECTION CHOIX DE LA TIGE



Eine optimale Verdrehsicherheit wird durch den Teilsechskantschaft sichergestellt. Der Teilsechskant verhindert im Gegensatz zum Sechskantschaft ein irrtümliches Abschrauben nach dem Setzen durch einen Schlüssel (z.B. bei regelmäßigen Wartungen).

Optimal rotation protection is ensured by the semi-hexagonal body. Compared to the full hexagonal body, the semi-hexagonal body prevents accidental unscrewing after setting with a spanner (e.g. during regular maintenance).

Une tige hexagonale réduite assure une protection optimale contre un couple de serrage excessif. L'emploi d'un écrou à sertir avec une tige hexagonale réduite évite le risque de dévissage par erreur de l'écrou (par exemple lors de la maintenance).



Der Sechskantschaft bietet ebenfalls eine optimale Verdrehsicherheit. Geeignet für Bauteile, bei denen die Gefahr des irrtümlichen Abschraubens nicht besteht.

The hexagonal body also offers optimal rotation protection. Suitable for components on which there is no risk of accidental unscrewing.

Une tige hexagonale assure aussi une protection optimale contre un couple de serrage excessif. Appropriate pour tous les composants où aucune confusion avec un écrou n'est possible.



Rundschaft gerändelt wird verwendet, wenn eine Anwendung eines Sechskantschaftes nicht möglich ist. Generell ist die gerändelte Ausführung, im Bezug auf die zusätzliche Verdrehsicherheit, der glatten vorzuziehen, speziell bei Bauteilen aus Kunststoff und weichen Materialien, jedoch auch bei harten Materialien.

The knurled round body is used, if an application of a hexagonal body is not possible. In general, the knurled version is to be preferred to the smooth version in relation to the additional safety against rotation, especially for plastic components and soft materials, but also for hard materials.

La tige ronde rainurée est utilisée quand l'application d'une tige hexagonale est impossible. La tige rainurée est à utiliser de préférence à la tige lisse car elle assure une plus grande sécurité de blocage (pas de dévissage) particulièrement dans les matériaux en plastique et mous et également dans les matériaux durs.



Ein offenes Schaftende findet am häufigsten Anwendung, da man in der Wahl der Schraubenlänge flexibel ist.

An open body end is used most frequently since it offers flexible selection of the screw length.

Une tige ouverte offre une plus grande flexibilité dans le choix de la longueur de la vis métrique à utiliser.



Ein geschlossenes Schaftende findet Anwendung, wenn keine Flüssigkeit zwischen Schraube und Blindnietmutter gelangen darf.

A closed body end is used if liquid must be prevented from penetrating between the screw and the blind rivet nut.

L'usage d'une tige fermée assure une étanchéité au ruissellement.

## AUSWAHL DER BLINDNIETMUTTER UND –SCHRAUBE IN ABHÄNGIGKEIT VOM BAUTEIL

### SELECTION OF THE BLIND RIVET NUT AND BOLT DEPENDING ON THE COMPONENT

### SELECTION DE L'ECROU ET DU GOUJON A SERTIR SELON LES MATERIAUX

Messen Sie die Materialstärke des zu verklemmenden Bauteils. Dieses Maß muss innerhalb des Klemmbereichs der Blindnietmutter liegen (min. KB – max. KB).

Bezieht man die zulässigen Toleranzbereiche mit ein und ergeben sich dann 2 Blindnietmutter zur Auswahl, so ist folgendermaßen vorzugehen:

Bei harten Bauteilen ist die kürzere Blindnietmutter mit dem kleineren Klemmbereich zu verwenden.

=> Bspw. bei einer Materialstärke von ca. 3 mm sollte 7550800000 anstatt 7550800001 verbaut werden.

Bei weichen Bauteilen ist die längere Blindnietmutter mit dem größeren Klemmbereich zu verwenden.

=> Bspw. bei einer Materialstärke von ca. 3 mm sollte 7550800001 anstatt 7550800000 verbaut werden.

