

BLINDNIETMUTTERN UND -SCHRAUBEN

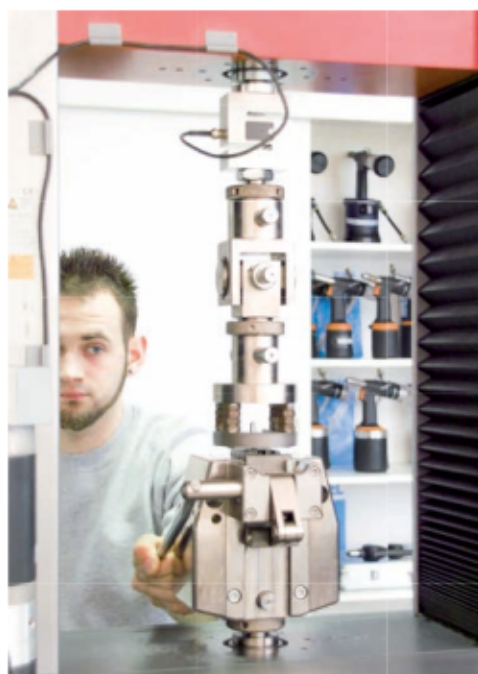
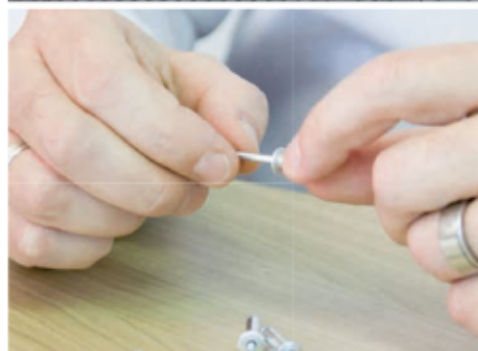
PRODUKTÜBERSICHT UND DATENBLÄTTER

BLIND RIVET NUTS AND BOLTS
PRODUCT GUIDE AND DATA SHEETS

ECROUS ET GOUJONS À SERTIR
PRODUITS ET DONNÉES TECHNIQUES

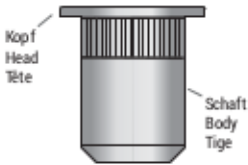
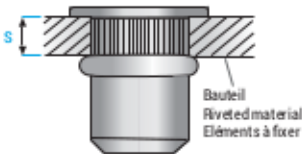
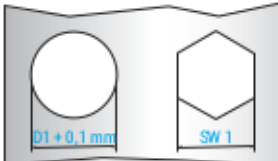
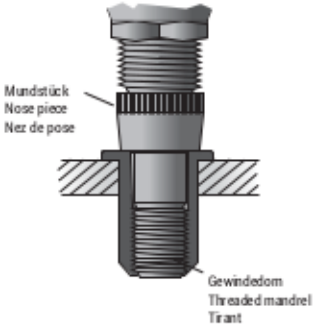
UNTERNEHMENSÜBERBLICK

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

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.

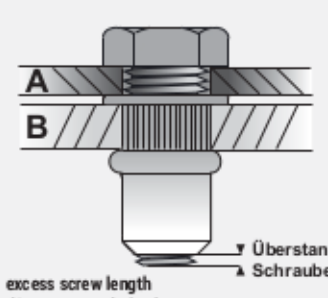
=> Exemple: pour une épaisseur totale de matériau d'env. 3 mm, choisir 7550800001 au lieu de 7550800000

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

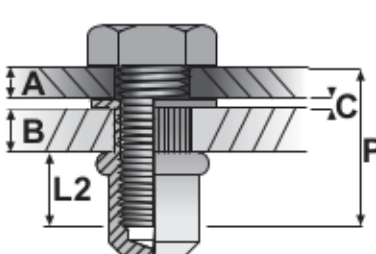
CHOIX DE LA VIS



Schaftende offen
Der Überstand der Schraube muss mindestens einen Gewindegang betragen.

Closed body end
The screw protrusion must be at least one thread turn.

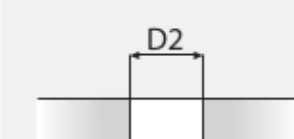
Tige ouverte
Le dépassement de la vis doit correspondre à au moins la hauteur d'un pas de vis.



Schaftende geschlossen
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.

Closed body end
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.

Tige fermée
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.



Die Bohrung im Anschraubbauteil
Der empfohlene Durchmesser D2 für die Bohrung im Anschraubbauteil entspricht dem Schraubendurchmesser multipliziert mit dem Faktor 1,1.

