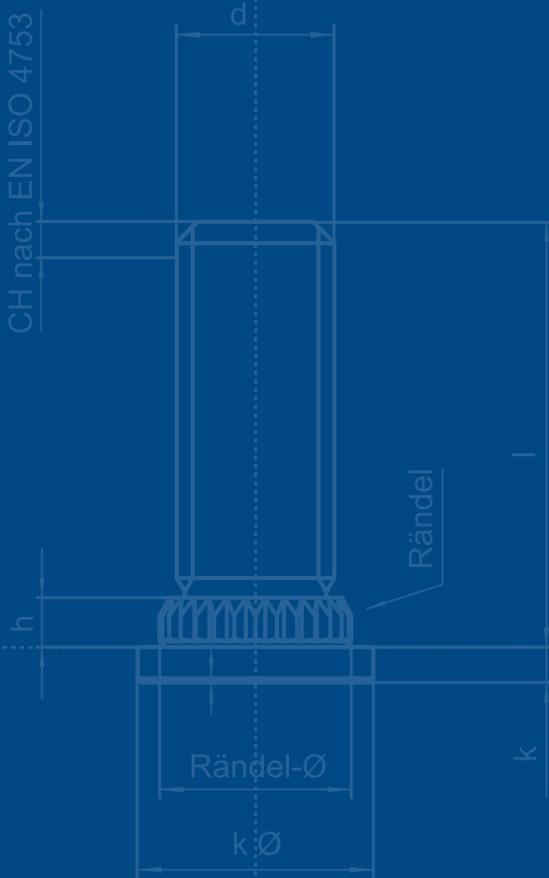




CH nach EN ISO 4753



## Einpress- und Nietbolzen

Produktinformation



# Einpress- und Nietbolzen



Einpressgewindebolzen  
mit Rändel



Einpressgewindebolzen  
mit Sondergeometrie



Einpressgewindebolzen  
mit Unterkopfstege und Kerbe



Nietbolzen  
mit und ohne Gewinde

## Einpress- und Nietverfahren

Beide Verfahren werden überwiegend für die Herstellung von Baugruppen in der Blechverarbeitung von den Zulieferbetrieben der Fahrzeug-, Schiffbau-, Luft- und Raumfahrtindustrie angewendet. Sie werden immer dann gewählt, wenn ein Verschweißen nicht möglich bzw. nicht erwünscht ist.

Diese Fügeprozesse können kostengünstig in die Fertigungsfolge integriert werden. Als Werkzeuge werden dafür ein Einpressstempel bzw. ein Nietstempel und für den Gegenhalt eine Aufnahmematrize benötigt.

## Physikalische Bolzeneigenschaften

Die Bolzenfestigkeit, -geometrie und die Oberflächenveredelung der Befestigungselemente werden uns in der Regel von unseren Kunden in Form von Skizzen, Zeichnungen oder Werksnormen vorgegeben.

## Einpressbolzen

Das gebräuchlichste Verfahren ist das Einpressen.

Einpressbolzen mit Gewinde und Einpressstifte produzieren wir überwiegend mit einem Längsrändel nach DIN 82 RAA. Gewindebolzen können wir auch mit Unterkopfverzahnung und Kerbe fertigen. Form und Größe der Unterkopfgeometrie können von uns individuell angepasst werden.

## Nietbolzen

Nietbolzen mit oder ohne Gewinde fertigen wir nach Muster, Zeichnung oder gemäß Kundenanforderung.

Der zu vernietende Teil dieser Bolzen kann sich unter sowie auch auf dem Kopf befinden. Dieser verändert seine Geometrie nach dem Verstemmen, im Gegensatz zum Einpressbolzen, sehr stark.

### Produktionswerkzeuge

Die notwendigen Produktionswerkzeuge beider Bolzentypen werden von unserer Technik konstruiert und zeitnah im eigenen Werkzeugbau realisiert. Profitieren auch Sie von unseren langjährigen Erfahrungen.

### Werkstoffe

Einpress- und Nietbolzen werden bei uns aus folgenden Werkstoffen hergestellt:

- Vergütbare Kaltstachstähle
- Kaltstachfähige Bau- und Edelstähle

### Abmessungen

Wir produzieren Einpress- und Nietbolzen mit den nachfolgenden Abmessungen:

- M4/Ø4 x 8 bis 50
- M5/Ø5 x 8 bis 60
- M6/Ø6 x 8 bis 60
- M8/Ø8 x 15 bis 75
- M10/Ø10 x 15 bis 75
- M12/Ø12 x 15 bis 75

### Oberflächenbehandlung

Alle Bolzen können auf Kundenwunsch mit einem Oberflächenschutz und einer speziellen Gewindesicherung versehen werden.



Einpressgewindebolzen mit Unterkopfstege und Kerbe



Unsere Qualitätskontrolle – hier zum Beispiel die Reißprüfung – sorgt für den hohen Qualitätsstandard unserer Produkte.



Unser Produktions- und Lieferprogramm umfasst:

- Schweißschrauben nach DIN 34817, Hausnorm und diversen Automobilnormen
- Schweißbolzen nach DIN EN ISO 13918
- Reibschweißbolzen
- Schweißmuttern nach DIN 928 und DIN 929
- Einpress- und Nietbolzen
- Kombischrauben und Doppel-Kombischrauben
- CNC-Dreh- und Frästeile (gemäß Kundenzeichnungen)
- Norm- und Zeichnungsteile/Kaltformteile



*Sie suchen eine Befestigungslösung oder Sie haben technische Fragen zu unseren Verbindungselementen?*

*Nehmen Sie mit uns Kontakt auf. Wir freuen uns darauf, Ihnen die passende Befestigungsmöglichkeit anzubieten.*

Schmeck  
Verbindungstechnik GmbH  
Lösenbacher Landstraße 158  
D-58509 Lüdenscheid  
Tel. +49 (0) 2351 67887-0  
Fax +49 (0) 2351 67887-222  
kontakt@schmeck-schrauben.de

[www.schmeck-schrauben.de](http://www.schmeck-schrauben.de)

