



LEISTUNGEN

# INDUSTRIE

INDIVIDUELLE BEFESTIGUNGSLÖSUNGEN FÜR DIE INDUSTRIE





# INHALT

UNTERNEHMEN	ab S.4
PRODUKTION	ab S.8
GALVANIK	ab S.10
WIE ENTSTEHT EINE SCHRAUBE?	ab S.15
AUF WAS KOMMT ES IHNEN AN?	ab S.16
ANTRIEBE	ab S.18
KOPFVARIANTEN	ab S.19
GEWINDEARTEN	ab S.21
SPITZEN	ab S.24
SPEZIALPRODUKTE FÜR DIREKTVERSCHRAUBUNG	ab S.26
KUNDENINDIVIDUELLE BEFESTIGUNGSLÖSUNGEN	ab S.36



## WILLKOMMEN BEI REISSER SCHRAUBENTECHNIK

REISSER Schraubentechnik steht für die Entwicklung und Produktion innovativer Befestigungselemente und Serviceleistungen für Profis - Made in Germany.

1921 gegründet, hat sich REISSER Schraubentechnik zum Spezialisten für Befestigungs- und Verbindungselemente mit eigener Produktionsstätte in Ingelfingen-Criesbach entwickelt. Mit unserer Kernkompetenz, der Herstellung von Edelstahlschrauben, verbinden wir erstklassiges Hersteller-Know-how mit über 100 Jahren Erfahrung. Wir liefern hochwertige Befestigungselemente und erstklassige Serviceleistungen für Profis aus den Anwendungsbereichen Holzbau, Terrasse, Gebäudehülle (Dach, Fassade), Solar, Industrie, Fensterbau sowie für Pfosten- und Riegelbefestigungen.

Die Veredelung der Verbindungselemente erfolgt in der hauseigenen Galvanik, die ebenfalls Beschichtungslösungen für Komponenten der unterschiedlichsten Branchen anbietet.

Den Fachhandel unterstützen wir mit unseren Befestigungselementen und durchdachten Verkaufssystemen für den Point of Sale.

Ab Sommer 2025 wird der Versand unserer Produkte von unserem unternehmenseigenen Logistikzentrum in Osterburken abgewickelt. Rund 333 Mitarbeitende sichern heute den Erfolg der REISSER-Gruppe und den unserer Kunden.

### FACTS

**1921**

Gegründet

**333**

Mitarbeitende

**82,8 MIO**

Umsatz 2024

**3**

Niederlassungen

**39.000 M<sup>2</sup>**

Standort Criesbach

**20.000 M<sup>2</sup>**

Logistikzentrum  
Osterburken

**16.900 M<sup>2</sup>**

Produktionsfläche

**407 TONNEN**

Draht/Monat

**54 MIO STK**

Schrauben/Monat

**ISO 9001**

Zertifiziert

**ISO 14001**

Zertifiziert

**ISO 50001**

Zertifiziert



VISION

# WIR FORMEN DIE ZUKUNFT DER SCHRAUBE

INNOVATIV, SERVICESTARK  
UND ERSTE WAHL  
FÜR PROFIS WELTWEIT

# **DESIGNED BY REISSER „MADE IN GERMANY“ UND WELTWEIT IM EINSATZ**

Unsere hochwertigen Produkte, sowie zahlreiche kundenspezifische Schraubverbindungen sind für Profis unverzichtbar.

Als Traditionsunternehmen begeistern wir Handwerker, Anwender, Planer und den Fachhandel durch echte und gelebte Partnerschaft.

Dabei agieren wir mutig und unkonventionell – und im Sinne unserer Kunden service- und lösungsorientiert! Immer mit dem Ziel, die Arbeit des Anwenders zu vereinfachen.