Bei Bauteilen aus Kunststoff und weichen Materialien ist eine relativ breite Stauchwulst notwendig um entsprechend hohe mechanische Werte zu erreichen. Hier empfehlen wir unsere spezielle Produktserie von Spreizblindnietmuttern GO-SPLIT und GO-FOUR.

Measure the material thickness of the components to be riveted. This measure must be within the grip range of the blind rivet nut (min. GR – max. GR).

If one includes the allowed tolerance ranges and if this results in 2 blind rivet nuts for selection, proceed as follows:

For hard components, the shorter blind rivet nut with the smaller grip range is to be used.

=> For example, in case of approx. 3 mm material thickness one should use 7550800000 instead of 7550800001.

For soft components, the longer blind rivet nut with the larger grip range is to be used.

=> For example, in case of approx. 3 mm material thickness one should use 7550800001 instead of 7550800000.

A relatively broad upset metal is necessary for components made of plastic and soft materials (e.g. aluminium) in order to achieve correspondingly high mechanical values. For that we recommend our special product lines with peel blind rivet nuts GO-SPLIT and GO-FOUR.

Mesurer l'épaisseur des matériaux à fixer.

Cette dimension doit se situer dans la plage de sertissage indiquée (min. sert.- max. sert.)

Si vous avez le choix en tenant compte de la plage de sertissage, entre deux dimensions d'écrous, procéder de la manière suivante:

Si les matériaux sont durs, choisir l'écrou le plus court avec la plus petite plage de sertissage

=> Exemple: pour une épaisseur totale de matériau d'env. 3 mm, choisir 7550800000 au lieu de 7550800001

Si les matériaux sont tendres, choisir l'écrou le plus long avec la plus grande plage de sertissage.

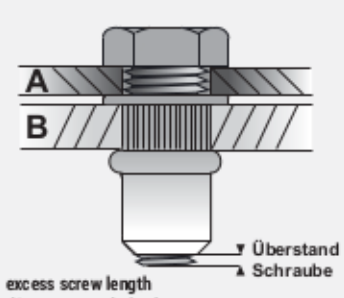
=> Exemple: pour une épaisseur totale de matériau d'env. 3 mm, choisir 7550800001 au lieu de 7550800000

Pour les pièces en plastique et les matériaux tendres (par exemple. Aluminium), il est nécessaire d'avoir un bourrelet de déformation relativement large afin d'atteindre des valeurs mécaniques élevées. Dans ce cas, nous vous recommandons notre gamme de produits spéciaux: GO-SPLIT et GO-FOUR.

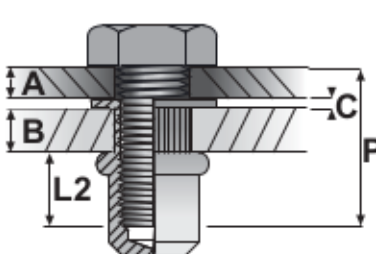
## SCHRAUBENAUSWAHL

### SCREW SELECTION

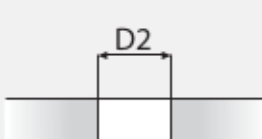
### CHOIX DE LA VIS



<p><b>Schaftende offen</b></p> <p>Der Überstand der Schraube muss mindestens einen Gewindegang betragen.</p>	<p><b>Closed body end</b></p> <p>The screw protrusion must be at least one thread turn.</p>	<p><b>Tige ouverte</b></p> <p>Le dépassement de la vis doit correspondre à au moins la hauteur d'un pas de vis.</p>
--	---	---



