

BOHRSCHRAUBEN

PRODUKTÜBERSICHT UND DATENBLÄTTER 2015

SELF DRILLING SCREWS

PRODUCT GUIDE AND DATA SHEETS

VIS AUTOFOREUSES

PRODUITS ET DONNÉES TECHNIQUES

GOEBEL



QUALITÄTSSICHERUNG
QUALITY CONTROL
GARANTIE DE QUALITÉ



KONSTRUKTION
CONSTRUCTION
CONSTRUCTION



AUFTRAGSBEARBEITUNG
ORDER PROCESSING
TRAITEMENT DE COMMANDE



VERSAND
SHIPMENT
EXPÉDITION



PRODUKTION
PRODUCTION
PRODUCTION



VERPACKUNGSMASCHINE
PACKING MACHINE
LIGNE DE CONDITIONNEMENT



LAGERHALTUNG
STOCKKEEPING
STOCKAGE



KOMMISSIONIERUNG
CONSIGNMENT
PICKING

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen
The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets
La solution idéale pour les fixations de tôles en inox



Bi-Metall-Bohrschraube
Bi-metal self drilling screw
Vis autoforeuse Inox bi-métal



SUPER A2 / A4 Blechschraube
SUPER A2 / A4 self tapping screw
Vis à tôle SUPER A2/A4

GOEBEL
GOEBEL

Prozesssichere Verschraubung.
Qualität schafft Vertrauen.
Qualität macht den Unterschied.

Process capable fastening.
Quality creates trust.
Quality makes the difference.

Une pose sûre.
Une qualité qui mérite votre confiance.
Une qualité qui fait la différence.



Garantierte Qualität Quality guaranteed Qualité garantie

Alle Goebel Schrauben durchlaufen umfangreiche Qualitätskontrollen. Hierdurch stellen wir die hohe Qualität unserer Produkte sicher.

- Maßprüfung
- Bohr- und Einschraubtest
- Zug- und Scherfestigkeitstest
- Aus- und Durchzugsfestigkeitstest
- Torsionsfestigkeitstest
- Härte- und Schichtdickenprüfung
- Drehmomenttest
- Kesternichtest SO₂ nach ISO 3231 (beschleunigter Korrosionsbeständigkeitstest)
- Gitterschnittprüfung (ISO 2409:2007)

All Goebel screws are subjected to extensive quality control procedures. In this way we ensure the high quality standards demanded of our products.

- Dimensional check
- Drill and screw-in test
- Tensile strength and shearing resistance test
- Extraction resistance and pull-through test
- Torsional strength test
- Hardness and coating thickness test
- Torque test
- Kesternich test SO₂ in accordance with ISO 3231 (accelerated corrosion resistance test)
- Cross-cut test (ISO 2409:2007)

Toutes les vis que vous trouvez dans ce catalogue subissent de nombreux contrôles de qualité. Nous pouvons de ce fait garantir la qualité de nos produits.

- Contrôle des dimensions
- Test de vissage
- Test de résistance à la traction et au cisaillement
- Test de résistance à l'arrachement
- Test de résistance à la torsion
- Contrôle de dureté et d'épaisseur du revêtement
- Contrôle du moment de couple
- Test Kesternich au SO₂ d'après ISO 3231 (test accéléré de résistance à la corrosion)
- Essai de quadrillage (Iso 2409:2007)

Für alle Goebel Produkte stellen wir Werkzeuge aus.
We issue factory certificates for all Goebel products.

Nous fournissons sur demande des certificats de conformité pour tous les produits Goebel.



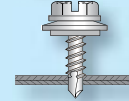
ERGEBNIS nach
20 Zyklen Kesternich = ERFOLGREICH
(ohne Veränderung)

RESULT after
20 Kesternich cycles = SUCCESSFUL
(no change)


RÉSULTAT au bout de
20 cycles Kesternich = TEST RÉUSSI
(pas de modification)

Technik / Technics / Technique Seite
page
page

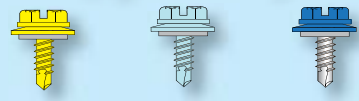
<p>Welche Schraube in welches Blech? <i>Which screw for which sheet?</i> Quelle vis sur quelle tôle?</p>		6
---	--	----------

<p>Bohrspitze / Nutzbare Gewindelänge <i>Drilling point / Serviceable thread length</i> Pointe foreuse/ Longueur du filetage utile</p>		7
---	--	----------

<p>Gewindeformen / Bi-Metall <i>Thread parameters / Bi-Metal</i> Forme du filetage / Bi-métal</p>		8-10
--	--	-------------

<p>Antriebsformen <i>Drive forms</i> Forme motrice</p>		11
---	--	-----------

<p>Technische Daten <i>Technical data</i> Données techniques</p>		12
---	--	-----------

<p>Beschichtungen <i>Coatings</i> Traitements de surface</p>		13-15
---	--	--------------

<p>Dichtscheiben <i>Washers</i> Rondelles d'étanchéité</p>		16-18
---	--	--------------

Bohrschrauben / Self drilling screws / Vis autoforeuses Seite
page
page

<p>Sechskant-Bohrschrauben <i>Hexagon washer head self drilling screws</i> Vis autoforeuse-tête hexagonale</p>			DIN 7504 L	19-30
---	---	--	------------	--------------

<p>Sechskant-Bohrschrauben <i>Hexagon washer head self drilling screws</i> Vis autoforeuse-tête hexagonale</p>			DIN 7504 K ISO 15480	31-42
---	---	--	-------------------------	--------------

<p>Linsenkopf-Bohrschrauben <i>Pan head self drilling screws</i> Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée</p>			DIN 7504 M ISO 15481	43-54
---	---	--	-------------------------	--------------

<p>Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ) <i>Pan head self drilling screws (SQ)</i> Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)</p>			DIN 7504 SQ	55-68
--	---	--	-------------	--------------

<p>Linsensenkkopf-Bohrschrauben <i>Raised countersunk head self drilling screws</i> Vis autoforeuse-tête cylindrique fraisée</p>			DIN 7504 R ISO 15483	69-70
---	---	--	-------------------------	--------------

<p>Senkkopf-Bohrschrauben <i>Countersunk head self drilling screws</i> Vis autoforeuse-tête cylindrique fraisée</p>			DIN 7504 O ISO 15482	71-74
--	---	--	-------------------------	--------------

<p>Drillschrauben (Tapits) <i>Drill-screws (Tapits)</i> Vis à tôle (Tapits)</p>			TAPITS	75-76
--	---	--	--------	--------------

Welche Schraube für welches Blech?

Blech auf Blech - gleiches Material -

Which screw for which sheet?

Plate on plate - the same material -

Quelle vis pour quelle tôle?

Tôle sur tôle - même matériau -

Bleche ohne Lochung => BOHRSCHRAUBEN

Metal sheet without perforation => SELF DRILLING SCREWS

Tôles non pré-percées => VIS AUTOFOREUSES

	ST-VERZ	AL	Placlur® ZA Platal® ZA Galfan® TZ Galvalume®	A2	A4
Innenbereich <i>Inside</i> A l'intérieur	ST-VERZ	A2	A2 BI+GL	A2 BI+GL	A2 BI+GL
Außenbereich <i>Outside</i> A l'extérieur	ST+GL A2 BI+GL	A2	A2 BI+GL	A2 BI+GL	A2 BI+GL

Die Alternative für gelochte bzw. gestanzte Bleche => BLECHSCHRAUBEN ...

You will find the right option for perforated or punched metal sheets => SELF TAPPING SCREWS ...

Alternative pour les tôles pré-percées => VIS À TÔLE

	ST-VERZ	AL	Placlur® ZA Platal® ZA Galfan® TZ Galvalume®	A2	A4
Innenbereich <i>Inside</i> A l'intérieur	ST-VERZ	A2	A2+GL	SUPER A2+GL	SUPER A4+GL
Außenbereich <i>Outside</i> A l'extérieur	ST+GL A2+GL	A2 A2	A2+GL	SUPER A2+GL	SUPER A4+GL

...finden Sie in unserem Katalog „BLECHSCHRAUBEN“

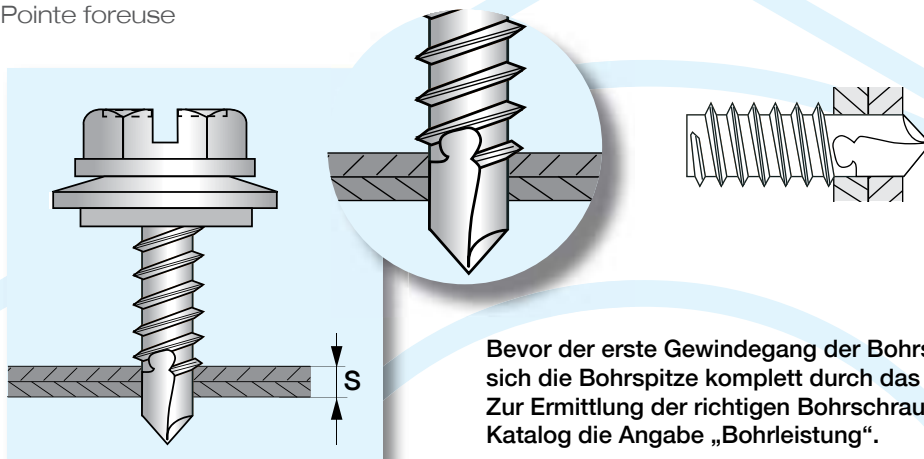
... in our catalogue "SELF TAPPING SCREWS"

...que vous trouverez dans notre catalogue „VIS À TÔLE“



Bohrspitze / Nutzbare Gewindelänge Drilling point / Serviceable thread length Pointe foreuse / Longueur de filetage utile

Bohrspitze
Drilling point
Pointe foreuse



= max. 6,0 mm

Bohrleistung
drilling performance
capacité de perçage

Bevor der erste Gewindegang der Bohrschraube das Blech erreicht, muß sich die Bohrspitze komplett durch das Material gebohrt haben. Zur Ermittlung der richtigen Bohrschraube beachten Sie bitte in unserem Katalog die Angabe „Bohrleistung“.

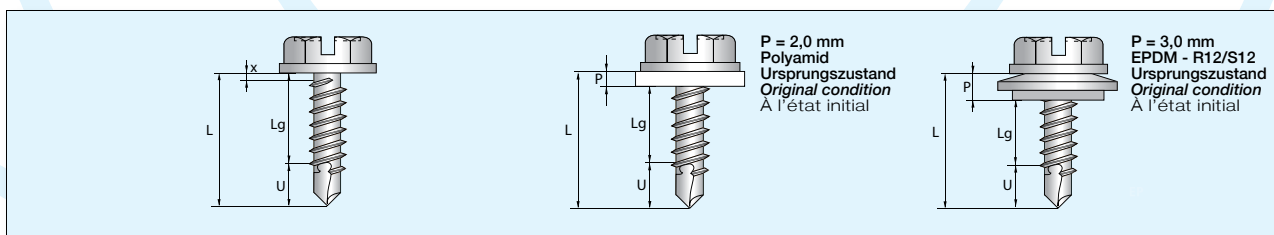
The drilling point must have fully drilled through the material before the first pitch of screw thread reaches the metal sheet. Refer to the details in the catalogue regarding "drilling performance" for the determination of the appropriate self drilling screw.

La pointe foreuse de la vis doit avoir percé complètement les tôles avant que le premier pas du filetage ne les atteigne. Pour déterminer la vis appropriée nous vous remercions de consulter le point « capacité de perçage » dans notre catalogue. Nous vous conseillons d'utiliser des vis avec rondelles d'étanchéité.

Nutzbare Gewindelänge (Lg) nur für Bohrschrauben laut DIN/ISO Norm anwendbar. Beachten Sie bitte die Angaben (Lg) zu jeder Abmessung in unserem Katalog.

Utilisable thread length (Lg) only relevant for self drilling screws according to DIN/ISO standard. Please note the details (Lg) for each dimension in our catalogue.

Longueur du filetage utile (Lg) à n'utiliser que pour les vis autoforeuses d'après la norme DIN/ISO. Pour chaque dimension, merci de tenir compte des indications (Lg) que vous trouverez dans notre catalogue.



	x = max. 1,4 mm ø 4,2	x = max. 1,6 mm ø 4,8	ø 4,2	ø 4,8	ø 4,2	ø 4,8
13 mm	Lg _(min) = 4,3 mm	Lg _(min) = 3,7 mm	Lg _(min) = 3,3 mm	Lg _(min) = 2,7 mm	Lg _(min) = 2,8 mm	Lg _(min) = 2,2 mm
16 mm	Lg _(min) = 7,3 mm	Lg _(min) = 5,8 mm	Lg _(min) = 6,3 mm	Lg _(min) = 4,8 mm	Lg _(min) = 5,8 mm	Lg _(min) = 4,3 mm
19 mm	Lg _(min) = 10,3 mm	Lg _(min) = 8,7 mm	Lg _(min) = 7,3 mm	Lg _(min) = 7,7 mm	Lg _(min) = 8,8 mm	Lg _(min) = 7,2 mm
25 mm	Lg _(min) = 16,3 mm	Lg _(min) = 14,7 mm	Lg _(min) = 15,3 mm	Lg _(min) = 13,7 mm	Lg _(min) = 14,8 mm	Lg _(min) = 13,2 mm

Wir empfehlen Schrauben mit Dichtscheibe zu verwenden.
x max. = Abstand des letzten vollen Gewindeganges von der Auflagefläche (Unterkopf)
Lg = Abstand von der Unterseite des Kopfes bzw. Dichtscheibe bis zum letzten vollen Gewindegang
U = Länge der Bohrspitze und des unvollständigen Gewindeganges

We recommend the use of screws with washers.
x max. = distance from the last complete pitch of screw thread to the bearing area (base)
Lg = distance from the base of head or washer to the last complete pitch of screw thread
U = length of the drilling point and the incomplete pitch of the screw thread

Nous vous conseillons d'utiliser des vis avec rondelles d'étanchéité.
x max. = distance entre la partie sous tête et le dernier tour de filetage complet
Lg = distance entre la partie sous tête/rondelle d'étanchéité et le dernier tour de filetage complet
U = longueur de la pointe foreuse et du pas de vis incomplet.

Gewindeformen

Thread parameters

Formes du filetage

Bohrschraube mit Blechschraubengewinde nach ISO 1478.
Selbstbohrende Schrauben für Metall.

*Self drilling screw with self tapping screw thread in accordance with ISO 1478.
Self drilling screws for metal.*

Vis autoforeuses avec filetage vis à tôle d'après ISO 1478.
Vis autoforeuse pour métaux.

Bohrspitze mit Gewindeform (B) C

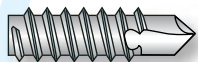
Die Bohrschraube mit Blechschraubengewinde - Form C - wird vornehmlich zum Verbinden von Blechen geliefert.

Die Bohrschraube bohrt (1), formt (2) und verschraubt (3) in einem Arbeitsgang.

Drilling point with thread form (B) C

The self drilling screw with the self tapping screw thread - form C - is supplied predominantly for the bonding of metal sheets.

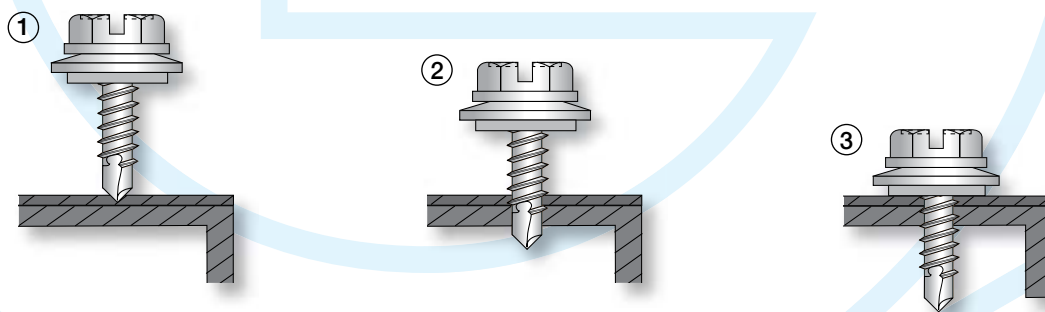
The self drilling screw drills (1), shapes (2) and tightens (3) in a single workstep.



Pointe foreuse avec filetage de forme (B) C

La vis autoforeuse avec filetage vis à tôle - forme C- est utilisée de façon générale pour les fixations des tôles.

La vis perce (1), forme (2) le pas de vis et visse (3) en une étape.



Beachten Sie bitte die optimale Drehzahleinstellung (UPM) an Ihrer / Ihrem Bohrmaschine / Akkuschauber. Angaben hierzu finden Sie im Katalog.

Please adhere to the optimal rotational speed setting (RPM) on your drilling machine / electric screw driver. You will find details in the catalogue.

Merci de vérifier le nombre de tours minute (Tr/mn) optimal de votre perceuse / visseuse à accu.
Voir tableau de données dans le catalogue.

Gewindeformen
Thread parameters
Formes du filetage

Bohrspitze mit Räumflügeln

Die F lügelbohrschrauben werden vornehmlich zum Befestigen von Holz auf Metall geliefert. Die Räumflügel haben die Aufgabe das Holz grösser vorzubohren, damit das Gewinde nicht bereits im Holz greift und die Bohrspitze den Stahl ungehindert durchbohren kann. Die Räumflügel brechen beim Auftreffen auf den Stahl ab. Mindestdicke Stahl = 1,5 mm.

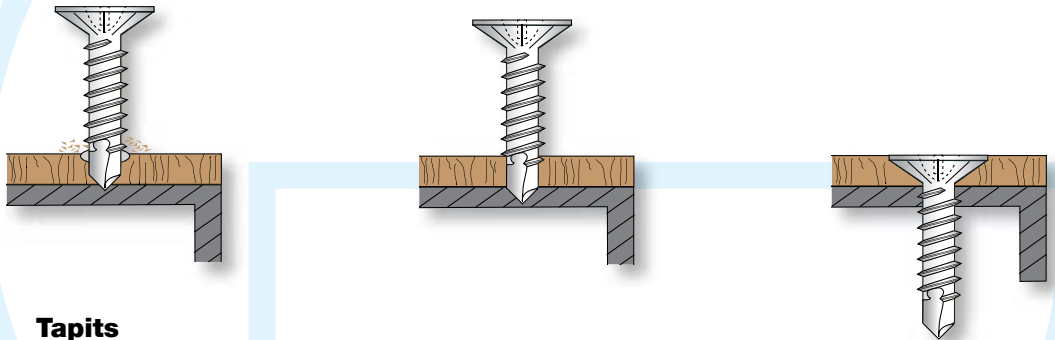


Drilling point with wings

The winged self drilling screws are supplied predominantly for the mounting of wood on metal. Clearing blades are supposed to pre-drill bigger holes in wood. That avoids that the thread will engage in the wood and the point drills the steel plate unobstructed. The clearing blades break when they hit the steel plate. Minimum thickness of steel plate = 1,5 mm.