The hole in the screwed-on component
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.

Le perçage dans le composant à visser
Le diamètre conseillé D2 pour le perçage dans le composant à visser correspond au diamètre de la vis multiplié par le coefficient 1,1.

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.

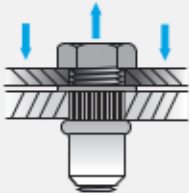
Lubrification lors du vissage

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.

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:

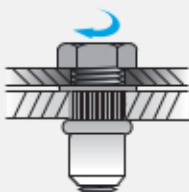
Der Versuch wird bis zum Versagen (Abschneiden des Muttergewindes oder Bruch der Schraube) durchgeführt.

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:

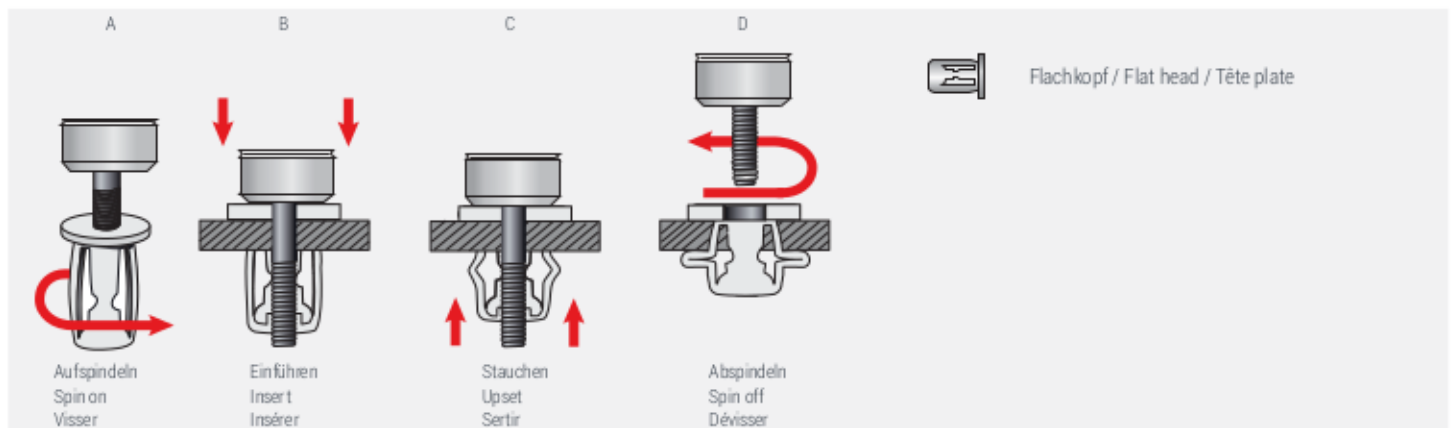
Der Versuch wird bis zum Versagen (Abschneiden des Muttergewindes oder Bruch der Schraube) durchgeführt.

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).



Lieferbar in den folgenden Qualitäten

Available in the following qualities

Livable dans les matériaux suivants



Anwendungen

- Automobilindustrie
- Holz- und Kunststoffverarbeitende Industrie
- Innenausbau Nutzfahrzeuge
- Akkustik- und Trockenbau
- Klima- und Kältetechnik
- Apparate- und Behälterbau
und viele mehr

Applications

- Automotive industry
- Wood and plastics processing industry
- Interior fitting of commercial vehicles
- Acoustic and dry construction
- Air conditioning and refrigerating technology
- Apparatus and tank construction
and many more

Utilisations

- Industrie de l'automobile
- Industrie de la transformation du bois et des matières plastiques
- Aménagement intérieur des véhicules utilitaires
- Cloisons acoustiques et sèches
- Climatisation et réfrigération
- Construction d'équipement et de conteneurs
et de nombreuses autres

Eigenschaften

- hoher Klemmbereich für verschiedene Materialstärken
- besonders geeignet für das Einbringen in weiche und spröde Werkstoffe
- hohe Verdrehfestigkeit auf einem rauhen Untergrund
- schnelle und einfache Montage

Characteristics

- large grip range for diverse material thickness
- particularly suitable for mounting of soft and brittle materials
- high torsional strength on rough material surfaces
- quick and easy assembly

Caractéristiques

- plage de sertissage plus importante pour des épaisseurs de tôle variées
- particulièrement adapté pour une pose sur matériaux tendres et fragiles
- résistance à la torsion importante même sur surfaces rugueuses
- assemblage rapide et simple