<p><b>Schaftende geschlossen</b></p> <p>Die Schraubenlänge (P) für eine geschlossene Blindnietmutter orientiert sich an der Materialstärke der zu verklemmenden Bauteile (A+B), zuzüglich der Kopfhöhe bzw. des Spaltmasses (C) in Kombination mit der Länge des Innengewindes L2.</p>	<p><b>Closed body end</b></p> <p>The screw length (P) for a closed blind rivet nut is linked to the material thickness of the riveted components (A+B) plus the head height or the gap size (C) in combination with the length of the internal thread L2.</p>	<p><b>Tige fermée</b></p> <p>La longueur de la vis (P), est déterminée par l'épaisseur des matériaux à sertir (A + B) plus la hauteur de la tête de l'écrou (C) tout en tenant de la longueur L2 après déformation de l'écrou.</p>
--	---	--



<p><b>Die Bohrung im Anschraubbauteil</b></p> <p>Der empfohlene Durchmesser D2 für die Bohrung im Anschraubbauteil entspricht dem Schraubendurchmesser multipliziert mit dem Faktor 1,1.</p>	<p><b>The hole in the screwed-on component</b></p> <p>The recommended diameter D2 for the drilling hole in the screwed-on component corresponds to the screw diameter multiplied by a factor of 1.1.</p>	<p><b>Le perçage dans le composant à visser</b></p> <p>Le diamètre conseillé D2 pour le perçage dans le composant à visser correspond au diamètre de la vis multiplié par le coefficient 1,1.</p>
--	--	---

#### Auswahl der Schrauben

Das Gewinde der Goebel Blindnietmutter verfügt über das handelsübliche Toleranzmaß 6H gemäß ISO 68. Dementsprechend sind Goebel Blindnietmutter mit dem am häufigsten verwendeten und handelsüblichen Schraubengewinde mit dem Toleranzmaß von 6G verwendbar.

#### Selection of screws

The thread of the Goebel blind rivet nut has the standard tolerances 6H as per ISO 68. Accordingly, Goebel blind rivet nuts can be used with the most frequently applied standard screw thread with the tolerances of 6G.

#### Sélection de la vis

Le pas de vis de l'écrou à sertir Goebel correspond la tolérance commerciale 6H - conformément à la norme ISO 68. En conséquence, utiliser les vis métriques couramment commercialisées pour les écrous avec la tolérance 6G.

#### Schmierung der Verschraubung

Sollten Sie große Serien verarbeiten, im speziellen Bauteile aus Edelstahl, so empfehlen wir den Gewindedorn Ihres Setzgerätes vor der ersten Montage und danach in regelmäßigen Abständen zu schmieren um den optimalen Setzvorgang zu gewährleisten und die Langlebigkeit Ihres Setzwerkzeuges zu erhöhen.

#### Lubrication of the screw joint

In case you process large series, in particular components made of stainless steel, we recommend to lubricate the threaded mandrel of your setting tool prior to the first installation and afterwards periodically, in order to ensure the optimal setting and to increase the long-life cycle of your setting tool.

#### Lubrification lors du vissage

Pour les montages en grande série, en particulier les fixations sur tôles inox, nous vous recommandons de lubrifier le mandrin de votre outil de pose avant le premier montage, puis à intervalles réguliers. Cela vous permettra d'obtenir un meilleur résultat et garantira la longévité de votre outil de pose.



## WERKSTOFFKOMBINATIONEN

## MATERIAL COMBINATIONS

## COMPATIBILITE DES MATERIAUX

Zur Vermeidung von Kontaktkorrosion gilt die Regel:

Die Verbindungsteile müssen im jeweiligen Anwendungsfall mindestens die gleiche Korrosionsbeständigkeit haben wie die Bauteile. Falls dies nicht möglich ist, müssen die Verbindungsteile höherwertiger sein als die Bauteile.

The following rule applies in order to avoid contact corrosion:

The connecting parts in a specific application must have at least the same corrosion resistance as the connected components. If this is not possible, the connecting parts must be of higher quality than the components.

Afin d'éviter la corrosion de contact, respecter la règle suivante:

Les pièces de fixation doivent avoir la même résistance à la corrosion que les éléments à fixer. Si ce n'est pas possible, les pièces de fixation doivent avoir une résistance à la corrosion supérieure à celle des éléments à fixer.