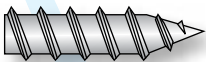
Pointe foreuse à ailettes

Les vis autoforeuses à ailettes sont utilisées essentiellement pour les fixations de bois sur métal. Les ailettes ont pour fonction de percer le bois plus largement afin que le filetage de la vis ne morde pas directement le bois, et que la pointe perceuse puisse percer le support métallique sans encombre. Les ailettes se brisent au contact du support métallique. Epaisseur minimum du support métallique = 1,5 mm.



Tapits

Das Tapitsschraubengewinde mit „Nadelspitze“ wird zum Verbinden von Dünnschichten geliefert, die nicht vorgebohrt werden müssen. Die „Nadelspitze“ mit der steilen Doppelgewindesteigung lässt sich einfach verarbeiten.



Tapits

The Tapits screw thread with "needle point" is used for the joining of thin metal sheets, which do not need to be predrilled. The "needle point" with the steep thread pitch is easy to work with.

Tapits

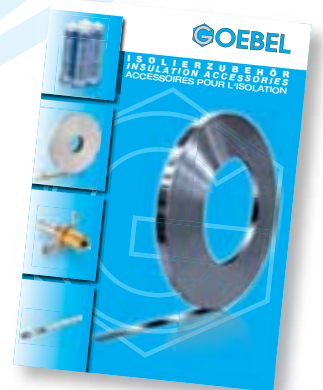
Le filetage des tapits avec une pointe en « aiguille » est utilisé pour fixer les tôles fines qui n'auront pas besoin d'être pré-percées. La pointe en « aiguille » permet une pose aisée grâce au double pas.



Verarbeitungswerkzeuge finden Sie in unserem Katalog „Isolierzubehör“.

You will find the appropriate tools in our catalogue "Insulation accessories".

Vous trouverez l'outillage de pose dans notre catalogue „Accessoires pour l'isolation“.



Die Bi-Metall Bohrschraube

Eine Entwicklung aus dem Hause Goebel

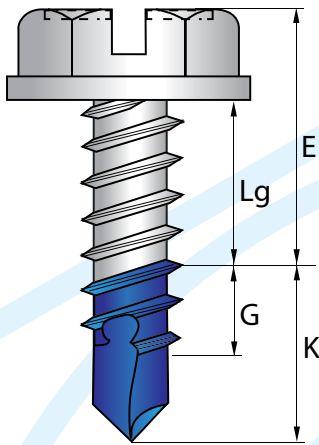
The bi-metal self drilling screw

A development by Goebel

La vis autoforeuse bi-métal

Un produit Goebel

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen
 The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets
 La solution idéale pour le vissage sur tôles Inox



- E = Edelstahl A2 (1.4301)
 - Lg = Nutzbare Gewindelänge aus Edelstahl A2 (1.4301)
 - K = Karbonstahl gehärtet
 - G = Teil des Gewindes aus Karbonstahl gehärtet
-
- E = Stainless steel A2 (1.4301)*
 - Lg = Serviceable thread length of stainless steel A2 (1.4301)*
 - K = Hardened carbon steel*
 - G = Portion of the thread of hardened carbon steel*
-
- E = Inox A2 (1.4301)
 - Lg = Longueur de filetage utile en Inox A2 (1.43.01)
 - K = acier renforcé au carbone
 - G = partie du filetage en acier renforcé au carbone

Die gehärtete Bohrspitze (K) aus Karbonstahl bohrt das Loch in das Edelstahlblech. Die ersten drei gehärteten Gewindegänge (G) aus Karbonstahl schneiden das Gewinde ins Edelstahlblech. Die Bi-Metall Bohrschraube muss soweit ins Edelstahlblech eingeschraubt werden, bis nur die Gewindegänge des Edelstahlbereichs (Lg) im direkten Kontakt mit den Edelstahlblechen stehen. Bitte beachten Sie hierzu die Angabe (Lg) -nutzbare Gewindelänge- auf den Produktseiten.

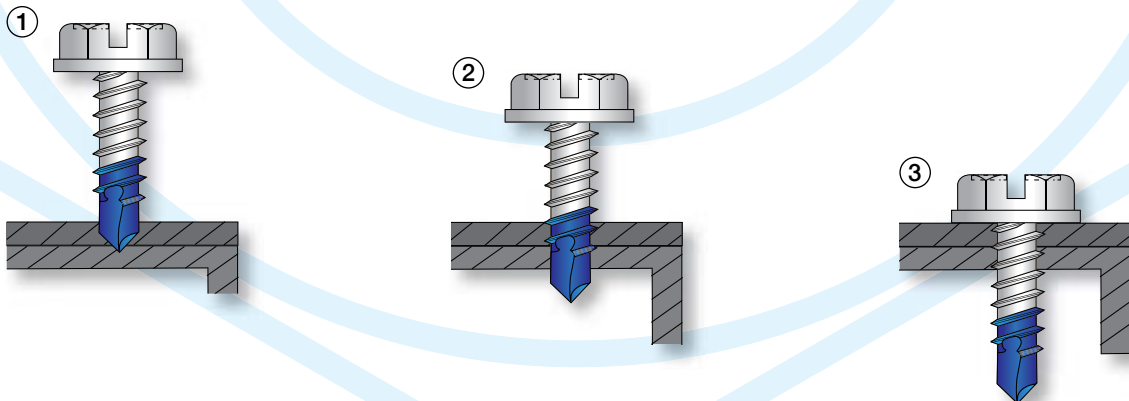
The hardened drilling point (K) of carbon steel drills the hole into the stainless steel sheet. The first three hardened pitch of screw thread (G) of carbon steel cut the thread into the stainless steel sheet. The bi-metal self-drilling screw must be screwed into the stainless steel sheet until only the pitches of screw thread of the stainless steel region (Lg) are in direct contact with the stainless steel sheets. In this regard, please note the value (Lg) – serviceable thread length – specified on the catalogue pages.

La partie foret renforcé au carbone (K) perce la tôle en inox. Les trois premiers pas de vis renforcés au carbone forment le pas de vis dans les tôles inox. La vis autoforeuse bi-métal doit être vissée dans les tôles inox jusqu'à ce que seule la partie Lg de la vis reste en contact direct avec les tôles inox. Merci de consulter à ce sujet les indications sur les longueurs de filetage utile (Lg) dans les pages produits.

Die Bi-Metall Bohrschraube bohrt (1), formt das Gewinde (2) und verschraubt (3) in einem Arbeitgang.

The bi-metal self drilling screw drills (1), shapes the thread (2) and tightens (3) in a single workstep.

La vis autoforeuse (1) perce, forme le pas de vis (2) et se visse (3) en une étape.



Beachten Sie bitte die optimale Drehzahleinstellung (UPM) an Ihrer / Ihrem Bohrmaschine / Akkuschauber. Angaben hierzu finden Sie im Katalog.

Please adhere to the optimal rotational speed setting (RPM) on your drilling machine / electric screw driver. You will find details in the catalogue.

Merci de vérifier le nombre de tours minute (Tr/mn) optimal de votre perceuse/visseuse à accu. Voir tableau de données dans le catalogue.

Antriebsformen

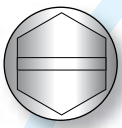
Drive forms

Formes motrices

Die Antriebsart einer Schraube erfüllt verschiedene Zwecke. Zum einen kann diese aus optischen Gründen sinnvoll sein, zum anderen sind aber meistens mechanische Eigenschaften der Grund für die Wahl der geeigneten Antriebsart.

The mode of drive of a screw meets a diversity of purposes. On one hand these can make sense for visual reasons, on the other hand, it is usually the mechanical properties that are the reasons for the selection of the appropriate mode of drive.

La forme motrice d'une vis répond à plusieurs critères. Le choix de la forme motrice pourra être effectué pour raison d'optique mais le critère déterminant sera la qualité mécanique de celle-ci.

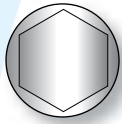


Außensechskant mit angepreßtem Bund (mit und ohne Längsschlitz)

Die sechs Außenflächen und der angepreßte Bund ermöglichen mit dem Steckschlüssel eine optimale Kraftübertragung auszuüben (sehr hoher übertragbarer Drehmoment). Der zusätzliche Längsschlitz dient der leichten Nachbearbeitung bzw. Demontage.

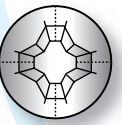
Hexagon washer head (with and without slot)

The six outer sides and the washer head allow the practicing of optimum power transfer with the socket wrench (extremely high transmittable torque). The additional slot allows reworking or dismounting.



Tête hexagonale, embase cylindrique (avec et sans fente)

La forme hexagonale avec embase cylindrique permet, grâce à la douille monobloc, une transmission d'énergie optimale (couple de rotation transmis très élevé). De plus la fente facilite les travaux futurs comme le démontage.



Linsenkopf mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Die innenliegende Antriebsform (konischer Antrieb = selbstklemmend - Schraube/Bit) ermöglicht eine gute Übertragung des Drehmomentes, jedoch geringer als beim Außensechskant. Beim Überdrehen kann es zur Beschädigung/Zerstörung des Kreuzschlitzantriebes kommen.

Pan head cross recessed (H-Phillips)

The inner drive form (conical drive = self clamping - screw/bit) allows a good transmission of the torque, however, it is lower compared to the hexagon head. The cross recessed drive could be damaged/destroyed in the case of overwinding.

Tête cylindrique avec empreinte cruciforme (H-Phillips)

L'empreinte située en creux (forme conique = auto blocage vis/embout) permet une bonne transmission du couple de rotation, inférieure cependant à celle d'une tête hexagonale. Si la vis est forcée lors du vissage, l'empreinte peut être endommagée ou détruite.

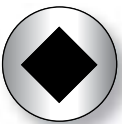


Linsenkopf mit Innenvierkant (mit und ohne Längsschlitz)

Die innenliegende Antriebsform (konischer Antrieb = selbstklemmend - Schraube/Bit) ermöglicht eine gute Übertragung des Drehmomentes, jedoch geringer als beim Außensechskant. Der zusätzliche Längsschlitz dient der leichten Nachbearbeitung bzw. Demontage. Beim Überdrehen kann es zur Beschädigung/Zerstörung des Innenvierkantantriebes kommen.

Pan head with square drive (with and without slot)

The square drive form (conical drive = self clamping - screw/bit) allows a good transmission of the torque, however, it is lower compared to the hexagon head. The additional slot allows reworking and dismounting. The square drive could be damaged/destroyed in the case of overwinding.



Tête cylindrique avec empreinte carrée et fente

L'empreinte située en creux (forme conique = auto blocage vis/embout) permet une bonne transmission du couple de rotation, inférieure cependant à celle d'une tête hexagonale. De plus la fente facilite les travaux futurs comme le démontage. Si la vis est forcée lors du vissage, l'empreinte peut être endommagée ou détruite.

Technische Daten

zu unten genannten Tests erhalten Sie auf Anfrage.

Technical Data

on request you will receive the tests defined below.

Données techniques

les tests cités ci-après peuvent vous être communiqués sur demande.

Zugfestigkeit

Die Zugfestigkeit bezeichnet den Widerstand, den die Schraube axialen Zugkräften entgegensetzt. Die Angaben der Zugfestigkeit sind die Versagenswerte der Schraube.

Tensile strength

The tensile strength indicates the resistance with which the screw opposes axial tension. The definitions of the tensile strength are the failure parameters of the screw.

Résistance à la traction

La résistance à la traction désigne la résistance de la vis soumise à une traction axiale. Les données citées sont les valeurs de défaillance de la vis.

Scherfestigkeit

Die Scherfestigkeit bezeichnet den Widerstand, den die Schraube tangentialen Scherkräften entgegensetzt. Die Angaben der Scherfestigkeit sind die Versagenswerte der Schraube.

Shearing strength

The shearing strength defines the resistance with which the screw opposes tangential shearing forces. The definitions of the shearing strength are the failure parameters of the screw.

Résistance au cisaillement

La résistance au cisaillement désigne la résistance de la vis soumise à une traction tangentielle. Les données citées sont les valeurs de défaillance de la vis.

Torsionsfestigkeit

Die Verdrehungsfestigkeit bezeichnet die Festigkeit der Schraube gegen das Verdrehen. Die Angaben der Torsionsfestigkeit sind die Versagenswerte der Schraube.

Torsional strength

The resistance to distortion defines the stability of the screw against distortion. The definitions of the torsional strength are the failure parameters of the screw.

Résistance à la torsion

La sécurité anti-torsion, elle désigne la résistance de la vis à la déformation par vissage excessif. Les données citées sont les valeurs de défaillance de la vis.

Auszugsfestigkeit

Die Auszugsfestigkeit bezeichnet die Festigkeit der Schraube beim Auszug aus dem Bauteil. Die Angaben der Auszugsfestigkeit sind die Versagenswerte der Schraubverbindung.

Extraction resistance

The extraction resistance defines the stability of the screw during extraction from the component. The definitions of the extraction resistance are the failure parameters of the screw.

Résistance à l'arrachement

La résistance à l'arrachement désigne la résistance de la vis lors de l'arrachement de la tôle sur laquelle elle a été vissée. Les données citées sont les valeurs de défaillance de la vis.

Durchzugsfestigkeit

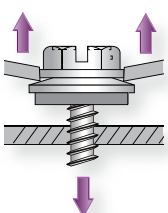
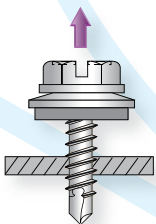
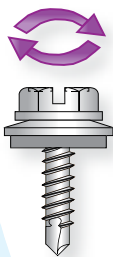
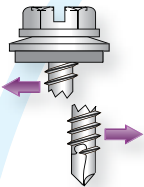
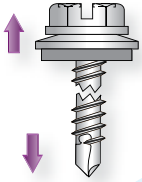
Die Überknüpfbarkeit bezeichnet den Vorgang, bei dem das Metall des Bauteils über den Schraubenkopf ausgerissen wird.

Pull-through strength

The pull-through strength defines the procedure during which the metal of the component is torn out via the screw head.

Résistance à l'arrachement (arrachement vis et tôle)

La résistance à l'arrachement (arrachement vis et tôle) désigne le processus par lequel le métal de la tôle se trouve arraché au niveau de la tête de la vis.



Oberflächenbeschichtungen

Surface coatings

Traitements de surface

GOEBEL-silber-GL-Gleitbeschichtung

Die Goebel-silber-GL-Gleitbeschichtung bietet die passende Versiegelung mit multifunktionalen Eigenschaften, die einen sehr guten Korrosionsschutz gewährleisten und gleichzeitig den Einschraubwiderstand verringern.

Sie ist frei von gesundheitsschädlichen Schwermetallen, wie z.B. Cr-(VI) und entspricht den EU Richtlinien zur Altfahrzeugverordnung (2000/53/EG) und Elektroschrottverordnung (2002/95/EG).

Sie ist in verschiedenen Farbtönen erhältlich: z.B. silber, schwarz, grün, rot.



Eigenschaften: ausgezeichnete Haftfestigkeit, große Härte bei guter Flexibilität, hohe Abriebfestigkeit, gute Wetterbeständigkeit (jedoch nicht kreidungsbeständig), hohe elektrische Isolierfähigkeit (guter Schutz gegen Kontaktkorrosion), gute Chemikalienbeständigkeit*, ausgezeichnete Salzsprühstest-Beständigkeit, ausgezeichnete Kesternichtest-Beständigkeit, exzellente Beständigkeit gegen Mineralöl, Treibstoffe, Schmiermittel, Bremsflüssigkeit, Kühlmittel, usw.

*Hinweis: Die GOEBEL-Silber-GL-Gleitbeschichtung besitzt keine UV-Lichtbeständigkeit. Sie hat eine gute Chemikalienbeständigkeit. Die Verwendung der GOEBEL-Silber-GL-Gleitbeschichtung in Produktionsbereichen mit starker aggressiven Atmosphären, wie z.B. bei der Essigherstellung und der Einfluß der genutzten Reinigungs- und Desinfektionsmittel, muß im Einzelfall vor Baubeginn getestet werden.

GOEBEL silver GL slide coating

The Goebel silver GL slide coating provides optimum sealing with multifunctional properties, which guarantee excellent corrosion protection and simultaneously reduce the screw-in resistance.

It is free from heavy metals that are harmful to health such as Cr-(VI) and is compliant with the EU directives concerning end-of-life vehicles (2000/53/EC) and electronic waste (2002/95/EC).

It is available in different colours: e.g. silver, black, green and red.

Properties: superior adhesive strength, high hardness with good flexibility, high abrasion resistance, good resistance to weathering, (but not chalk resistant), high electrical insulating property (good protection against contact corrosion), superior resistance to chemicals, superior resistance proven in salt spray test, excellent resistance to sulphur dioxide proven in Kesternich test, excellent resistance to mineral oil, fuels, lubricants and grease, brake fluids, coolants, etc.

*Advise: The GOEBEL-silver-GL-slide-coating has no UV resistance.

The GOEBEL-silver-GL-slide-coating has a special resistance to chemicals.

For production lines with very corrosive atmospheres, e.g. in vinegar production and/or cleansing material and disinfectant, the application must be clarified before start of construction.

Revêtement GOEBEL GL argent

Le traitement de surface argent Goebel GL offre une protection avec des qualités multifonctionnelles permettant une très bonne protection contre la corrosion et une réduction de la résistance au vissage.

Il ne contient pas de métaux lourds comme par exemple le Chrome VI et correspond aux normes EU sur la réglementation sur les épaves de voitures (2000/53/EG) et sur la réglementation sur les déchets électroniques. (2002/95/EG).

Vous pouvez commander ce revêtement dans les coloris suivants: argent, noir, vert, rouge.

Propriétés: excellente force d'adhérence, grande dureté avec une bonne flexibilité, haute résistance à l'abrasion, bonne résistance aux intempéries (cependant non résistance au farinage), haute isolation électrique, bonne protection contre la corrosion de contact, excellente résistance aux produits chimiques*, excellente résistance au test en brouillard salin, excellente résistance au test Kesternich, excellente résistance aux huiles minérales, carburants, lubrifiants, liquide de frein, liquide de refroidissement etc.

* Remarque: Pas de résistance aux rayons UV.

Le revêtement GOEBEL GL argent a en lui-même une bonne résistance aux produits chimiques.

