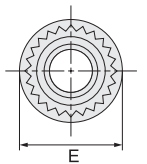
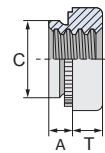






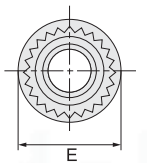
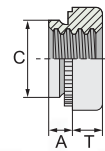
Einpressmutter V-A/V-MA

- Stahl, verzinkt
- Geeignet für die Verarbeitung in Blechen mit Härten bis HRB 80



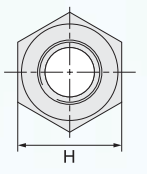
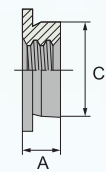
Einpressmutter V-CLS/V-CLSS

- Edelstahl, nicht rostend (AISI 300er Serie)
- Geeignet für die Verarbeitung in Blechen mit Härten bis HRB 70



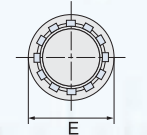
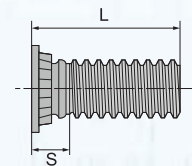
Einpressmutter V-F

- Edelstahl, nicht rostend (AISI 300er Serie)
- Beidseitig bündig, speziell für den Einsatz in dünnen Blechen aus Aluminium mit Härten bis HRB 70



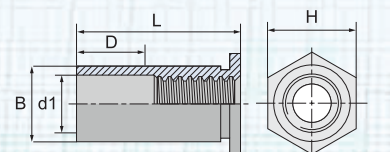
Einpressgewindebolzen V-FH

- Stahl, verzinkt
- Geeignet für die Verarbeitung in Blechen mit Härten bis HRB 80



Einpressgewindebuchse V-SO

- Stahl, offen, verzinkt
- Geeignet für die Verarbeitung in Blechen mit Härten bis HRB 80





Einpressbefestiger mit Innen- und Außengewinde sind speziell für die Verarbeitung in dünnen Metallblechen schon ab 0,5 mm geeignet. So wird die Stärke von Bauteilen insgesamt zugunsten geringerer Gewichte und Materialeinsparung reduziert. Nach der Verarbeitung sind Einpressbefestiger dauerhaft mit dem Grundmaterial verbunden. Eine Verschraubung kann daher nachträglich wieder entfernt werden, ohne dass die Gefahr besteht, dass das Befestigungselement aus seiner Position verdrängt wird.

HONSEL Einpressbefestiger helfen Produktionsabläufe rationalisiert und prozesssicher zu gestalten.

Einnietmuttern werden in das Bauteil genietet. Dabei wird ein Schaft durch ein vorgestanztes Loch im Bauteil geführt und auf der Gegenseite umgenietet. Das Grundmaterial wird hierbei nicht verformt. Diese Befestigungselemente mit Gewinde zeichnen sich durch einen verzahnten Schaft aus, der sich in die Blechoberfläche einschneidet.

Vorteile:

- hohe Verdrehsicherheit und Drehmomentbelastbarkeit

HONSEL Einpressgewindebolzen sind Befestiger, die über eine Rändelung unter dem Kopf verfügen, welche beim Einfügen in das Blech dafür sorgt, dass das Material in den Nietring gedrückt wird und so das Befestigungselement sichert. Aus gehärtetem Stahl sind sie geeignet für die Verarbeitung in Blechen mit Härten bis HRB 80.

Vorteile:

- hohe Widerstandsfähigkeit gegen Drehmomentbelastungen
- keine Beschädigung von beschichteten Oberflächen – ideal geeignet für Blechtafeln
- stets senkrecht zum Blech
- Kopf nach Montage bündig zum Blech

HONSEL Einpressgewindebuchsen können als Abstandshalter oder Distanzstücke dienen. Der Sechskantkopf wird einfach in das Blech gedrückt, so dass das Material in die Nut gestaucht wird. Das Einpressen kopfseitig erfolgt vollkommen bündig. Verfügbar ist eine große Auswahl von offenen oder geschlossenen Ausführungen. Für Anwendungen mit großer Beanspruchung sind Versionen mit größeren Köpfen und höheren Durchzugskräften produzierbar.

Einpressvorgang

Das Grundmaterial wird beim Einpressen durch eine Rändelung/sechseckige Plattform in eine dafür vorgesehene Nut gepresst. Rändelung und Nut des Befestigers sind so aufeinander abgestimmt, dass die Verformung auf den unmittelbaren Bereich des Befestigungselementes beschränkt ist. Einseitig wird ein völlig bündiger Abschluß und durch eine spezielle Wärmebehandlung bei kompaktem Größenbereich eine hohe Gewindestabilität erreicht. Das Einsetzen kann mit höchster Genauigkeit erfolgen. Die Oberflächen auf beiden Seiten des Bauteils werden nicht beschädigt. Die Montage darf nur mit Hilfe einer Druckpresse mit kontinuierlichem Druck durchgeführt werden – keinesfalls durch Schlagbelastung!