## ÜBERSICHT - WELCHE BLINDNIETMUTTER IN WELCHES BLECH


## OVERVIEW - WHICH BLIND RIVET NUT INTO WHICH SHEET

## VUE D'ENSEMBLE - QUEL ECROU A SERTIR CHOISIR POUR QUELLE TOLE ?

Für welche Ausführung Sie sich entscheiden, hängt ebenfalls von der Festigkeit der GO-NUT Blindnietmutter und -schraube ab. (siehe Tabelle Seite 15).

The version you choose also depends on the resistance of the GO-NUT blind rivet nut and screw. (see table page 15).

Quelle que soit la version choisie, elle dépend aussi de la résistance des écrous à sertir (inserts) GO-NUT et des goujons à sertir GO-BOLT. (voir tableau à la page 15).

	 AL	 ST	 A2	 A4
Aluminium Aluminium Aluminium 	XXX	--	XXX	XXX
Stahl verzinkt Steel zinc plated Acier zingué 	X	XXX	XX	XX
Edelstahl A2 Stainless steel A2 Acier inox A2 	XX	--	XXX	XXX
Edelstahl A4 Stainless steel A4 Acier inox A4 	XX	--	XXX	XXX
Kupfer Copper Cuivre 	XX	--	XX	XX
Messing Brass Laiton 	XX	--	XX	XX

xxx sehr empfehlenswert / very advisable / très recommandé

xx empfehlenswert / advisable / recommandé

x mäßig empfehlenswert / abstemious advisable / moyennement recommandé

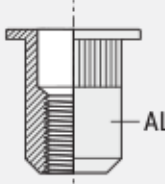

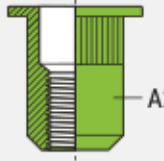
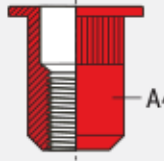
-- nicht empfehlenswert / no advisable / non recommandé

LIEFERBAR IN DEN FOLGENDEN QUALITÄTEN

AVAILABLE IN THE FOLLOWING QUALITIES

LIVRABLE DANS LES MATERIAUX SUIVANTS

VORTEILE DER WERKSTOFFE ADVANTAGES OF THE MATERIALS AVANTAGES DES MATERIAUX

 <p>niedriges Gewicht korrosionsbeständig</p> <p>low weight corrosion-resistance</p> <p>poids faible résistant à la corrosion</p>	 <p>Standard Einsatz</p> <p>Standard application</p> <p>Application standard</p>	 <p>korrosions- und temperaturbeständig</p> <p>corrosion- and temperature-resistant</p> <p>Résistant à la corrosion et à la température</p>	 <p>korrosions-, temperatur- und zusätzlich säurebeständig, da Mo-legiert (Molybdän)</p> <p>corrosion-, temperature- and additionally acid-resistant, as it is Mo-alloyed (molybdenum)</p> <p>résistant à la corrosion, à la température et à l'acide, car alliage avec Mo (Molybdène)</p>
<p>Aluminium AlMg 5 [ AISI 5056 ] Aluminium AlMg 5 [ AISI 5056 ] Aluminium AlMg 5 [ AISI 5056 ]</p>	<p>Stahl verzinkt [ AISI 1008 ] Steel zinc plated [ AISI 1008 ] Acier zingué [ AISI 1008 ]</p> <p>Verzinkung 8 µ Galvanising 8 µ Zingage 8 µ</p>	<p>Edelstahl A2 [ AISI 302 ] Stainless steel A2 [ AISI 302 ] Acier inox A2 [ AISI 302 ]</p>	<p>Edelstahl A4 [ AISI 316 ] Stainless steel A4 [ AISI 316 ] Acier inox A4 [ AISI 316 ]</p>

Festigkeit siehe Tabelle Seite 15

Resistance see table page 15

Résistance: voir tableau à la page 15

Lochtoleranzen für GO-NUT

Hole tolerances for GO-NUT

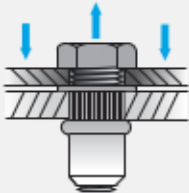
Tolérance du trou de perçage pour GO-NUT