Dans les cas particuliers, il sera nécessaire d'éclaircir (avant le début de la construction) la résistance du revêtement:

- dans des domaines de production en atmosphères très agressives comme par exemple la production de vinaigre
- dans des domaines où sont utilisés des produits de nettoyage et de désinfection

Oberflächenbeschichtungen

Surface coating

Traitements de surface

Verzinkung (Chrom-VI frei)

Durch Verzinken wird Stahl mit einer dünnen Schicht Zink (Standard bei Befestigungsteilen 4 – 6 μ) versehen, um ihn vor Korrosion zu schützen.

Die Zinkschicht sieht im frischen Zustand hellglänzend und danach eine Zeit lang metallisch-kristallin aus. Sie wird im Laufe der Zeit dunkelgrau infolge der Korrosion des Zinks, das an der Luft eine witterungsbeständige Schutzschicht aus Zinkoxid und Zinkcarbonat bildet. Ist der Luft- und damit der Kohlendioxid-Zutritt eingeschränkt, entsteht der unerwünschte Weißrost.



Gegenüber edleren Metallen wie Stahl dient Zink als Opferanode, die den darunter liegenden Stahl solange vor Korrosion schützt, bis sie selbst vollständig korrodiert ist. Infolge dieser beiden Materialeigenschaften kann eine entsprechend dicke Zinkschicht einen jahrzehntelangen wirtschaftlichen Korrosionsschutz ohne Wartungsaufwand bieten (bei den Befestigungsteilen ist die Dicke der Zinkschicht begrenzt, wir empfehlen den zusätzlichen Korrosionsschutz Goebel-silber-GL-Gleitbeschichtung).

Zinc plating (Chrome VI free)

By zinc plating the steel is coated with a thin layer of zinc (standard for mounting components 4 – 6 μ) in order to protect it from corrosion.

When it has been freshly applied, the zinc layer has a bright sheen and then develops a metallic crystalline appearance for some time. In the course of time it becomes dark grey as a consequence of the corrosion of the zinc, which forms a weatherproof protective layer of zinc oxides and zinc carbonate when exposed to air. If the exposure to air and hence the inlet of carbon dioxide is restricted, undesirable white corrosion will occur.

In contrast to more noble metals such as steel, zinc plays the part of a sacrificial anode, protecting the underlying steel from corrosion until itself is completely corroded. As a consequence of these two material properties, a zinc layer of corresponding thickness can provide an economical corrosion protection for decades without any maintenance expenditure (As the thickness of the zinc layer is limited in the mounting components, we recommend supplementary corrosion protection for these parts Goebel silver GL slide coating).

Zingage (sans Chrome VI)

Lors du zingage, l'acier est recouvert d'une fine couche de zinc pour lui donner une protection anticorrosion (standard: 4-6 μ pour les éléments de fixation).

Directement après le zingage, le revêtement de zinc est brillant clair, par la suite il prend une teinte métallique cristalline. Après un certain temps il devient gris foncé après la corrosion du zinc qui forme au contact de l'air une couche de protection aux intempéries d'oxyde de zinc et de carbonate de zinc. Si le contact de l'air et par là du dioxyde de carbone est limité, il apparaît une rouille blanche indésirable.

Contrairement aux autres métaux plus nobles comme l'acier, le zinc joue le rôle d'anode victime qui protège l'acier de la corrosion jusqu'à ce qu'il soit lui-même complètement corrodé. Grâce aux propriétés de ces deux matériaux, une épaisseur de revêtement de zinc appropriée peut offrir une protection économique contre la corrosion pour plusieurs décennies sans entretien. L'épaisseur de la couche de zinc étant limitée pour les éléments de fixation, nous vous conseillons d'utiliser le revêtement Goebel GL argenté.

Oberflächenbeschichtungen

Surface coatings

Traitements de surface

Pulverbeschichtung

Das Pulverbeschichten oder die Pulverlackierung ist ein Beschichtungsverfahren, bei dem ein elektrisch leitfähiger Werkstoff mit Pulverlack beschichtet wird. Die Pulverbeschichtung dient vornehmlich der optischen Anpassung der Schraubenköpfe/Dichtscheiben an das Bauelement. Darüber hinaus wird die Korrosionsbeständigkeit des beschichteten Teiles erhöht.



Powder coating

Powder coating or powder lacquering is a coating process during which an electrically conductive material is coated with powder lacquer. The powder coating predominantly serves the visual matching of the screw heads / washers to the component. Furthermore, the corrosion resistance of the coated part will be enhanced

Le revêtement par poudre

Le revêtement par poudre ou laquage par poudre est un procédé de revêtement de surface par lequel un matériau conducteur d'électricité sera recouvert d'une laque en poudre. Le revêtement par poudre est utilisé essentiellement pour poser une vis avec rondelle d'étanchéité dans le même ton RAL que les autres éléments de construction. La résistance à la corrosion de la pièce avec revêtement par poudre est plus élevée.

Lackierung

Die Lackierung ist ein Beschichtungsverfahren, bei dem Naßlack auf das Befestigungsteil aufgebracht wird. Die Lackierung dient vornehmlich der optischen Anpassung der Schraubenköpfe/Dichtscheiben an das Bauelement. Darüber hinaus wird die Korrosionsbeständigkeit des beschichteten Teiles erhöht.



Varnishing

Varnishing is a coating process during which the fastener is coated with liquid varnish (painting). The varnishing predominantly serves the visual matching of the screw heads / washers to the component. Furthermore, the corrosion resistance of the coated part will be enhanced.

Laquage

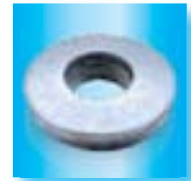
Le laquage est un procédé de revêtement de surface par lequel une laque liquide est appliquée sur l'élément de fixation. Le laquage est utilisé essentiellement pour poser une vis avec rondelle d'étanchéité dans le même ton RAL que les autres éléments de construction. La résistance à la corrosion de la pièce avec revêtement par poudre est plus élevée.

Dichtscheiben

Washers

Rondelles d'étanchéité

EPDM-Dichtscheiben (EPDM = Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk) werden maschinell und unverlierbar auf die Schrauben aufgeschlagen.



Diese bewährten Verbindungselemente sorgen für eine sichere und abgedichtete Verschraubung und verbessern nachhaltig die dynamische Festigkeit einer Verbindung.

Standarddurchmesser: 12, 14, 16, 19 mm

Auf Anfrage lieferbar in weiteren Durchmessern: 9 - 70 mm

Material: Edelstahl (R), Stahl verzinkt (S), Aluminium (A), weitere Materialien lieferbar.

EPDM-Dichtscheiben haben eine hohe Alterungs- (UV- und Ozonresistenz sowie hohe thermische Beständigkeit), Witterungs- (Wetter- und Feuchtigkeitsbeständigkeit), und Hitzebeständigkeit (Temperaturbeständigkeit von - 30 bis + 130 Grad Celsius). Zudem weisen Sie eine hohe Resistenz gegen heißes Wasser, Dampf, Wasch- und Spülmittel auf. Beständig gegen verdünnte Säuren und z.B. Bremsflüssigkeiten auf nicht mineralöhlhaltiger Basis.

Nicht beständig gegen Mineralölprodukte!

Polyamid-Dichtscheiben (PA 6.6) werden maschinell und unverlierbar auf die Schraube aufgeschlagen.



Folgende Eigenschaften besitzt Polyamid (PA) 6.6:

Physikalische Eigenschaften:

halogenfrei, schwer entflammbar und selbstverlöschend.

Farbe: natur

Maße: 2 mm Stärke x 10 mm Außendurchmesser

Kunden- und Laborversuche haben ergeben, dass nur PA-Dichtscheiben mit einer Stärke von 2 mm x 10 mm Außendurchmesser eine dichtende Funktion erweisen.

Montagetemperatur: - 10 ° bis + 85 ° C

Gebrauchstemperatur: - 40 ° bis + 85 ° C

Beständigkeit gegen UV-Strahlen: gut (ca. 12 Jahre / Mitteleuropa)

Chemische Eigenschaften:

Ausgezeichnete Beständigkeit gegen

- Alkalien
- Öle
- Schmierfette
- Ölprodukte
- Lösungsmittel

Begrenzte Beständigkeit gegen

- alle Säuren

Keine Beständigkeit gegen

- Phenole

Beide Dichtscheiben-Typen haben eine dichtende Funktion. EPDM-Dichtscheiben haben eine größere(n) Auflagefläche/Durchmesser. Die PA-Scheibe ist direkt den Witterungseinflüssen (z.Bsp. UV-Strahlung) ausgesetzt. Die Stahl- bzw. Edelstahlscheiben, welche über dem dichtenden EPDM liegen, schützen das EPDM und vermeiden die direkte Witterungsaussetzung. Sie dichtet besser ab, als Polyamid-Dichtscheiben, da das Metall stabiler und das EPDM flexibler ist. Hinweis: Polyamid-Dichtscheiben können bei zu hohem Anpressdruck platzen. Wenn ein Grad vom Blech übersteht, kann dieser eine(n) Beschädigung/Riss in der Polyamid-Dichtscheibe verursachen. Die dichtende Funktion ist dann ggf. nicht mehr gegeben.

Dichtscheiben Washers Rondelles d'étanchéité

EPDM washers (EPDM = Ethylene-Propylene-Dien-Monomer rubber) are undetachably pitched by machines on the screws.

These approved connecting elements ensure secure and sealed fastening and sustainably improve the dynamic strength and stability of a connection.

Standard diameters: 12, 14, 16, 19 mm

On request washers can be supplied in supplementary diameters: 9 - 70 mm

Material: stainless steel (R), steel zinc plated (S), aluminium (A), further materials available.

EPDM washers possess a high resistance to wear and tear (UV and ozone resistance as well as a high thermal resistance), weathering (resistance to weather and humidity), and heat (temperature resistance from - 30 to + 130 degrees Celsius). Moreover, they exhibit a high resistance to hot water, steam, cleaning agents and detergents. Resistant to diluted acids and brake fluids on a non-mineral oil basis.

Not resistant to petroleum products!

Polyamide washers (PA 6.6) are undetachably pitched by machines on the screw.

Polyamide possesses the following properties (PA) 6.6:

Physical properties:

halogen free, flame resistant and self extinguishing.

Colour: natural

Dimensions: 2 mm thickness x 10 mm outer diameter

Customer and laboratory tests have shown that only PA washers with a thickness of 2 mm x 10 mm outer diameter perform a reliable sealing function.

Mounting temperature: - 10 ° to + 85 ° C

Service temperature: - 40 ° to + 85 ° C

Resistance to UV radiation: good (approx. 12 years / Central Europe)

Chemical properties:

Excellent resistance to

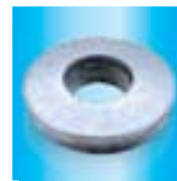
- Alkalis
- Oils
- Lubricants, grease
- Oil products
- Solvents

Limited resistance to

- all kinds of acids

No resistance to

- phenol



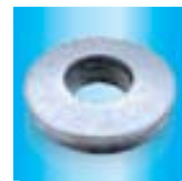
Both washer types perform a sealing function. EPDM washers possess a greater bearing area/ diameter. The PA washer is directly exposed to weathering (for example UV radiation). The steel and stainless steel washers, which are mounted above the sealing EPDM washer, protect the EPDM and prevent direct exposure to weathering. They seal better than polyamide washers because the metal is more rigid and the EPDM is more flexible. Note: Polyamide washers could burst in the case of high contact pressure. A protruding burr from the sheet could cause damage / cracks in the polyamide washer. Hence the sealing function is no longer guaranteed.

Dichtscheiben

Washers

Rondelles d'étanchéité

Rondelles d'étanchéité en EPDM (EPDM = éthylène - propylène - Diène - caoutchouc) Ces rondelles imperdables sont posées mécaniquement sur les vis.



Ces éléments de fixations ont fait leurs preuves: ils permettent un vissage sûr et étanche et améliorent durablement la résistance dynamique de la fixation.

Diamètre standard : 12, 14, 16, 19 mm

Livrables également sur demande dans d'autres diamètres: 9 - 70 mm

Matériau : Inox (R), acier zingué (S), Aluminium (A), également livrables dans d'autres matériaux.

Les rondelles EPDM ont une bonne résistance aux agents climatiques (résistance aux UV et à l'ozone ainsi qu'une bonne résistance thermique), au temps (résistance aux intempéries et à l'humidité), à la température (résistance de - 30° jusqu'à + 130 ° C). Elles montrent également une grande résistance aux eaux chaudes, à la vapeur, aux produits de lavage et de nettoyage. Résistance aux acides dilués: par exemple aux liquides de frein qui ne sont pas à base d'huile minérale.

Non résistantes aux huiles minérales.

Rondelles d'étanchéité en polyamide (PA 6.6) Ces rondelles imperdables sont posées mécaniquement sur les vis.



Les rondelles (PA 6.6) possèdent les caractéristiques suivantes :

Propriétés physiques : sans halogène, difficilement inflammables et auto-ignifuges.

Couleur : blanc

Dimensions : 2 mm x 10 mm (épaisseur x diamètre extérieur)

Les essais en laboratoire et ceux de nos clients ont montré que seules les rondelles d'épaisseur

2 mm et de diamètre extérieur 10 mm assurent une bonne étanchéité.

Température lors du montage: - 10° jusqu'à + 85 ° C

Température d'utilisation: - 40 ° jusqu'à + 85 ° C

Résistance aux rayons UV : bonne (environ 12 ans /Europe Centrale)

Propriétés chimiques :

Excellente résistance :

- A l'Alcalis
- Aux huiles
- Aux graisses
- Aux produits pétroliers
- Aux solvants

Résistance limitée :

- A tous les acides

Aucune résistance au phénol.

Les deux sortes de rondelles ont une fonction d'étanchéité: Les rondelles EPDM ont une plus grande surface/diamètre. La rondelle PA est exposée directement aux aléas du climat (rayons UV par exemple). Les rondelles en acier et inox qui couvrent la partie en EPDM protègent celle-ci et évitent le contact direct avec les éléments climatiques. Elles assurent une meilleure étanchéité que les rondelles PA, le métal étant plus solide et l'EPDM plus flexible.

Remarque: les rondelles polyamide PA peuvent craquer lorsqu'une forte pression est exercée. Un léger dépassement de la tôle peut entraîner une détérioration/une fente dans la rondelle polyamide. La fonction d'étanchéité n'est alors plus assurée.

Sechskant-Bohrschrauben

mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique



Sechskant-Bohrschrauben

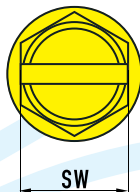
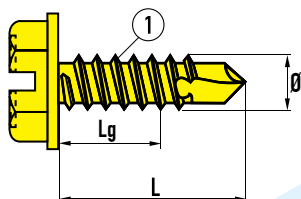
mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique



1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			CODE
4,2 x 13 mm	4,3 mm	7 mm	1000	40101 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	7 mm	1000	40101 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	7 mm	1000	40101 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	7 mm	500	40101 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	7 mm	500	40101 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	7 mm	500	40101 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	7 mm	500	40101 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			CODE
4,8 x 13 mm	3,7 mm	8 mm	1000	40101 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	8 mm	1000	40101 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	8 mm	1000	40101 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	8 mm	500	40101 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	8 mm	500	40101 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	8 mm	500	40101 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	8 mm	250	40101 48 380

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			CODE
5,5 x 19 mm	8,0 mm	8 mm	500	40101 55 190
5,5 x 25 mm	14,0 mm	8 mm	500	40101 55 250

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			CODE
6,3 x 19 mm	7,0 mm	10 mm	500	40101 63 190
6,3 x 25 mm	13,0 mm	10 mm	500	40101 63 250

Sechskant-Bohrschrauben

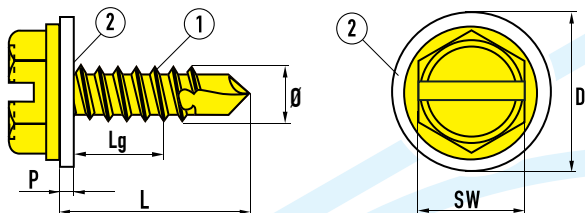
mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique



- ① Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué
- ② Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	3,3 mm	7 mm	1000	40102 42 130
4,2 x 16 mm	6,3 mm	7 mm	500	40102 42 160
4,2 x 19 mm	9,3 mm	7 mm	500	40102 42 190
4,2 x 22 mm	12,3 mm	7 mm	500	40112 42 220
4,2 x 25 mm	15,3 mm	7 mm	500	40112 42 250
4,2 x 32 mm	22,0 mm	7 mm	250	40112 42 320
4,2 x 38 mm	28,0 mm	7 mm	250	40112 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,7 mm	8 mm	1000	40112 48 130
4,8 x 16 mm	4,8 mm	8 mm	500	40112 48 160
4,8 x 19 mm	7,7 mm	8 mm	500	40112 48 190
4,8 x 22 mm	10,7 mm	8 mm	250	40112 48 220
4,8 x 25 mm	13,7 mm	8 mm	250	40112 48 250
4,8 x 32 mm	20,5 mm	8 mm	250	40112 48 320
4,8 x 38 mm	26,5 mm	8 mm	250	40112 48 380

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 11,0 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	7,0 mm	8 mm	500	40112 55 190
5,5 x 25 mm	13,0 mm	8 mm	500	40112 55 250

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

P = 2,0 mm

D = 15,5 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	6,0 mm	10 mm	500	40112 63 191
6,3 x 25 mm	12,0 mm	10 mm	500	40112 63 251

Sechskant-Bohrschrauben

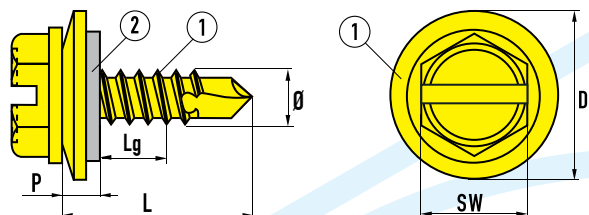
mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique



Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

- ①
- ② EPDM
EPDM
EPDM

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			CODE
4,2 x 13 mm	2,8 mm	7 mm	500	40103 42 130
4,2 x 16 mm	5,8 mm	7 mm	500	40103 42 160
4,2 x 19 mm	8,8 mm	7 mm	500	40103 42 190
4,2 x 22 mm	11,8 mm	7 mm	250	40103 42 220
4,2 x 25 mm	14,8 mm	7 mm	250	40103 42 250
4,2 x 32 mm	21,5 mm	7 mm	250	40103 42 320
4,2 x 38 mm	27,5 mm	7 mm	250	40103 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			CODE
4,8 x 13 mm	2,2 mm	8 mm	500	40103 48 130
4,8 x 16 mm	4,3 mm	8 mm	500	40103 48 160
4,8 x 19 mm	7,2 mm	8 mm	500	40103 48 190
4,8 x 22 mm	10,2 mm	8 mm	250	40103 48 220
4,8 x 25 mm	13,2 mm	8 mm	250	40103 48 250
4,8 x 32 mm	20,0 mm	8 mm	250	40103 48 320
4,8 x 38 mm	26,0 mm	8 mm	250	40103 48 380

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			CODE
5,5 x 19 mm	6,5 mm	8 mm	500	40103 55 190
5,5 x 25 mm	12,5 mm	8 mm	500	40103 55 250

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000-1800

	Lg min			CODE
6,3 x 19 mm	5,5 mm	10 mm	500	40103 63 190
6,3 x 25 mm	11,5 mm	10 mm	500	40103 63 250

Sechskant-Bohrschrauben

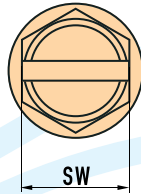
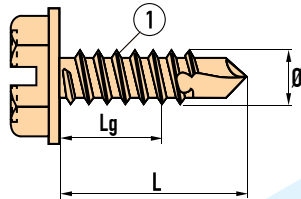
mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique

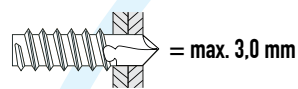


- ① Stahl verzinkt **GOEBEL silber GL**
 Steel zinc plated **GOEBEL silver GL**
 Acier zingué **GOEBEL GL argenté**

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

= C



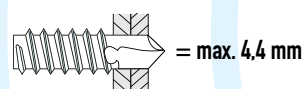
UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	4,3 mm	7 mm	1000	40201 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	7 mm	1000	40201 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	7 mm	1000	40201 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	7 mm	500	40201 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	7 mm	500	40201 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	7 mm	500	40201 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	7 mm	500	40201 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

= C



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	3,7 mm	8 mm	1000	40201 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	8 mm	1000	40201 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	8 mm	1000	40201 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	8 mm	500	40201 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	8 mm	500	40201 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	8 mm	500	40201 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	8 mm	250	40201 48 380

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

= C



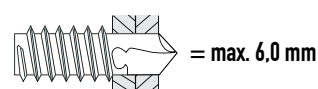
UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	8,0 mm	8 mm	500	40201 55 190
5,5 x 25 mm	14,0 mm	8 mm	500	40201 55 250

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

= C



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	7,0 mm	10 mm	500	40201 63 190
6,3 x 25 mm	13,0 mm	10 mm	500	40201 63 250

Sechskant-Bohrschrauben

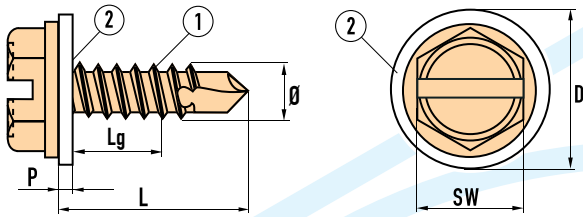
mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique



- 1 Stahl verzinkt **GOEBEL silber GL**
Steel zinc plated **GOEBEL silver GL**
Acier zingué **GOEBEL GL argenté**
- 2 Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	3,3 mm	7 mm	1000	40202 42 130
4,2 x 16 mm	6,3 mm	7 mm	500	40202 42 160
4,2 x 19 mm	9,3 mm	7 mm	500	40202 42 190
4,2 x 22 mm	12,3 mm	7 mm	500	40202 42 220
4,2 x 25 mm	15,3 mm	7 mm	500	40102 42 250
4,2 x 32 mm	22,0 mm	7 mm	250	40102 42 320
4,2 x 38 mm	28,0 mm	7 mm	250	40102 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,7 mm	8 mm	1000	40202 48 130
4,8 x 16 mm	4,8 mm	8 mm	500	40202 48 160
4,8 x 19 mm	7,7 mm	8 mm	500	40202 48 190
4,8 x 22 mm	10,7 mm	8 mm	250	40202 48 220
4,8 x 25 mm	13,7 mm	8 mm	250	40202 48 250
4,8 x 32 mm	20,5 mm	8 mm	250	40202 48 320
4,8 x 38 mm	26,5 mm	8 mm	250	40202 48 380

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 11,0 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	7,0 mm	8 mm	500	40202 55 190
5,5 x 25 mm	13,0 mm	8 mm	500	40202 55 250

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

P = 2,0 mm

D = 15,5 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	6,0 mm	10 mm	500	40202 63 190
6,3 x 25 mm	12,0 mm	10 mm	500	40202 63 250

Sechskant-Bohrschrauben

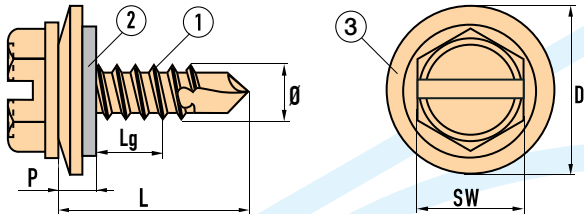
mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique



Stahl verzinkt **GOEBEL silber GL**
 Steel zinc plated **GOEBEL silver GL**
 Acier zingué **GOEBEL GL argenté**

- ① EPDM
- ② EPDM
- ③ A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

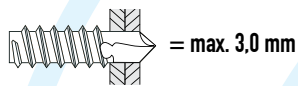
Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

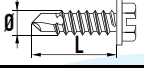



P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	2,8 mm	7 mm	500	40203 42 130
4,2 x 16 mm	5,8 mm	7 mm	500	40203 42 160
4,2 x 19 mm	8,8 mm	7 mm	500	40203 42 190
4,2 x 22 mm	11,8 mm	7 mm	250	40203 42 220
4,2 x 25 mm	14,8 mm	7 mm	250	40203 42 250
4,2 x 32 mm	21,5 mm	7 mm	250	40203 42 320
4,2 x 38 mm	27,5 mm	7 mm	250	40203 42 380

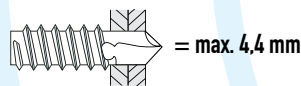
Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

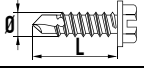



P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,2 mm	8 mm	500	40203 48 130
4,8 x 16 mm	4,3 mm	8 mm	500	40203 48 160
4,8 x 19 mm	7,2 mm	8 mm	500	40203 48 190
4,8 x 22 mm	10,2 mm	8 mm	250	40203 48 220
4,8 x 25 mm	13,2 mm	8 mm	250	40203 48 250
4,8 x 32 mm	20,0 mm	8 mm	250	40203 48 320
4,8 x 38 mm	26,0 mm	8 mm	250	40203 48 380

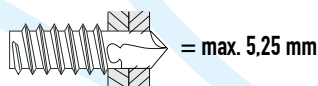
Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

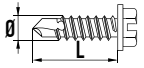



P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	6,5 mm	8 mm	500	40203 55 190
5,5 x 25 mm	12,5 mm	8 mm	500	40203 55 250

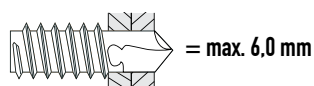
Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

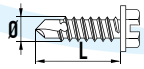



P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1000-1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	5,5 mm	10 mm	500	40203 63 190
6,3 x 25 mm	11,5 mm	10 mm	500	40203 63 250

Sechskant-Bohrschrauben

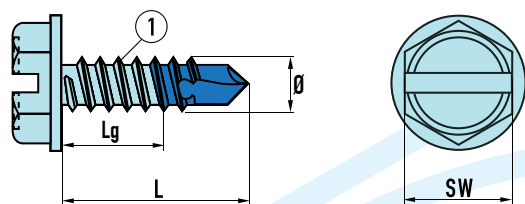
mit Längsschlitz - angepreßter Bund - gehärtete Bohrspitze

Hexagon washer head self drilling screws

with slot - with hardened drilling point

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique - pointe foreuse renforcée



- ① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silber GL**
- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silver GL**
- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL GL argenté**

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

⇒ = C

			Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	7,0 mm	7 mm	1000	88810 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	8,5 mm	7 mm	1000	88810 42 190
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 25 mm	14,5 mm	7 mm	500	88810 42 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

⇒ = C

			Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 2,5 mm	4,8 x 16 mm	7,0 mm	8 mm	500	88810 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 19 mm	7,0 mm	8 mm	500	88810 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 25 mm	13,0 mm	8 mm	500	88810 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.
 The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.
 La solution idéale les fixations de tôles en inox.



Sechskant-Bohrschrauben

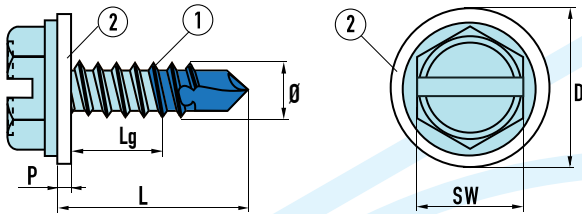
mit Längsschlitz - angepreßter Bund - gehärtete Bohrspitze

Hexagon washer head self drilling screws

with slot - with hardened drilling point

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique - pointe foreuse renforcée



- ① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL silber GL
- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL silver GL
- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL GL argenté

- ② Polyamid
- Polyamide
- Polyamide

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

↳ = C

Ø	A2/A4	Stahl Steel Acier	Ø	Lg min	SW	GOEBEL	CODE
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	6,0 mm	7 mm	500	89902 42 160	
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	7,5 mm	7 mm	500	89902 42 190	
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 25 mm	13,5 mm	7 mm	500	89902 42 250	

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

↳ = C

Ø	A2/A4	Stahl Steel Acier	Ø	Lg min	SW	GOEBEL	CODE
2 x 1,0 mm	max. 2,5 mm	4,8 x 16 mm	6,0 mm	8 mm	500	89902 48 160	
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 19 mm	6,0 mm	8 mm	500	89902 48 190	
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 25 mm	12,0 mm	8 mm	500	89902 48 250	

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.

The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.

La solution idéale les fixations de tôles en inox.



Sechskant-Bohrschrauben

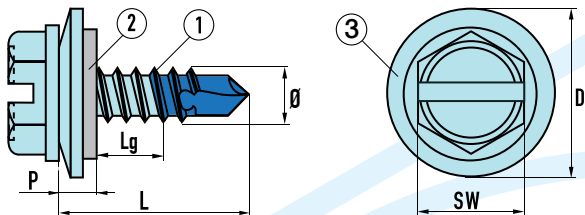
mit Längsschlitz - angepreßter Bund - gehärtete Bohrspitze

Hexagon washer head self drilling screws

with slot - with hardened drilling point

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique - pointe foreuse renforcée



- ① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silber GL**
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silver GL**
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL GL argenté**
- ② EPDM
EPDM
EPDM
- ③ A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	5,5 mm	7 mm	500	89900 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	7,0 mm	7 mm	500	89900 42 190
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 25 mm	13,0 mm	7 mm	250	89900 42 250

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 2,5 mm	4,8 x 16 mm	5,5 mm	8 mm	500	89900 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 19 mm	5,5 mm	8 mm	500	89900 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 25 mm	11,5 mm	8 mm	500	89900 48 250

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.
The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.
 La solution idéale les fixations de tôles en inox.



Sechskant-Bohrschrauben

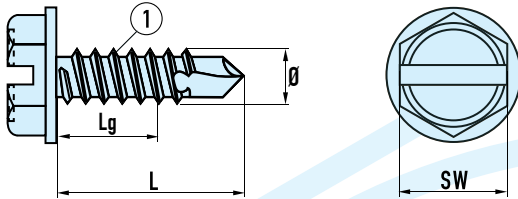
mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silber GL](#)
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silver GL](#)
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL GL argenté](#)

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

↳ = C

			Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	4,3 mm	7 mm	1000	40661 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	7,3 mm	7 mm	1000	40661 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	10,3 mm	7 mm	1000	40611 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

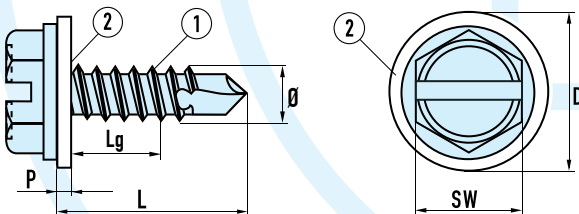
Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

↳ = C

			Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	5,8 mm	8 mm	500	40661 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	8,7 mm	8 mm	500	40661 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	14,7 mm	8 mm	500	40661 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silber GL](#)
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silver GL](#)
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL GL argenté](#)
- ② Polyamid
 Polyamide
 Polyamide

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

↳ = C

			Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	3,3 mm	7 mm	1000	40622 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	6,3 mm	7 mm	500	40622 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	9,3 mm	7 mm	500	40622 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

↳ = C

			Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 4,0 mm	4,8 x 16 mm	4,8 mm	8 mm	500	40622 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,0 mm	4,8 x 19 mm	7,7 mm	8 mm	500	40622 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,0 mm	4,8 x 25 mm	13,7 mm	8 mm	500	40622 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Sechskant-Bohrschrauben

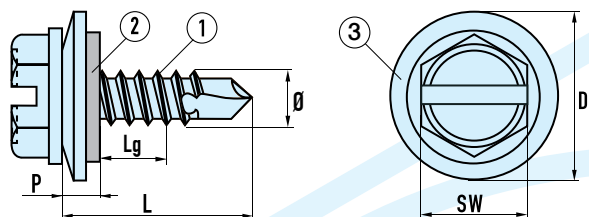
mit Längsschlitz - angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

with slot

Vis autoforeuse-tête hexagonale

avec fente - embase cylindrique



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL silber GL**
C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL silver GL**
C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL GL argenté**
- ② EPDM
EPDM
EPDM
- ③ A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min	SW	GOEBEL	CODE
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	2,8 mm	7 mm	500	40624 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	5,8 mm	7 mm	500	40624 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	8,8 mm	7 mm	500	40624 42 190

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min	SW	GOEBEL	CODE
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	4,3 mm	8 mm	500	40624 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	7,2 mm	8 mm	500	40624 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	13,2 mm	8 mm	500	40624 48 250

Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique



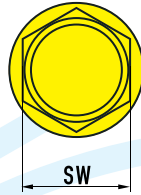
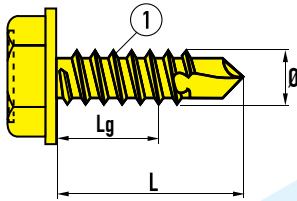
Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique

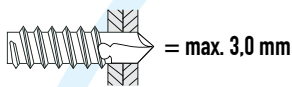


1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

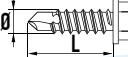



Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

→ = C



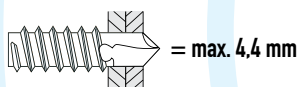
UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	4,3 mm	7 mm	1000	40107 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	7 mm	1000	40107 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	7 mm	1000	40107 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	7 mm	500	40102 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	7 mm	500	40102 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	7 mm	500	40102 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	7 mm	500	40102 42 380

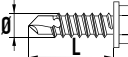



Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

→ = C



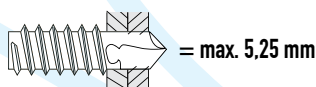
UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	3,7 mm	8 mm	1000	40102 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	8 mm	1000	40102 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	8 mm	1000	40102 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	8 mm	500	40102 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	8 mm	500	40102 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	8 mm	500	40102 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	8 mm	250	40102 48 380
4,8 x 45 mm	34,5 mm	8 mm	250	40102 48 450
4,8 x 50 mm	39,5 mm	8 mm	250	40102 48 500

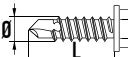



Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

→ = C



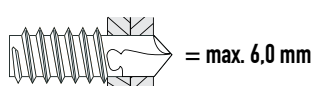
UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	8,0 mm	8 mm	500	40102 55 190
5,5 x 22 mm	11,0 mm	8 mm	500	40102 55 220
5,5 x 25 mm	14,0 mm	8 mm	500	40102 55 250
5,5 x 32 mm	21,0 mm	8 mm	500	40102 55 320
5,5 x 38 mm	27,0 mm	8 mm	500	40102 55 380
5,5 x 45 mm	34,0 mm	8 mm	500	40102 55 450
5,5 x 50 mm	39,0 mm	8 mm	500	40102 55 500

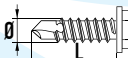



Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	7,0 mm	10 mm	500	40102 63 190
6,3 x 22 mm	10,0 mm	10 mm	500	40102 63 220
6,3 x 25 mm	13,0 mm	10 mm	500	40102 63 250
6,3 x 32 mm	20,0 mm	10 mm	500	40102 63 320
6,3 x 38 mm	26,0 mm	10 mm	500	40102 63 380
6,3 x 45 mm	33,0 mm	10 mm	500	40102 63 450
6,3 x 50 mm	38,0 mm	10 mm	500	40102 63 500

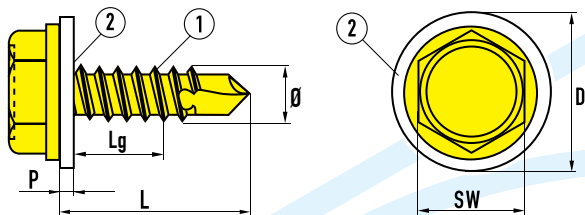
Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique



- 1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué
- 2 Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	3,3 mm	7 mm	1000	41104 42 130
4,2 x 16 mm	6,3 mm	7 mm	500	41104 42 160
4,2 x 19 mm	9,3 mm	7 mm	500	41104 42 190
4,2 x 22 mm	12,3 mm	7 mm	500	41104 42 220
4,2 x 25 mm	15,3 mm	7 mm	500	41104 42 250
4,2 x 32 mm	22,0 mm	7 mm	250	41104 42 320
4,2 x 38 mm	28,0 mm	7 mm	250	41104 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,7 mm	8 mm	1000	41104 48 130
4,8 x 16 mm	4,8 mm	8 mm	500	41104 48 160
4,8 x 19 mm	7,7 mm	8 mm	500	41104 48 190
4,8 x 22 mm	10,7 mm	8 mm	250	41104 48 220
4,8 x 25 mm	13,7 mm	8 mm	250	41104 48 250
4,8 x 32 mm	20,5 mm	8 mm	250	41104 48 320
4,8 x 38 mm	26,5 mm	8 mm	250	41104 48 380
4,8 x 45 mm	33,5 mm	8 mm	250	41104 48 450
4,8 x 50 mm	38,5 mm	8 mm	250	41104 48 500