M3	5,0 mm [+ 0,1/ - 0]
M4	6,0 mm [+ 0,1/ - 0]
M5	7,0 mm [+ 0,1/ - 0]
M6	9,0 mm [+ 0,1/ - 0]
M8	11,0 mm [+ 0,1/ - 0]
M10	13,0 mm [+ 0,1/ - 0]
M12	16,0 mm [+ 0,1/ - 0]
M16	21,0 mm [+ 0,1/ - 0]

## PRÜFPRINZIPIEN

### EVALUATION PRINCIPLES

### PRINCIPES DE CONTROLE



#### Axiale Prüflast:

Der Versuch besteht aus der Belastung des Muttergewindes um dessen Tragfähigkeit zu prüfen. Hierbei erfolgt die Abstützung auf dem Kopf der Blindnietmutter.

#### 1) Pull-In:

Die Prüfkraft X (siehe Tabelle Seite 15), wird 15 Sekunden aufgebracht. Nach der Belastung muss die freie Schraubbarkeit der Schraube im Muttergewinde noch gegeben sein.

#### Axial test load:

The test assembly of load on the nut thread in order to determine its load-bearing capacity. While doing this the support is carried out on the head of the blind rivet nut.

#### 1) Pull-In:

The test force X (see table page 15), is applied for 15 seconds. After the application of the load the free threadability of the screw in the nut thread must still be provided.

#### Charge d'essai axiale:

Le test consiste à exercer une charge sur le filetage de l'écrou pour contrôler la capacité de charge du filetage. Le blocage se fait ici sur la tête de l'écrou.

#### 1) Pull-In:

La force d'essai X (voir tableau à la page 15) est appliquée pendant 15 secondes. Après le test, il faudra vérifier que la vis peut être retirée sans problème du filetage.

#### 2) Pull-In-Break:

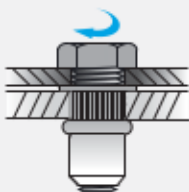
Der Versuch wird bis zum Versagen (Abschneiden des Muttergewindes oder Bruch der Schraube) durchgeführt.

#### 2) Pull-In-Break:

The test is carried out until the failure (shearing of the nut thread or breakage of the screw).

#### 2) Pull-In-Break:

Le test est effectué jusqu'à rupture (cisaillement du filetage de l'écrou, ou rupture de la vis).



#### Anzugsdrehmoment:

Der Versuch besteht aus der Verschraubung eines verdrehgesicherten Bauteils mit einer Schraube gegen den Kopf der Blindnietmutter. Hierbei wird die Tragfähigkeit des Muttergewindes überprüft.

#### 1) Maximum Torque:

Das Drehmoment X (siehe Tabelle Seite 15) wird auf die Schraube aufgebracht. Nach der Belastung muss die freie Heraus-schraubbarkeit der Schraube im Muttergewinde noch gegeben sein.

#### Tightening torque:

The test assembly of the screw connection of a non-rotating component with a screw against the head of the blind rivet nut. While doing this, the load-bearing capacity of the nut thread is determined.

#### 1) Maximum Torque:

The torque X (see table page 15) is applied to the screw. After the application of the load the free removability of the screw in the nut thread must still be provided.

#### Couple de serrage:

Le test consiste à poser un matériau non rotatif avec une vis sur la tête de l'écrou. On vérifie ainsi la résistance du filetage de l'écrou.

#### 1) Maximum Torque:

Le couple de rotation X (voir le tableau à la page 15) est appliqué sur la vis. Après le test, il faudra vérifier que la vis peut être retirée sans problème du filetage.

#### 2) Broken Torque:

Der Versuch wird bis zum Versagen (Abschneiden des Muttergewindes oder Bruch der Schraube) durchgeführt.

#### 2) Broken Torque:

The test is carried out until the failure (shearing of the nut thread or breakage of the screw).