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 11 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	7,0 mm	8 mm	500	41104 55 190
5,5 x 22 mm	10,0 mm	8 mm	500	41104 55 220
5,5 x 25 mm	13,0 mm	8 mm	250	41104 55 250
5,5 x 32 mm	20,0 mm	8 mm	250	41104 55 320
5,5 x 38 mm	26,0 mm	8 mm	250	41104 55 380
5,5 x 45 mm	33,0 mm	8 mm	250	41104 55 450
5,5 x 50 mm	38,0 mm	8 mm	250	41104 55 500

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

P = 2,0 mm

D = 15,5 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	6,0 mm	10 mm	500	41104 63 190
6,3 x 22 mm	9,0 mm	10 mm	500	41104 63 220
6,3 x 25 mm	12,0 mm	10 mm	250	41104 63 250
6,3 x 32 mm	19,0 mm	10 mm	250	41104 63 320
6,3 x 38 mm	25,0 mm	10 mm	250	41104 63 380
6,3 x 45 mm	32,0 mm	10 mm	250	41104 63 450
6,3 x 50 mm	37,0 mm	10 mm	250	41104 63 500

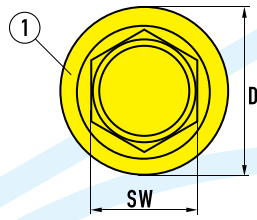
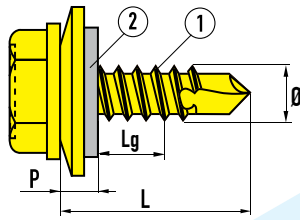
Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique



- 1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué
- 2 EPDM
EPDM
EPDM

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	2,8 mm	7 mm	500	40105 42 130
4,2 x 16 mm	5,8 mm	7 mm	500	40105 42 160
4,2 x 19 mm	8,8 mm	7 mm	500	40105 42 190
4,2 x 22 mm	11,8 mm	7 mm	250	40105 42 220
4,2 x 25 mm	14,8 mm	7 mm	250	40105 42 250
4,2 x 32 mm	21,5 mm	7 mm	250	40105 42 320
4,2 x 38 mm	27,5 mm	7 mm	250	40105 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,2 mm	8 mm	500	40105 48 130
4,8 x 16 mm	4,3 mm	8 mm	500	40105 48 160
4,8 x 19 mm	7,2 mm	8 mm	500	40105 48 190
4,8 x 22 mm	10,2 mm	8 mm	250	40105 48 220
4,8 x 25 mm	13,2 mm	8 mm	250	40105 48 250
4,8 x 32 mm	20,0 mm	8 mm	250	40105 48 320
4,8 x 38 mm	26,0 mm	8 mm	250	40105 48 380
4,8 x 45 mm	33,0 mm	8 mm	250	40105 48 450
4,8 x 50 mm	38,0 mm	8 mm	250	40105 48 500

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	6,5 mm	8 mm	500	40105 55 190
5,5 x 22 mm	9,5 mm	8 mm	500	40105 55 220
5,5 x 25 mm	12,5 mm	8 mm	500	40105 55 250
5,5 x 32 mm	19,5 mm	8 mm	500	40105 55 320
5,5 x 38 mm	25,5 mm	8 mm	500	40105 55 380
5,5 x 45 mm	32,5 mm	8 mm	500	40105 55 450
5,5 x 50 mm	37,5 mm	8 mm	500	40105 55 500

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000-1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	5,5 mm	10 mm	500	40105 63 190
6,3 x 22 mm	8,5 mm	10 mm	500	40105 63 220
6,3 x 25 mm	11,5 mm	10 mm	500	40105 63 250
6,3 x 32 mm	18,5 mm	10 mm	500	40105 63 320
6,3 x 38 mm	24,5 mm	10 mm	250	40105 63 380
6,3 x 45 mm	31,5 mm	10 mm	250	40105 63 450
6,3 x 50 mm	36,5 mm	10 mm	250	40105 63 500

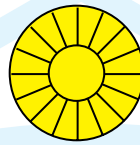
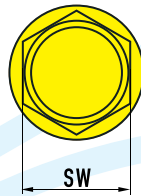
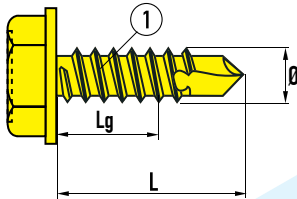
Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund und Sperrverzahnung

Hexagon washer head self drilling screws with locking serration under head

Vis autoforeuse-tête hexagonale

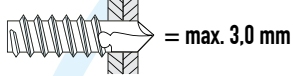
embase cylindrique, crantage sous tête



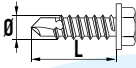



1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

Ø 4,2 mm

SW = 1/4"

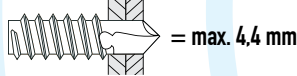


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

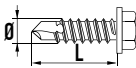



	Lg min			
4,2 x 13 mm	4,3 mm	1/4"	1000	40104 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	1/4"	1000	40104 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	1/4"	1000	40104 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	1/4"	500	40104 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	1/4"	500	40104 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	1/4"	500	40104 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	1/4"	500	40104 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

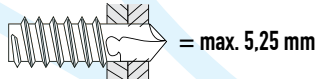


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

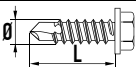



	Lg min			
4,8 x 13 mm	3,7 mm	8 mm	1000	40104 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	8 mm	1000	40104 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	8 mm	1000	40104 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	8 mm	500	40104 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	8 mm	500	40104 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	8 mm	500	40104 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	8 mm	250	40104 48 380
4,8 x 45 mm	34,5 mm	8 mm	250	40104 48 450
4,8 x 50 mm	39,5 mm	8 mm	250	40104 48 500

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

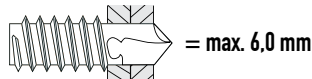


UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

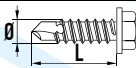



	Lg min			
5,5 x 19 mm	8,0 mm	8 mm	250	40104 55 190
5,5 x 22 mm	11,0 mm	8 mm	250	40104 55 220
5,5 x 25 mm	14,0 mm	8 mm	250	40104 55 250
5,5 x 32 mm	21,0 mm	8 mm	250	40104 55 320
5,5 x 38 mm	27,0 mm	8 mm	250	40104 55 380
5,5 x 45 mm	34,0 mm	8 mm	250	40104 55 450
5,5 x 50 mm	39,0 mm	8 mm	250	40104 55 500

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	7,0 mm	10 mm	500	40104 63 190
6,3 x 22 mm	10,0 mm	10 mm	500	40104 63 220
6,3 x 25 mm	13,0 mm	10 mm	500	40104 63 250
6,3 x 32 mm	20,0 mm	10 mm	500	40104 63 320
6,3 x 38 mm	26,0 mm	10 mm	500	40104 63 380
6,3 x 45 mm	33,0 mm	10 mm	500	40104 63 450
6,3 x 50 mm	38,0 mm	10 mm	500	40104 63 500

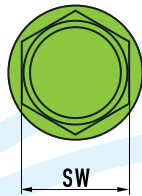
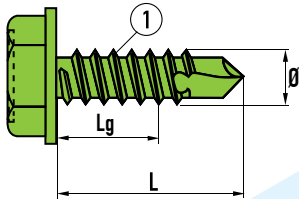
Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

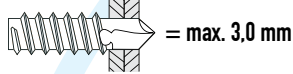
embase cylindrique



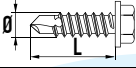



① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
 A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
 A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

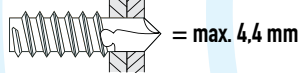


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

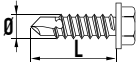



	Lg min			
4,2 x 13 mm	4,3 mm	7 mm	1000	77710 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	7 mm	1000	77720 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	7 mm	1000	77710 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	7 mm	500	77710 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	7 mm	500	77710 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	7 mm	500	77710 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	7 mm	500	77710 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

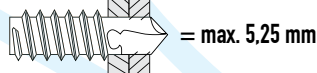


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

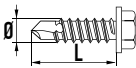



	Lg min			
4,8 x 13 mm	3,7 mm	8 mm	1000	77710 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	8 mm	1000	77710 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	8 mm	1000	77710 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	8 mm	500	77710 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	8 mm	500	77701 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	8 mm	500	77701 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	8 mm	250	77710 48 380
4,8 x 45 mm	34,5 mm	8 mm	250	77710 48 450
4,8 x 50 mm	39,5 mm	8 mm	250	77710 48 500

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

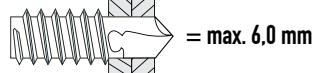


UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

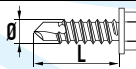



	Lg min			
5,5 x 19 mm	8,0 mm	8 mm	250	77710 55 190
5,5 x 22 mm	11,0 mm	8 mm	250	77710 55 220
5,5 x 25 mm	14,0 mm	8 mm	250	77710 55 250
5,5 x 32 mm	21,0 mm	8 mm	250	77710 55 320
5,5 x 38 mm	27,0 mm	8 mm	250	77710 55 380
5,5 x 45 mm	34,0 mm	8 mm	250	77710 55 450
5,5 x 50 mm	39,0 mm	8 mm	250	77710 55 500

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	7,0 mm	10 mm	500	77710 63 190
6,3 x 22 mm	10,0 mm	10 mm	500	77710 63 220
6,3 x 25 mm	13,0 mm	10 mm	500	77710 63 250
6,3 x 32 mm	20,0 mm	10 mm	500	77710 63 320
6,3 x 38 mm	26,0 mm	10 mm	500	77710 63 380
6,3 x 45 mm	33,0 mm	10 mm	500	77710 63 450
6,3 x 50 mm	38,0 mm	10 mm	500	77710 63 500

Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

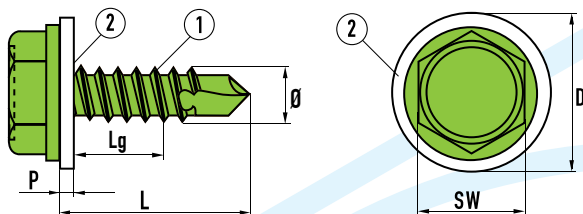
Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique



DIN 7504 K



A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

①

②

Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	3,3 mm	7 mm	1000	79901 42 130
4,2 x 16 mm	6,3 mm	7 mm	500	79901 42 160
4,2 x 19 mm	9,3 mm	7 mm	500	79901 42 190
4,2 x 22 mm	12,3 mm	7 mm	500	79901 42 220
4,2 x 25 mm	15,3 mm	7 mm	500	79901 42 250
4,2 x 32 mm	22,0 mm	7 mm	250	79901 42 320
4,2 x 38 mm	28,0 mm	7 mm	250	79901 42 380

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,7 mm	8 mm	1000	79901 48 130
4,8 x 16 mm	4,8 mm	8 mm	500	79901 48 160
4,8 x 19 mm	7,7 mm	8 mm	500	79901 48 190
4,8 x 22 mm	10,7 mm	8 mm	250	79901 48 220
4,8 x 25 mm	13,7 mm	8 mm	250	79901 48 250
4,8 x 32 mm	20,5 mm	8 mm	250	79901 48 320
4,8 x 38 mm	26,5 mm	8 mm	250	79901 48 380
4,8 x 45 mm	33,5 mm	8 mm	250	79901 48 450
4,8 x 50 mm	38,5 mm	8 mm	250	79901 48 500

Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 11 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	7,0 mm	8 mm	500	79901 55 190
5,5 x 22 mm	10,0 mm	8 mm	500	79901 55 220
5,5 x 25 mm	13,0 mm	8 mm	500	79901 55 250
5,5 x 32 mm	20,0 mm	8 mm	250	79901 55 320
5,5 x 38 mm	26,0 mm	8 mm	250	79901 55 380
5,5 x 45 mm	33,0 mm	8 mm	250	79901 55 450
5,5 x 50 mm	38,0 mm	8 mm	250	79901 55 500

Ø 6,3 mm

SW = 10 mm

P = 2,0 mm

D = 15,5 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	6,0 mm	10 mm	500	79901 63 190
6,3 x 22 mm	9,0 mm	10 mm	500	79901 63 220
6,3 x 25 mm	12,0 mm	10 mm	500	79901 63 250
6,3 x 32 mm	19,0 mm	10 mm	250	79901 63 320
6,3 x 38 mm	25,0 mm	10 mm	250	79901 63 380
6,3 x 45 mm	32,0 mm	10 mm	250	79901 63 450
6,3 x 50 mm	37,0 mm	10 mm	250	79901 63 500

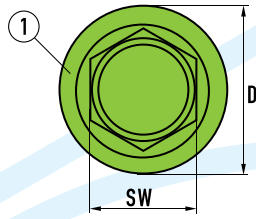
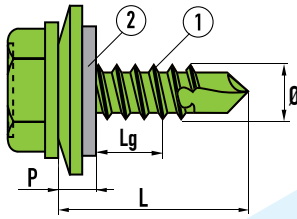
Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique



A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

①

②

EPDM

EPDM

EPDM

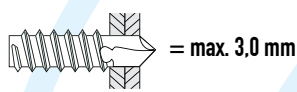
Ø 4,2 mm

SW = 7 mm

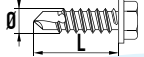



P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	2,8 mm	7 mm	500	79900 42 130
4,2 x 16 mm	5,8 mm	7 mm	500	79900 42 160
4,2 x 19 mm	8,8 mm	7 mm	500	79900 42 190
4,2 x 22 mm	11,8 mm	7 mm	250	79900 42 220
4,2 x 25 mm	14,8 mm	7 mm	250	79900 42 250
4,2 x 32 mm	21,5 mm	7 mm	250	79900 42 320
4,2 x 38 mm	27,5 mm	7 mm	250	79900 42 380

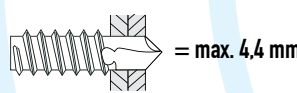
Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

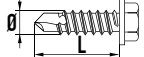



P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,2 mm	8 mm	500	79900 48 130
4,8 x 16 mm	4,3 mm	8 mm	500	79900 48 160
4,8 x 19 mm	7,2 mm	8 mm	500	79900 48 190
4,8 x 22 mm	10,2 mm	8 mm	250	79900 48 220
4,8 x 25 mm	13,2 mm	8 mm	250	79900 48 250
4,8 x 32 mm	20,0 mm	8 mm	250	79900 48 320
4,8 x 38 mm	26,0 mm	8 mm	250	79900 48 380
4,8 x 45 mm	33,0 mm	8 mm	250	79900 48 450
4,8 x 50 mm	38,0 mm	8 mm	250	79900 48 500

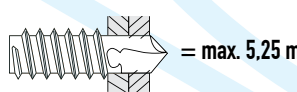
Ø 5,5 mm

SW = 8 mm

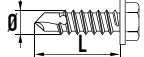



P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	6,5 mm	8 mm	500	79916 55 190
5,5 x 22 mm	9,5 mm	8 mm	500	79916 55 220
5,5 x 25 mm	12,5 mm	8 mm	500	79916 55 250
5,5 x 32 mm	19,5 mm	8 mm	500	79916 55 320
5,5 x 38 mm	25,5 mm	8 mm	500	79916 55 380
5,5 x 45 mm	32,5 mm	8 mm	500	79916 55 450
5,5 x 50 mm	37,5 mm	8 mm	500	79916 55 500

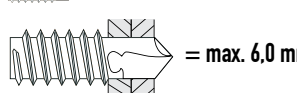
Ø 6,3 mm

SW = 10 mm





P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1000-1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	5,5 mm	10 mm	500	79900 63 190
6,3 x 22 mm	8,5 mm	10 mm	500	79915 63 220
6,3 x 25 mm	11,5 mm	10 mm	500	79915 63 250
6,3 x 32 mm	18,5 mm	10 mm	500	79900 63 320
6,3 x 38 mm	24,5 mm	10 mm	250	79900 63 380
6,3 x 45 mm	31,5 mm	10 mm	250	79900 63 450
6,3 x 50 mm	36,5 mm	10 mm	250	79915 63 500

Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

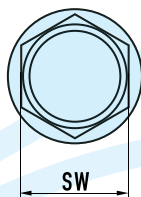
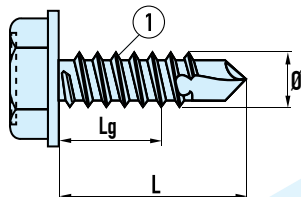
Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique



DIN 7504 K



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL** silber GL
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL** silver GL
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL** GL argenté

Ø 4,2 mm

SW = 1/4" / 7 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min	SW		
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	4,3 mm	1/4"	1000	40601 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	4,3 mm	7 mm	1000	47671 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	10,3 mm	1/4"	1000	40601 42 190
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	10,3 mm	7 mm	1000	47671 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min	SW		
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	5,8 mm	8 mm	500	40601 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	8,7 mm	8 mm	500	40601 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	14,7 mm	8 mm	500	40601 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 6,3 mm

SW = 3/8" mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min	SW		
2 x 2,0 mm	max. 6,0 mm	6,3 x 19 mm	7,0 mm	3/8"	500	40601 63 190
2 x 2,0 mm	max. 6,0 mm	6,3 x 25 mm	13,0 mm	3/8"	500	40601 63 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

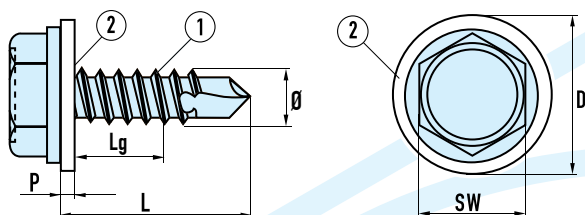
Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silber GL](#)
C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silver GL](#)
C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL GL argenté](#)
- ② Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

SW = 1/4" / 7 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	3,3 mm	1/4"	500	40602 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	3,3 mm	7 mm	500	47672 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	9,3 mm	1/4"	500	40602 42 190
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	9,3 mm	7 mm	500	47672 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	4,8 mm	8 mm	500	40602 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	7,7 mm	8 mm	500	40602 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	13,7 mm	8 mm	500	40602 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 6,3 mm

SW = 3/8" mm

P = 2,0 mm

D = 15,5 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 2,0 mm	max. 6,0 mm	6,3 x 19 mm	6,0 mm	3/8"	250	40602 63 190
2 x 2,0 mm	max. 6,0 mm	6,3 x 25 mm	12,0 mm	3/8"	250	40602 63 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

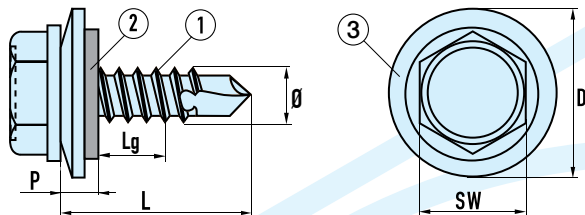
Sechskant-Bohrschrauben

angepreßter Bund

Hexagon washer head self drilling screws

Vis autoforeuse-tête hexagonale

embase cylindrique



C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL silber GL**

C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL silver GL**

C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL GL arg**

①

②

EPDM

EPDM

EPDM

③

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

SW = 1/4" / 7 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	5,8 mm	1/4"	500	40604 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	5,8 mm	7 mm	500	47674 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	8,8 mm	1/4"	500	40604 42 190
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	8,8 mm	7 mm	500	47674 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

SW = 8 mm

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	4,3 mm	8 mm	500	40604 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	7,2 mm	8 mm	500	40604 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	13,2 mm	8 mm	250	40604 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 6,3 mm

SW = 3/8"

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 2,0 mm	max. 6,0 mm	6,3 x 19 mm	5,5 mm	3/8"	250	40604 63 190
2 x 2,0 mm	max. 6,0 mm	6,3 x 25 mm	11,5 mm	3/8"	250	40604 63 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200



Prozesssichere Verschraubung.
Qualität schafft Vertrauen.
Qualität macht den Unterschied.