#### 2) Broken Torque:

Le test est effectué jusqu'à la rupture (cisaillement du filetage de l'écrou ou rupture de la vis).

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN „GO-NUT“

### MECHANICAL PROPERTIES „GO-NUT“

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES „GO-NUT“



	d mm	Pull-In 	Maximum Torque 
<b>Stahl verzinkt</b> <b>Steel zinc plated</b> <b>Acier zingué</b>  <b>Edelstahl</b> <b>Stainless steel</b> <b>Acier inox</b>	M3	4000 N	1,2 Nm
	M4	6800 N	3,0 Nm
	M5	10000 N	6,0 Nm
	M6	15000 N	10,0 Nm
	M8	27000 N	24,0 Nm
	M10	37000 N	48,0 Nm
	M12	54000 N	82,0 Nm
	M16	80000 N	160,0 Nm

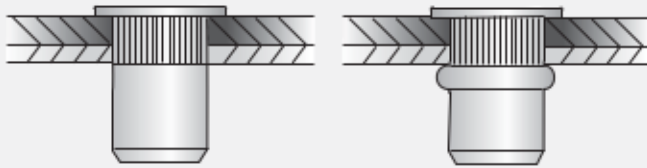
<b>Aluminium</b> <b>Aluminium</b> <b>Aluminium</b>	M3	2500 N	0,7 Nm
	M4	3600 N	2,0 Nm
	M5	5500 N	4,0 Nm
	M6	8300 N	6,0 Nm
	M8	13000 N	15,0 Nm
	M10	20000 N	27,0 Nm
	M12	28000 N	45,0 Nm

## MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN „GO-BOLT“

### MECHANICAL PROPERTIES „GO-BOLT“

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES „GO-BOLT“

	d mm	Pull-In 	Maximum Torque 
<b>Stahl verzinkt</b> <b>Steel zinc plated</b> <b>Acier zingué</b>	M4	4000 N	3,0 Nm
	M5	8000 N	6,0 Nm
	M6	11000 N	10,0 Nm
	M8	21000 N	24,0 Nm



Flachkopf / Flat head / Tête plate



Senkkopf / Countersunk head / Tête fraisée



Kleiner Senkkopf / Small countersunk head / Tête affleurante (fraisée réduite)

Lieferbar in den folgenden Qualitäten

Available in the following qualities

Livrable dans les matériaux suivants



## Anwendungen

- Elektrotechnik
- Automobilindustrie
- Bauindustrie
- Küchentechnik
- Medizin-Labortechnik
- Solartechnik
- und viele mehr

## Applications

- Electrical technology
- Automotive industry
- Construction industry
- Kitchen technology
- Medical laboratory technology
- Solar technology
- and many more

## Utilisations

- Électrotechnique
- Industrie de l'automobile
- Industrie de la construction
- Appareils électroménagers
- Technologie de laboratoire
- Technologie solaire
- et de nombreuses autres

## Eigenschaften

- universelle Lösung zum Befestigen eines tragfähigen Gewindes an dünnwandigen Bauteilen
- ideal für einseitig zugängige Bauteile (blinde Montage)
- Beim Einsatz von Blindnietmuttern unterliegen die Bauteile keinen temperaturbedingten Belastungen, so entsteht kein Verzug und die Oberflächen, bspw. bei lackierten oder geschliffenen Blechen, bleiben unbeschädigt.

## Characteristics

- universal solution for fastening a stable thread to thin-walled components
- ideal for assembly of components accessible from only one side (blind mounting)
- When using blind rivet nuts, the components are not exposed to thermal stress, thus, no distortion arises and the surfaces, for example of painted or ground sheets, remain undamaged.

## Caractéristiques

- solution universelle pour une fixation solide sur des supports de faible épaisseur
- idéal pour les éléments accessibles d'un seul côté (montage borgne)
- Lors de l'utilisation d'inserts, les éléments de la fixation ne sont pas soumis à des écarts de température. Il n'y a pas de déformation et les surfaces restent en bon état (ex: tôles laquées ou polies).