*Process capable fastening.
Quality creates trust.
Quality makes the difference.*

Une pose sûre.
Une qualité qui mérite votre confiance.
Une qualité qui fait la différence.

**Alle GOEBEL-Bohrschrauben werden
gemäß ISO 10666 geprüft.**

*All GOEBEL-self drilling screws are tested
in accordance to ISO 10666.*

Toutes les vis GOEBEL sont testées
d'après ISO 10666.

Linsenkopf-Bohrschrauben

mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



Linsenkopf-Bohrschrauben

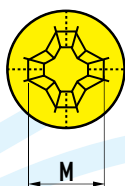
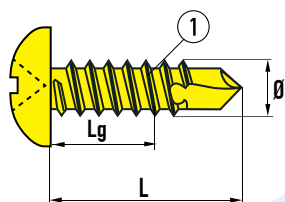
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

Ø 4,2 mm

M = No. 2

= C



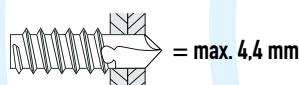
UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			CODE
4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	41101 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	41101 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	2	1000	41101 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	2	500	41101 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	2	500	41101 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	2	500	41101 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	2	500	41101 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

= C



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			CODE
4,8 x 13 mm	3,7 mm	2	1000	41101 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	41101 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	1000	41101 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	2	500	41101 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	2	500	41101 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	2	500	41101 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	2	250	41101 48 380
4,8 x 45 mm	34,5 mm	2	250	41101 48 450
4,8 x 50 mm	39,5 mm	2	250	41101 48 500

Ø 5,5 mm

M = No. 3

= C



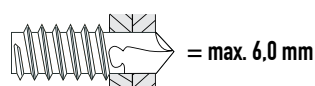
UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			CODE
5,5 x 19 mm	8,0 mm	3	500	41101 55 190
5,5 x 22 mm	11,0 mm	3	500	41101 55 220
5,5 x 25 mm	14,0 mm	3	500	41101 55 250
5,5 x 32 mm	21,0 mm	3	500	41101 55 320
5,5 x 38 mm	27,0 mm	3	500	41101 55 380
5,5 x 45 mm	34,0 mm	3	500	41101 55 450
5,5 x 50 mm	39,0 mm	3	500	40101 55 500

Ø 6,3 mm

M = No. 3

= C



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			CODE
6,3 x 19 mm	7,0 mm	3	500	41101 63 190
6,3 x 22 mm	10,0 mm	3	500	41101 63 220
6,3 x 25 mm	13,0 mm	3	500	41101 63 250
6,3 x 32 mm	20,0 mm	3	500	41101 63 320
6,3 x 38 mm	26,0 mm	3	500	41101 63 380
6,3 x 45 mm	33,0 mm	3	500	41101 63 450
6,3 x 50 mm	38,0 mm	3	500	41101 63 500

Linsenkopf-Bohrschrauben

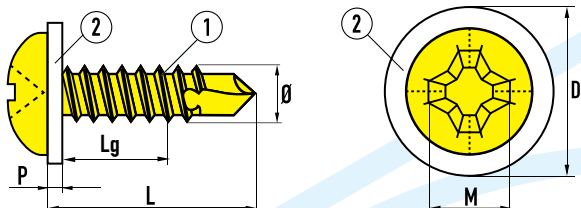
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



- 1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué
- 2 Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	3,3 mm	2	1000	41102 42 130
4,2 x 16 mm	6,3 mm	2	500	41102 42 160
4,2 x 19 mm	9,3 mm	2	500	41102 42 190
4,2 x 22 mm	12,3 mm	2	500	41102 42 220
4,2 x 25 mm	15,3 mm	2	500	41102 42 250
4,2 x 32 mm	22,0 mm	2	250	41102 42 320
4,2 x 38 mm	28,0 mm	2	250	41102 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,7 mm	2	1000	41102 48 130
4,8 x 16 mm	4,8 mm	2	500	41102 48 160
4,8 x 19 mm	7,7 mm	2	500	41102 48 190
4,8 x 22 mm	10,7 mm	2	250	41102 48 220
4,8 x 25 mm	13,7 mm	2	250	41102 48 250
4,8 x 32 mm	20,5 mm	2	250	41102 48 320
4,8 x 38 mm	26,5 mm	2	250	41102 48 380
4,8 x 45 mm	33,5 mm	2	250	41102 48 450
4,8 x 50 mm	38,5 mm	2	250	41102 48 500

Ø 5,5 mm

M = No. 3

P = 2,0 mm

D = 11,5 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	7,0 mm	3	500	41102 55 190
5,5 x 22 mm	10,0 mm	3	500	41102 55 220
5,5 x 25 mm	13,0 mm	3	250	41102 55 250
5,5 x 32 mm	20,0 mm	3	250	41102 55 320
5,5 x 38 mm	26,0 mm	3	250	41102 55 380
5,5 x 45 mm	33,0 mm	3	250	41102 55 450
5,5 x 50 mm	38,0 mm	3	250	41102 55 500

Ø 6,3 mm

M = No. 3

P = 2,0 mm

D = 15,5 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	6,0 mm	3	500	41102 63 190
6,3 x 22 mm	9,0 mm	3	500	41102 63 220
6,3 x 25 mm	12,0 mm	3	250	41102 63 250
6,3 x 32 mm	19,0 mm	3	250	41102 63 320
6,3 x 38 mm	25,0 mm	3	250	41102 63 380
6,3 x 45 mm	32,0 mm	3	250	41102 63 450
6,3 x 50 mm	37,0 mm	3	250	41102 63 500

Linsenkopf-Bohrschrauben

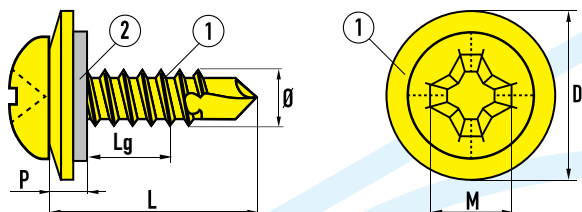
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



- 1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué
- 2 EPDM
EPDM
EPDM

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	2,8 mm	2	500	41103 42 130
4,2 x 16 mm	5,8 mm	2	500	41103 42 160
4,2 x 19 mm	8,8 mm	2	500	41103 42 190
4,2 x 22 mm	11,8 mm	2	250	41103 42 220
4,2 x 25 mm	14,8 mm	2	250	41103 42 250
4,2 x 32 mm	21,5 mm	2	250	41103 42 320
4,2 x 38 mm	27,5 mm	2	250	41103 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,2 mm	2	500	41103 48 130
4,8 x 16 mm	4,3 mm	2	500	41103 48 160
4,8 x 19 mm	7,2 mm	2	500	41103 48 190
4,8 x 22 mm	10,2 mm	2	250	41103 48 220
4,8 x 25 mm	13,2 mm	2	250	41103 48 250
4,8 x 32 mm	20,0 mm	2	250	41103 48 320
4,8 x 38 mm	26,0 mm	2	250	41103 48 380
4,8 x 45 mm	33,0 mm	2	250	41103 48 450
4,8 x 50 mm	38,0 mm	2	250	41103 48 500

Ø 5,5 mm

M = No. 3

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	6,5 mm	3	500	41103 55 190
5,5 x 22 mm	9,5 mm	3	500	41103 55 220
5,5 x 25 mm	12,5 mm	3	500	41103 55 250
5,5 x 32 mm	19,5 mm	3	500	41103 55 320
5,5 x 38 mm	25,5 mm	3	500	41103 55 380
5,5 x 45 mm	32,5 mm	3	500	41103 55 450
5,5 x 50 mm	37,5 mm	3	500	41103 55 500

Ø 6,3 mm

M = No. 3

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	5,5 mm	3	500	41103 63 190
6,3 x 22 mm	8,5 mm	3	500	41103 63 220
6,3 x 25 mm	11,5 mm	3	500	41103 63 250
6,3 x 32 mm	18,5 mm	3	500	41103 63 320
6,3 x 38 mm	24,5 mm	3	500	41103 63 380
6,3 x 45 mm	31,5 mm	3	500	41103 63 450
6,3 x 50 mm	36,5 mm	3	500	41103 63 500

Linsenkopf-Bohrschrauben

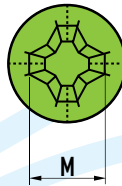
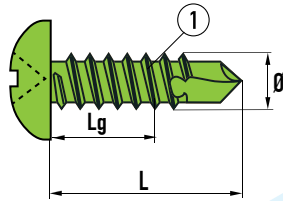
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

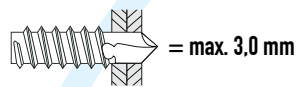
empreinte cruciforme (H-Phillips)



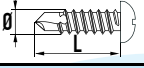



① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

M = No. 2

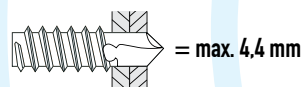


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

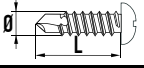



	Lg min			
4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	41831 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	41831 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	2	1000	41831 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	2	500	41831 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	2	500	41831 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	2	500	41831 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	2	500	41831 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

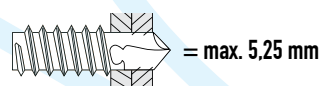


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

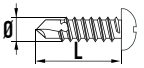



	Lg min			
4,8 x 13 mm	3,7 mm	2	1000	41831 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	41831 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	1000	41831 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	2	500	41831 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	2	500	41831 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	2	500	41831 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	2	250	41831 48 380
4,8 x 45 mm	34,5 mm	2	250	41831 48 450
4,8 x 50 mm	39,5 mm	2	250	41831 48 500

Ø 5,5 mm

M = No. 3

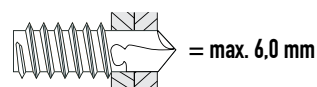


UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

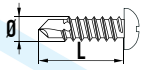



	Lg min			
5,5 x 19 mm	8,0 mm	3	250	41831 55 190
5,5 x 22 mm	11,0 mm	3	250	41831 55 220
5,5 x 25 mm	14,0 mm	3	250	41831 55 250
5,5 x 32 mm	21,0 mm	3	250	41831 55 320
5,5 x 38 mm	27,0 mm	3	250	41831 55 380
5,5 x 45 mm	34,0 mm	3	250	41831 55 450
5,5 x 50 mm	39,0 mm	3	250	41831 55 500

Ø 6,3 mm

M = No. 3



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	7,0 mm	3	500	41831 63 190
6,3 x 22 mm	10,0 mm	3	500	41831 63 220
6,3 x 25 mm	13,0 mm	3	500	41831 63 250
6,3 x 32 mm	20,0 mm	3	500	41831 63 320
6,3 x 38 mm	26,0 mm	3	500	41831 63 380
6,3 x 45 mm	33,0 mm	3	500	41831 63 450
6,3 x 50 mm	38,0 mm	3	500	41831 63 500

Linsenkopf-Bohrschrauben

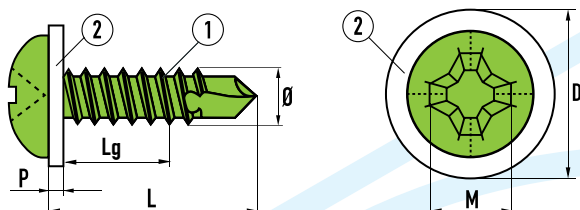
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

- ①
- ② Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	3,3 mm	2	1000	42831 42 130
4,2 x 16 mm	6,3 mm	2	500	42831 42 160
4,2 x 19 mm	9,3 mm	2	500	42831 42 190
4,2 x 22 mm	12,3 mm	2	500	42831 42 220
4,2 x 25 mm	15,3 mm	2	500	42831 42 250
4,2 x 32 mm	22,0 mm	2	250	42831 42 320
4,2 x 38 mm	28,0 mm	2	250	42831 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,7 mm	2	1000	42831 48 130
4,8 x 16 mm	4,8 mm	2	500	42831 48 160
4,8 x 19 mm	7,7 mm	2	500	42831 48 190
4,8 x 22 mm	10,7 mm	2	250	42831 48 220
4,8 x 25 mm	13,7 mm	2	250	42831 48 250
4,8 x 32 mm	20,5 mm	2	250	42831 48 320
4,8 x 38 mm	26,5 mm	2	250	42831 48 380
4,8 x 45 mm	33,5 mm	2	250	42831 48 450
4,8 x 50 mm	38,5 mm	2	250	42831 48 500

Ø 5,5 mm

M = No. 3

P = 2,0 mm

D = 11,5 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	7,0 mm	3	500	42831 55 190
5,5 x 22 mm	10,0 mm	3	500	42831 55 220
5,5 x 25 mm	13,0 mm	3	250	42831 55 250
5,5 x 32 mm	20,0 mm	3	250	42831 55 320
5,5 x 38 mm	26,0 mm	3	250	42831 55 380
5,5 x 45 mm	33,0 mm	3	250	42831 55 450
5,5 x 50 mm	38,0 mm	3	250	42831 55 500

Ø 6,3 mm

M = No. 3

P = 2,0 mm

D = 15,5 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	6,0 mm	3	500	42831 63 190
6,3 x 22 mm	9,0 mm	3	500	42831 63 220
6,3 x 25 mm	12,0 mm	3	250	42831 63 250
6,3 x 32 mm	19,0 mm	3	250	42831 63 320
6,3 x 38 mm	25,0 mm	3	250	42831 63 380
6,3 x 45 mm	32,0 mm	3	250	42831 63 450
6,3 x 50 mm	37,0 mm	3	250	42831 63 500

Linsenkopf-Bohrschrauben

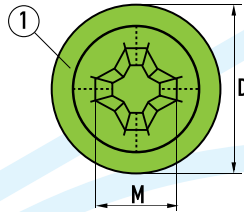
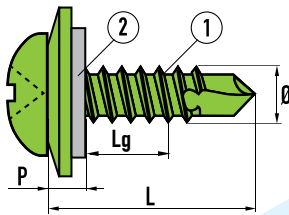
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

- ① EPDM
- ② EPDM
- EPDM

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	2,8 mm	2	500	41832 42 130
4,2 x 16 mm	5,8 mm	2	500	41832 42 160
4,2 x 19 mm	8,8 mm	2	500	41832 42 190
4,2 x 22 mm	11,8 mm	2	250	41832 42 220
4,2 x 25 mm	14,8 mm	2	250	41832 42 250
4,2 x 32 mm	21,5 mm	2	250	41832 42 320
4,2 x 38 mm	27,5 mm	2	250	41832 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,2 mm	2	500	41832 48 130
4,8 x 16 mm	4,3 mm	2	500	41832 48 160
4,8 x 19 mm	7,2 mm	2	500	41832 48 190
4,8 x 22 mm	10,2 mm	2	250	41832 48 220
4,8 x 25 mm	13,2 mm	2	250	41832 48 250
4,8 x 32 mm	20,0 mm	2	250	41832 48 320
4,8 x 38 mm	26,0 mm	2	250	41832 48 380
4,8 x 45 mm	33,0 mm	2	250	41832 48 450
4,8 x 50 mm	38,0 mm	2	250	41832 48 500

Ø 5,5 mm

M = No. 3

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

= max. 5,25 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
5,5 x 19 mm	6,5 mm	3	500	41832 55 190
5,5 x 22 mm	9,5 mm	3	500	41832 55 220
5,5 x 25 mm	12,5 mm	3	500	41832 55 250
5,5 x 32 mm	19,5 mm	3	500	41832 55 320
5,5 x 38 mm	25,5 mm	3	500	41832 55 380
5,5 x 45 mm	32,5 mm	3	500	41832 55 450
5,5 x 50 mm	27,5 mm	3	500	41832 55 500

Ø 6,3 mm

M = No. 3

P = 3,0 mm

D = 16,0 mm

= C

= max. 6,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			
6,3 x 19 mm	5,5 mm	3	500	41832 63 190
6,3 x 22 mm	8,5 mm	3	500	41832 63 220
6,3 x 25 mm	11,5 mm	3	500	41832 63 250
6,3 x 32 mm	18,5 mm	3	500	41832 63 320
6,3 x 38 mm	24,5 mm	3	250	41832 63 380
6,3 x 45 mm	31,5 mm	3	250	41832 63 450
6,3 x 50 mm	36,5 mm	3	250	41832 63 500

Linsenkopf-Bohrschrauben

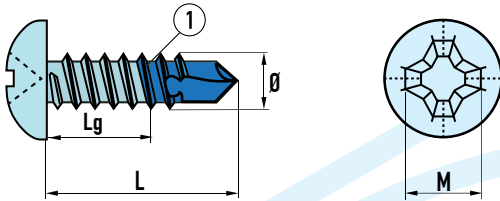
mit Kreuzschlitz (H-Phillips) - **gehärtete Bohrspitze**

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips) - **with hardened drilling point**

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips) - **pointe foreuse renforcée**

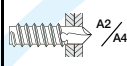

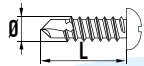





- ① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silber GL**
- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silver GL**
- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL GL argenté**

Ø 4,2 mm

M = No. 2





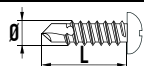



 A2/A4	 Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	7,0 mm	2	1000	77710 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	8,5 mm	2	1000	77710 42 191

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

M = No. 2



 A2/A4	 Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 2,5 mm	4,8 x 16 mm	7,0 mm	2	500	77711 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 19 mm	7,0 mm	2	500	77711 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 25 mm	13,0 mm	2	500	77710 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.
The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.
 La solution idéale les fixations de tôles en inox.



Linsenkopf-Bohrschrauben

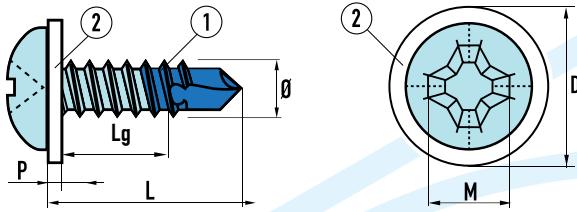
mit Kreuzschlitz (H-Phillips) - **gehärtete Bohrspitze**

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips) - **with hardened drilling point**

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips) - **pointe foreuse renforcée**



- ① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silber GL**
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silver GL**
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL GL argenté**
- ② Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

	A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	6,0 mm	2	500	79902 42 160	
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	7,5 mm	2	500	79902 42 190	

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

	A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 1,0 mm	max. 2,5 mm	4,8 x 16 mm	6,0 mm	2	500	79902 48 160	
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 19 mm	6,0 mm	2	500	79902 48 190	
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 25 mm	12,0 mm	2	250	79902 48 250	

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.
The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.
 La solution idéale les fixations de tôles en inox.



Linsenkopf-Bohrschrauben

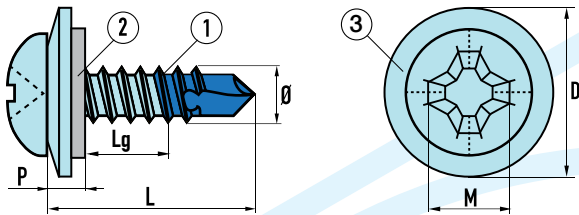
mit Kreuzschlitz (H-Phillips) - **gehärtete Bohrspitze**

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips) - **with hardened drilling point**

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips) - **pointe foreuse renforcée**



- ① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silber GL**
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL silver GL**
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL GL argenté**
- ② EPDM
EPDM
EPDM
- ③ A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	5,5 mm	2	500	79911 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	7,0 mm	2	500	79911 42 190

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 1,0 mm	max. 2,5 mm	4,8 x 16 mm	5,5 mm	2	500	79911 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 19 mm	5,5 mm	2	500	79911 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 25 mm	11,5 mm	2	250	79911 48 250

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.
The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.
 La solution idéale les fixations de tôles en inox.



Linsenkopf-Bohrschrauben

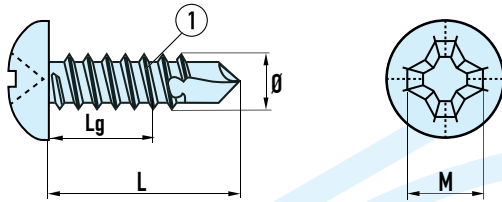
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silber GL](#)
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silver GL](#)
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL GL argenté](#)

Ø 4,2 mm

M = No. 2

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	41601 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	41601 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	10,3 mm	2	1000	41601 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

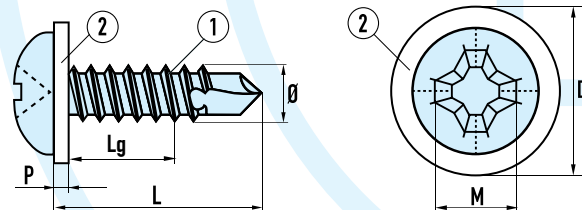
Ø 4,8 mm

M = No. 2

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	500	41601 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	500	41601 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	14,7 mm	2	500	41601 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silber GL](#)
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL silver GL](#)
 C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 [GOEBEL GL argenté](#)
- ② Polyamid
 Polyamide
 Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 12,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	3,3 mm	2	1000	43301 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	6,3 mm	2	500	43301 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	9,3 mm	2	500	43301 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 12,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	4,8 mm	2	500	43301 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	7,7 mm	2	500	43301 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	13,7 mm	2	500	43301 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Linsenkopf-Bohrschrauben

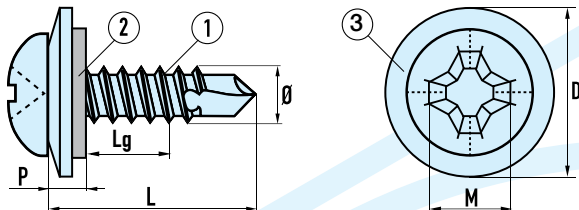
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Pan head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL silber GL**
C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL silver GL**
C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL GL argenté**
- ② EPDM
EPDM
EPDM
- ③ A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	2,8 mm	2	500	40631 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	5,8 mm	2	500	40631 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	8,8 mm	2	500	40631 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	4,3 mm	2	500	41631 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	7,2 mm	2	500	41631 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	13,2 mm	2	500	41631 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

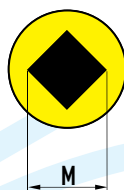
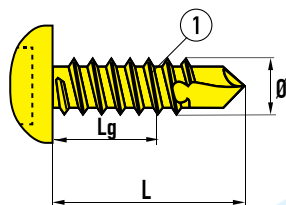
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

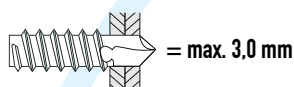
empreinte carrée



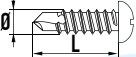


① Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

Ø 4,2 mm

M = No. 2

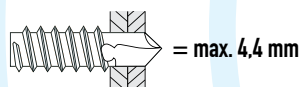


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

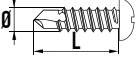


	Lg min			CODE
4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	41801 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	41801 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	2	1000	41801 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	2	500	41801 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	2	500	41801 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	2	500	41801 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	2	500	41801 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

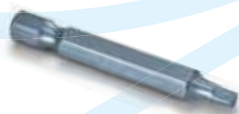


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			CODE
4,8 x 13 mm	3,7 mm	2	1000	41801 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	41801 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	1000	41801 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	2	500	41801 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	2	500	41801 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	2	500	41801 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	2	250	41801 48 380



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

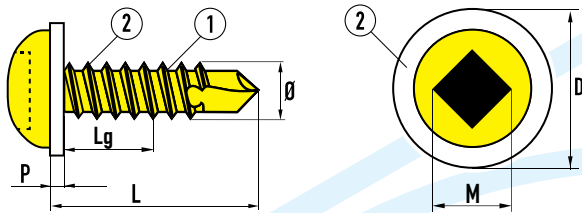
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée



Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

- ①
- ②

Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

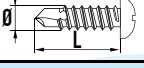



P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	3,3 mm	2	1000	41802 42 130
4,2 x 16 mm	6,3 mm	2	500	41802 42 160
4,2 x 19 mm	9,3 mm	2	500	41802 42 190
4,2 x 22 mm	12,3 mm	2	500	41802 42 220
4,2 x 25 mm	15,3 mm	2	500	41802 42 250
4,2 x 32 mm	22,0 mm	2	500	41802 42 320
4,2 x 38 mm	28,0 mm	2	500	41802 42 380

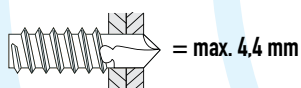
Ø 4,8 mm

M = No. 2

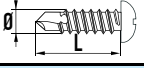



P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

→ = C



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,7 mm	2	500	41802 48 130
4,8 x 16 mm	4,8 mm	2	500	41802 48 160
4,8 x 19 mm	7,7 mm	2	500	41802 48 190
4,8 x 22 mm	10,7 mm	2	500	41802 48 220
4,8 x 25 mm	13,7 mm	2	500	41802 48 250
4,8 x 32 mm	20,5 mm	2	500	41802 48 320
4,8 x 38 mm	26,5 mm	2	500	41802 48 380



↻
inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

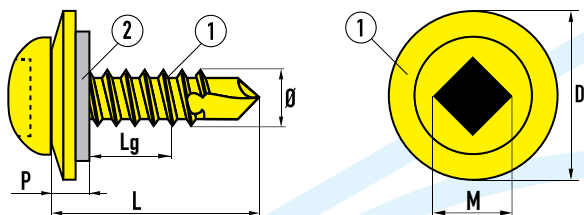
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée



- 1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué
- 2 EPDM
EPDM
EPDM

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	2,8 mm	2	500	41803 42 130
4,2 x 16 mm	5,8 mm	2	500	41803 42 160
4,2 x 19 mm	8,8 mm	2	500	41803 42 190
4,2 x 22 mm	11,8 mm	2	250	41803 42 220
4,2 x 25 mm	14,8 mm	2	250	41803 42 250
4,2 x 32 mm	21,5 mm	2	250	41803 42 320
4,2 x 38 mm	27,5 mm	2	250	41803 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

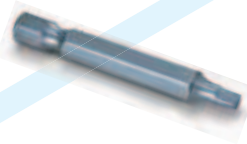
= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,2 mm	2	500	41803 48 130
4,8 x 16 mm	4,3 mm	2	500	41803 48 160
4,8 x 19 mm	7,2 mm	2	500	41803 48 190
4,8 x 22 mm	10,2 mm	2	250	41803 48 220
4,8 x 25 mm	13,2 mm	2	250	41803 48 250
4,8 x 32 mm	20,0 mm	2	250	41803 48 320
4,8 x 38 mm	26,0 mm	2	250	41803 48 380



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

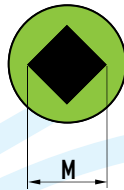
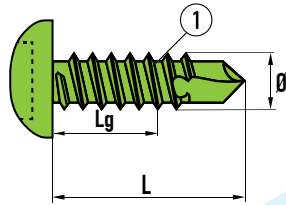
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

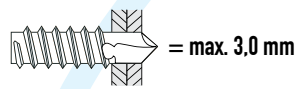
empreinte carrée



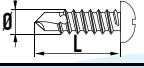



① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
 A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
 A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

M = No. 2

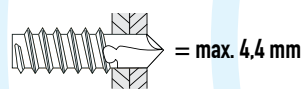


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

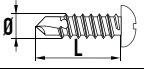



	Lg min			
4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	71801 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	71801 42 160

Ø 4,8 mm

M = No. 2

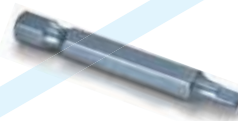


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	3,7 mm	2	1000	71801 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	71801 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	1000	71801 48 190



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

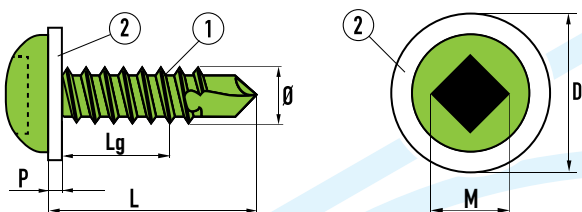
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée



A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

①

②

Polyamid

Polyamide

Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

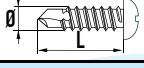



P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

→ = C

→ = max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	3,3 mm	2	1000	72801 42 130
4,2 x 16 mm	6,3 mm	2	500	72801 42 160

Ø 4,8 mm

M = No. 2

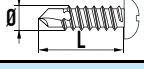



P = 2,0 mm

D = 10,0 mm

→ = C

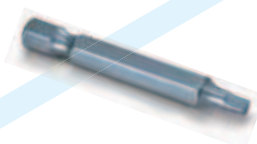
→ = max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,7 mm	2	500	72801 48 130
4,8 x 16 mm	4,8 mm	2	500	72801 48 160
4,8 x 19 mm	7,7 mm	2	500	72801 48 190



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

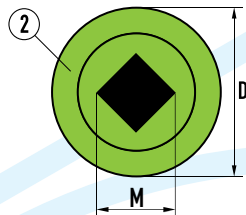
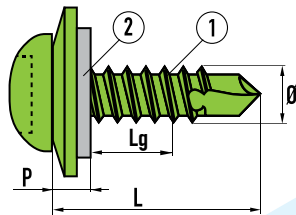
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée



A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
 A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
 A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

- ① EPDM
- ② EPDM
- EPDM

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= max. 3,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,2 x 13 mm	2,8 mm	2	500	73801 42 130
4,2 x 16 mm	5,8 mm	2	500	73801 42 160

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

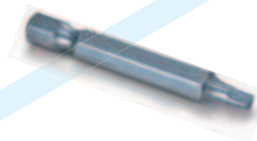
= max. 4,4 mm

UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	2,2 mm	2	500	73801 48 130
4,8 x 16 mm	4,3 mm	2	500	73801 48 160
4,8 x 19 mm	7,2 mm	2	500	73801 48 190



inklusive
 including
 inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

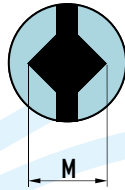
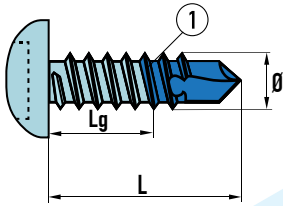
mit Innenvierkant und Längsschlitz - gehärtete Bohrspitze

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head and slot - with hardened drilling point

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée avec fente - pointe foreuse renforcée



- ① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL silber GL
 A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL silver GL
 A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL GL argenté

Ø 4,2 mm

M = No. 2

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	7,0 mm	2	1000	66610 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	8,5 mm	2	1000	66610 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

M = No. 2

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 2,5 mm	4,8 x 16 mm	7,0 mm	2	500	66610 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 19 mm	7,0 mm	2	500	66610 48 190
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 25 mm	13,0 mm	2	500	66610 48 250

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.
 The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.
 La solution idéale les fixations de tôles en inox.



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

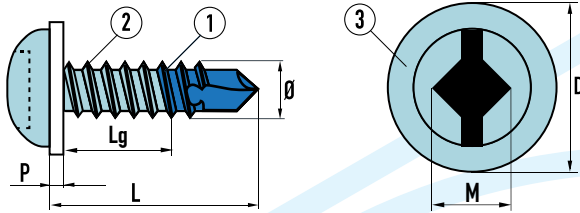
mit Innenvierkant und Längsschlitz - gehärtete Bohrspitze

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head and slot - with hardened drilling point

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée avec fente - pointe foreuse renforcée



- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL silber GL
- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL silver GL
- A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 GOEBEL GL argenté

- ① Polyamid
Polyamide
Polyamide
- ② Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	6,0 mm	2	1000	69902 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	7,5 mm	2	1000	69902 42 190

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			CODE
2 x 1,0 mm	max. 2,5 mm	4,8 x 16 mm	6,0 mm	2	500	69902 48160
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 19 mm	6,0 mm	2	500	69902 48190
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 25 mm	12,0 mm	2	500	69902 48250

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.

The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.

La solution idéale les fixations de tôles en inox.



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

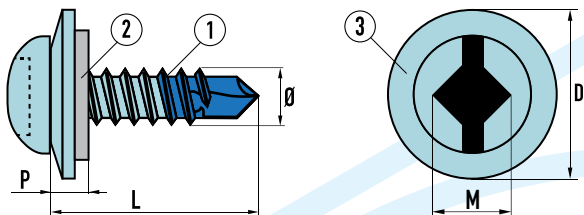
mit Innenvierkant und Längsschlitz - gehärtete Bohrspitze

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head and slot - with hardened drilling point

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée avec fente - pointe foreuse renforcée



- ① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL** silber GL
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL** silver GL
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305 **GOEBEL** GL argenté
- ② EPDM
EPDM
EPDM
- ③ A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 2,5 mm	4,2 x 16 mm	5,5 mm	2	500	69910 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,2 mm	4,2 x 19 mm	7,0 mm	2	500	69910 42 190

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 4,5 mm	4,8 x 16 mm	5,5 mm	2	500	69910 48 160
2 x 1,0 mm	max 4,5 mm	4,8 x 19 mm	5,5 mm	2	500	69910 48 190
2 x 1,0 mm	max 4,5 mm	4,8 x 25 mm	11,5 mm	2	500	49910 48 250

Die - ausgezeichnete - Lösung zur Verschraubung von Edelstahlblechen.
The - Award Winning - Solution to the Fastening of Stainless Steel Sheets.
 La solution idéale les fixations de tôles en inox.



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

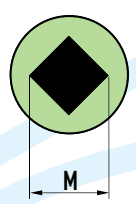
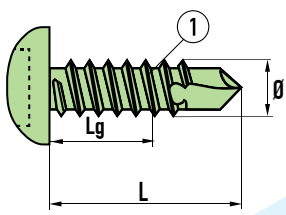
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

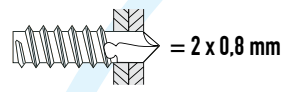
empreinte carrée



① A1
A7
A1

Ø 4,2 mm

M = No. 2

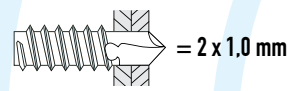


UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

	Lg min			
4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	43324 42 160

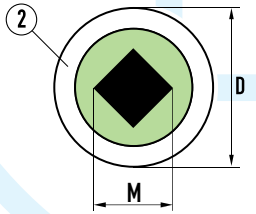
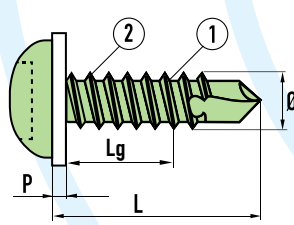
Ø 4,8 mm

M = No. 2



UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

	Lg min			
4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	43324 48 160



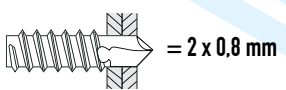
A1
A1
A1
①
② Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 12,0 mm



UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

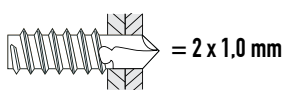
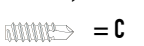
	Lg min			
4,2 x 16 mm	6,3 mm	2	1000	43325 42 160

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 12,0 mm



UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

	Lg min			
4,8 x 16 mm	2,7 mm	2	1000	43325 48 160

Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

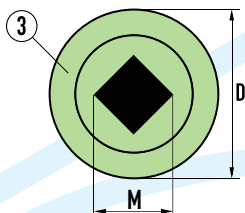
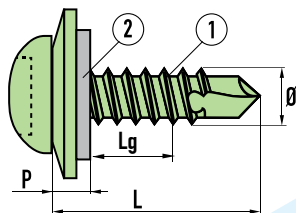
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée



① A1
A7
A1

② EPDM
EPDM
EPDM

③ A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

= 2 x 0,8 mm

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

	Lg min			CODE
4,2 x 16 mm	5,8 mm	2	500	43326 42 160

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

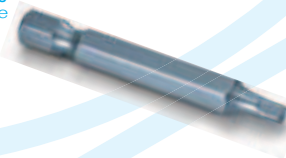
= 2 x 1,0 mm

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

	Lg min			CODE
4,8 x 16 mm	4,3 mm	2	500	43326 48 160



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

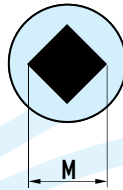
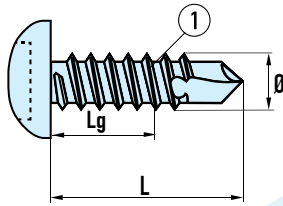
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 GOEBEL silber GL
- C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 GOEBEL silver GL
- C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 GOEBEL GL argenté

Ø 4,2 mm

M = No. 2

→ = C

	A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min		GOEBEL	CODE
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	41631 42 130	
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	41631 42 160	
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	10,3 mm	2	1000	41631 42 190	

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

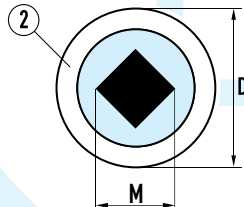
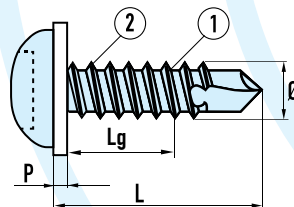
Ø 4,8 mm

M = No. 2

→ = C

	A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min		GOEBEL	CODE
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 13 mm	3,7 mm	2	1000	41631 48 130	
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	42631 48 160	
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	1000	42631 48 190	

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200



- ① C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 GOEBEL silber GL
- C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 GOEBEL silver GL
- C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 GOEBEL GL argenté
- ② Polyamid
Polyamide
Polyamide

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 12,0 mm

→ = C

	A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min		GOEBEL	CODE
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	3,3 mm	2	1000	41641 42 130	
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	6,3 mm	2	500	41641 42 160	
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	9,3 mm	2	500	41641 42 190	

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 2,0 mm

D = 12,0 mm

→ = C

	A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min		GOEBEL	CODE
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	2,7 mm	2	500	41641 48 160	
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	4,8 mm	2	500	41641 48 190	
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 25 mm	7,7 mm	2	500	41641 48 250	

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Linsenkopf-Bohrschrauben (SQ)

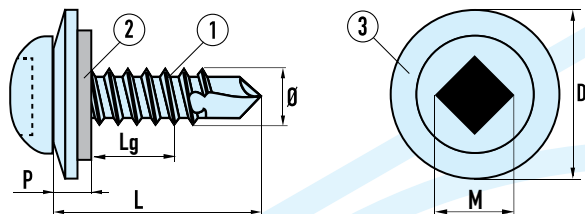
mit Innenvierkant

Pan head self drilling screws (SQ)

with square socket in head

Vis autoforeuse-tête cylindrique bombée (SQ)

empreinte carrée



①

C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL silber GL**

C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL silver GL**

C1 W.-Nr. 1.4006 AISI 410 **GOEBEL GL argenté**

②

EPDM

EPDM

EPDM

③

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 13 mm	2,8 mm	2	500	41624 42 130
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 16 mm	5,8 mm	2	500	41624 42 160
2 x 0,8 mm	max. 3,0 mm	4,2 x 19 mm	8,8 mm	2	500	41624 42 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200

Ø 4,8 mm

M = No. 2

P = 3,0 mm

D = 12,0 mm

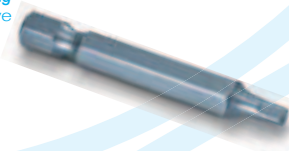
= C

A2/A4	Stahl Steel Acier		Lg min			
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 13 mm	2,2 mm	2	500	41624 48 130
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 16 mm	4,3 mm	2	500	41624 48 160
2 x 1,0 mm	max. 4,4 mm	4,8 x 19 mm	7,2 mm	2	500	41624 48 190

UPM / RPM / TR-MN = max. 1200



inklusive
including
inclusive



Linsenkopf-Bohrschrauben

mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Raised countersunk head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique

empreinte cruciforme (H-Phillips)



Linsenkopf-Bohrschrauben

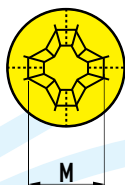
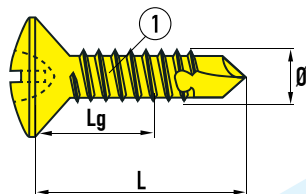
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Raised countersunk head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique

empreinte cruciforme (H-Phillips)



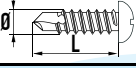



1 Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

Ø 4,2 mm

M = No. 2

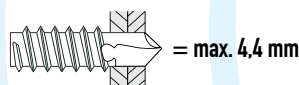


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

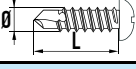



	Lg min			
4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	43101 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	43101 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	2	1000	43101 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	2	500	43101 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	2	500	43101 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	2	500	43101 42 320

Ø 4,8 mm

M = No. 2



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	43101 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	1000	43101 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	2	500	43101 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	2	500	43101 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	2	500	43101 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	2	250	43101 48 380
4,8 x 45 mm	34,5 mm	2	250	43101 48 450
4,8 x 50 mm	39,5 mm	2	250	43101 48 500

Senkkopf-Bohrschrauben

mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Countersunk head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique fraisée

empreinte cruciforme (H-Phillips)



Senkkopf-Bohrschrauben

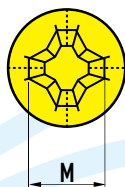
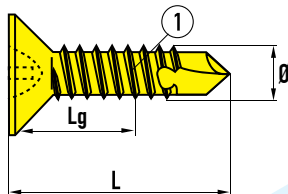
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Countersunk head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique fraisée

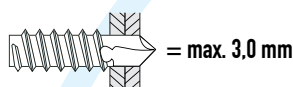
empreinte cruciforme (H-Phillips)



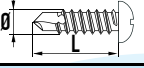


① Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

Ø 4,2 mm

M = No. 2

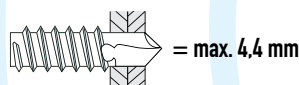


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

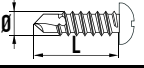


	Lg min			CODE
4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	42101 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	42101 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	2	1000	42101 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	2	500	42101 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	2	500	42101 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	2	500	42101 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	2	500	42101 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2

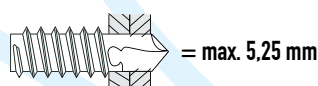


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

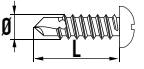


	Lg min			CODE
4,8 x 13 mm	3,7 mm	2	1000	42101 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	42101 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	1000	42101 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	2	500	42101 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	2	500	42101 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	2	500	42101 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	2	250	42101 48 380
4,8 x 45 mm	34,5 mm	2	250	42101 48 450
4,8 x 50 mm	39,5 mm	2	250	42101 48 500

Ø 5,5 mm

M = No. 3

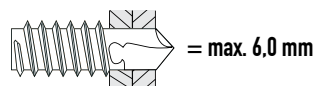


UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

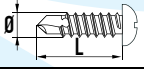


	Lg min			CODE
5,5 x 19 mm	8,0 mm	3	500	42101 55 190
5,5 x 22 mm	11,0 mm	3	500	42101 55 220
5,5 x 25 mm	14,0 mm	3	500	42101 55 250
5,5 x 32 mm	21,0 mm	3	500	42101 55 320
5,5 x 38 mm	27,0 mm	3	500	42101 55 380
5,5 x 45 mm	34,0 mm	3	500	42101 55 450
5,5 x 50 mm	39,0 mm	3	500	42101 55 500

Ø 6,3 mm

M = No. 3



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

	Lg min			CODE
6,3 x 19 mm	7,0 mm	3	500	42101 63 190
6,3 x 22 mm	10,0 mm	3	500	42101 63 220
6,3 x 25 mm	13,0 mm	3	500	42101 63 250
6,3 x 32 mm	20,0 mm	3	500	42101 63 320
6,3 x 38 mm	26,0 mm	3	500	42101 63 380
6,3 x 45 mm	33,0 mm	3	500	42101 63 450
6,3 x 50 mm	38,0 mm	3	500	42101 63 500

Senkkopf-Bohrschrauben

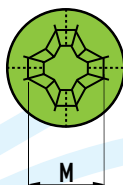
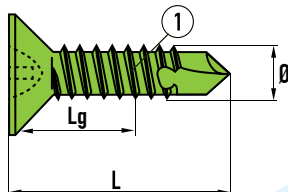
mit Kreuzschlitz (H-Phillips)

Countersunk head self drilling screws

with cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique fraisée

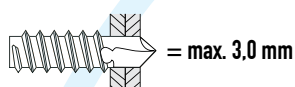
empreinte cruciforme (H-Phillips)



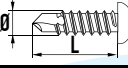



① A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305
A2 W.-Nr. 1.4301/03 AISI 305

Ø 4,2 mm

M = No. 2

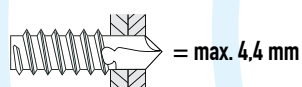


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

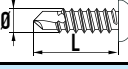



	Lg min			
4,2 x 13 mm	4,3 mm	2	1000	77733 42 130
4,2 x 16 mm	7,3 mm	2	1000	77733 42 160
4,2 x 19 mm	10,3 mm	2	1000	77733 42 190
4,2 x 22 mm	13,3 mm	2	500	77733 42 220
4,2 x 25 mm	16,3 mm	2	500	77733 42 250
4,2 x 32 mm	23,0 mm	2	500	77733 42 320
4,2 x 38 mm	29,0 mm	2	500	77733 42 380

Ø 4,8 mm

M = No. 2



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

	Lg min			
4,8 x 13 mm	3,7 mm	2	1000	77733 48 130
4,8 x 16 mm	5,8 mm	2	1000	77733 48 160
4,8 x 19 mm	8,7 mm	2	1000	77733 48 190
4,8 x 22 mm	11,7 mm	2	500	77733 48 220
4,8 x 25 mm	14,7 mm	2	500	77733 48 250
4,8 x 32 mm	21,5 mm	2	500	77733 48 320
4,8 x 38 mm	27,5 mm	2	250	77733 48 380
4,8 x 45 mm	34,5 mm	2	250	77733 48 450
4,8 x 50 mm	39,5 mm	2	250	77733 48 500

Senkkopf-Bohrschrauben

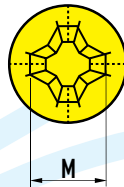
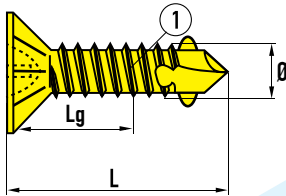
mit Räumflügeln und Rippen - Kreuzschlitz (H-Phillips)

Countersunk head self drilling screws

with wings and self countersunk nibs - cross recessed (H-Phillips)

Vis autoforeuse-tête cylindrique fraisée à ailettes

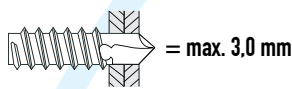
empreinte cruciforme (H-Phillips)



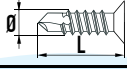


① Stahl verzinkt
Steel zinc plated
Acier zingué

Ø 4,2 mm

M = No. 2

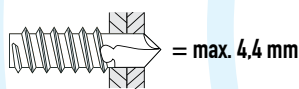


UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

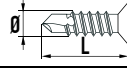


			CODE
4,2 x 25 mm	2	250	42101 42 251
4,2 x 32 mm	2	250	42101 42 321
4,2 x 38 mm	2	250	42101 42 381
4,5 x 45 mm	2	250	42101 42 451
4,2 x 50 mm	2	250	42101 42 501

Ø 4,8 mm

M = No. 2



UPM / RPM / TR-MN = 1800 - 2500

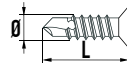


			CODE
4,8 x 25 mm	2	250	42101 48 251
4,8 x 32 mm	2	250	42101 48 321
4,8 x 38 mm	2	250	42101 48 381
4,8 x 45 mm	2	250	42101 48 451
4,8 x 50 mm	2	250	42101 48 501

Ø 5,5 mm

M = No. 3

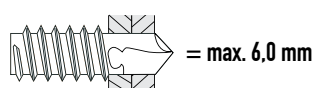


UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

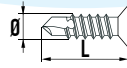


			CODE
5,5 x 38 mm	3	250	42101 55 381
5,5 x 45 mm	3	250	42101 55 451
5,5 x 50 mm	3	250	42101 55 501
5,5 x 60 mm	3	250	42101 55 601
5,5 x 80 mm	3	250	42101 55 801

Ø 6,3 mm

M = No. 3



UPM / RPM / TR-MN = 1000 - 1800

			CODE
6,3 x 38 mm	3	250	42101 63 381
6,3 x 45 mm	3	250	42101 63 451
6,3 x 50 mm	3	250	42101 63 501
6,3 x 55 mm	3	250	42101 63 551
6,3 x 60 mm	3	250	42101 63 601
6,3 x 70 mm	3	250	42101 63 701
6,3 x 80 mm	3	250	42101 63 801
6,3 x 90 mm	3	250	42101 63 901

ZERTIFIKAT **TUV NORD**

GOEBEL

CERTIFICATE **TUV NORD**

CERTIFICAT **TUV NORD**

für das Managementsystem nach
DIN EN ISO 9001 : 2008

Management system as per
DIN EN ISO 9001 : 2008

Pour le Système de Management selon la norme
DIN EN ISO 9001 : 2008

Goebel GmbH
Mühlenstraße 2-4
40888 Erwin
Deutschland

Goebel GmbH
Mühlenstraße 2-4
40888 Erwin
Germany

Goebel GmbH
Mühlenstraße 2-4
40888 Erwin
Allemagne

Entwicklung, Herstellung und Vertrieb von Verbindungselementen
(Schrauben, Nieten, Kappenschlüssel) sowie
Verarbeitungsdienstleistungen und deren Wartung und Reparatur

Development, manufacture and distribution of connecting elements
(screws, rivets, toggle) as well processing jobs with maintenance
and repair services

Développement, fabrication et vente des pièces de fixation
(vis, rivets, gravoillères) ainsi que d'outillage de pose avec
maintenance et réparation

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

Goebel Hauptgeschäftsbereich
Kundennummer: 4011-001

Umsatz: 2013: 10,00 €
Ertragsbeitrag: 2013: 2,00 €

GOEBEL

GOEBEL

GOEBEL



**BLECHSCHRAUBEN
SELF TAPPING SCREWS
VIS À TOLE**



**DACH UND WAND
ROOFING AND CLADDING
COUVERTURE ET FAÇADE**



**ISOLIERZUBEHÖR
INSULATION ACCESSORIES
ACCESSOIRES POUR L'ISOLATION**



GOEBEL
**NIETTECHNIK
RIVET TECHNOLOGY
TECHNIQUE DES RIVETS**



GOEBEL
**Hochfeste Blindniete
High strength blind rivets
Rivets à haute résistance**



GOEBEL
**Blindniete
Blind rivets
Rivets à froid**



GOEBEL
**KAPPENSCHLÖSSER
TOGGLE
GRENOUILLES
CIERRAS DE PALANCA**



GOEBEL
**Werkzeuge
Tools
Outils**



GOEBEL
**INDUSTRY
RIVETING TOOLS**



www.goebel-schrauben.de



Germany

Goebel GmbH
Schraub- und Verbindungstechnik
Werk I - Ludenberger Str. 28-30
Werk II - Ludenberger Str. 42-44
D-40699 Erkrath
Tel: +49-(0)211-245000-0
Fax: +49-(0)211-245000-20
E-Mail: info@goebel-schrauben.de
Internet: www.goebel-schrauben.de



Germany Headquarters

Goebel GmbH
Schraub- und Verbindungstechnik
Mühlenstrasse 2-4
D-40699 Erkrath
Tel: +49-(0)211-245000-0
Fax: +49-(0)211-245000-250
E-Mail: info@goebel-schrauben.de
Internet: www.blindniete.org



France

Société Goebel
Vis et techniques de fixation
Le Dôme, 1 rue de la Haye
BP 12910
F-95731 Roissy CDG Cedex
Tel: +33-(0)1-49 19 22 71
Fax: +33-(0)1-49 19 21 00
E-Mail: info@goebel-vis.com
Internet: www.goebel-vis.com



The Netherlands

Goebel BV
Schroef- en Verbindingstechniek
Aresstraat 13-02/04
NL-5048 CD Tilburg
Tel: +31-(0)13-5720229
Fax: +31-(0)13-5720239
E-Mail: info@goebel-schroeven.nl
Internet: www.goebel-schroeven.nl



Poland

GOEBEL POLAND
Ul.Brwinowska 18 a
PL 05-807 Podkowa Lesna
Tel: +48-(0)22-245 32 35
Fax: +48-(0)22-729 11 24
E-Mail: biuro@goebel.com.pl
Internet: www.goebel.com.pl



Austria

Isolier- und Dämmtechnik
Handels GmbH
Rennbahnweg 76
1220 Wien
Tel: +43-(0)1-706 37 11
Fax: +43-(0)1-706 37 10
E-Mail: office@isolier-daemmtechnik.at
Internet: www.isolier-daemmtechnik.at



Denmark

armadan a/s
Gejlhavegaard 7-9
6000 Kolding
Tel: +45-7022-9933
Fax: +45-7026-0377
E-Mail: info@armadan.dk
Internet: www.armadan.dk



Hungary

HALMOS Tanácsadó
Kereskedelmi és Szolgáltató Kft.
Szentendrei út 89-93
H-1033 Budapest
Tel: +36-1-4301823
Fax: +36-1-4301824
E-Mail: info@halmos.hu
Internet: www.halmos.hu



Norway

MIFA AS
Ulvenveien 92 B
0581 OSLO, Norway
Tel: +47-(0)-23 05 27 65
Fax: +47-(0)-23 05 27 51
E-Mail: post@mifa.no
Internet: www.mifa.no



Finland

KESPET Oy
Misukantie 3
FI-40800 Vaajakoski
Tel: +358-(0)14-338 9700
Fax: +358-(0)14-338 9733
E-Mail: eristystekniikkaa@kespet.fi
Internet: www.kespet.fi



Italy

TTM srl / GmbH
Kiefernainweg 102/A
IT 39026 Prad am Stj.
Tel: +39-(0)473-616170
Fax: +39-(0)473-616582
Internet: www.ttm.it
E-Mail: info@ttm.it



Romania

Isolier- und Daemmtechnik Romania SRL
Autostr. Bucuresti-Pitesti, Km 13.5
077096 Dragomiresti-Deal / Jud. Ilfov
Telefon: +40-372 171 800
Telefax: +40-372 171 840
E-mail: office@isolier-daemmtechnik.ro
Internet: www.isolier-daemmtechnik.ro

www.goebel-schrauben.de