**REISSER VERBINDET. PRODUKT UND MENSCH.**

**MISSION**





**Das Herzstück unseres Unternehmens ist die Produktion. Denn wir glauben an Qualität Made in Germany, als Grundlage für perfekte Verbindungslösungen.**



## FERTIGUNGSSPEZIALIST

An unserem Produktionsstandort in Deutschland gilt höchste Qualität als Standard. Unsere Kund:innen können sich auf die langjährige Erfahrung unserer Fachkräfte sowie einen umfangreichen und hochwertigen Maschinen- und Anlagenpark verlassen. Mit beidem sorgen wir immer wieder für Innovationen und garantieren hohe Effizienz und gleichbleibende Qualität – made in Germany.

### HIER SIND WIR EXPERTEN

- + Verwendung aller kaltumformbaren Materialien: Edelstahl in Güte A2, A4, A5 und A8 (HCR 1.4529), Stahl in unterschiedlichen Güten und Festigkeiten, Sonderwerkstoffe, Bimetall, Aluminium, Messing u. v. m.
- + Unterschiedlichste Wärmebehandlungen, Oberflächenbehandlungen und Oberflächenbeschichtungen, Vergütung auf 8.8/10.9, Einsatzhärten, Induktivhärten, Tempern
- + Entwicklung innovativer Produkte
- + Entwicklung und Ausführung gemäß Ihren Anforderungen
- + Kundenspezifische Lösungen aus mehreren Komponenten

### UNSER MASCHINENPARK

- + Pressen für die Kaltumformung
- + Gewindewalzmaschinen
- + Schweißanlagen für Bimetallschrauben
- + Schweißanlagen für Solarbefestiger
- + Scheiben-Steckmaschinen
- + Induktiv-Härteanlagen
- + Glühanlagen
- + Temperofen
- + Kneifmaschinen

### UNSERE KOMPETENZ – EDELSTAHL

Als Branchenspezialist in der Herstellung von Edelstahlschrauben fertigen wir Qualitätsprodukte aus Edelstahl A2, A4, A5 und A8 (HCR 1.4529) im Einklang mit den für die jeweiligen Anwendungen gültigen Normen.

Die gängigsten Edelstahlsorten im Bereich der Verbindungselemente sind A2 und A4. Edelstahl A5 wird bei höheren Ansprüchen verwendet und Edelstahl A8 (HCR 1.4529) bei Ansprüchen an hohe Korrosionsbeständigkeit (HCR). Diese Edelstähle sind optimal für den Außeneinsatz geeignet.



## OBERFLÄCHENBESCHICHTUNG VOM PROFI

Veredelung ist eines der entscheidenden Qualitätsmerkmale bei der Schraubenproduktion. Bei REISSER steht Ihnen ein umfassender Service sowie Betreuung bei allen Beschichtungswünschen und Logistikthemen zur Verfügung – schnell und flexibel.

Unsere Bearbeitungsmöglichkeiten für Oberflächenbeschichtungen sind ideal sowohl für individuelle Spezialanforderungen als auch für große Mengen. Mit modernsten Anlagen und unserem langjährigen Fachwissen, das seit 1935 gepflegt wird, bieten wir Ihnen umfassende Beschichtungslösungen. Unser Angebot erstreckt sich nicht nur auf die Befestigungsindustrie, sondern auch auf Komponenten verschiedenster Branchen wie Automobilindustrie, Ventiltechnik und Maschinenbau.

### UNSERE GALVANIK-KOMPETENZEN

- + Elektropolieren
- + Beizen und Passivieren
- + Lackieren
- + Chemisch vernickeln
- + Verzinken
- + RUSPERT®
- + Zinklamelle

## MANAGEMENTSYSTEME FÜR QUALITÄT, ENERGIE UND UMWELT

Zur Erreichung unserer Ziele haben wir ein integriertes Managementsystem entwickelt. Dazu gehört das bereits 1996 zertifizierte Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001, das 2011 zertifizierte Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001 und das 2014 zertifizierte Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001.

Um Verbesserungsprojekte umzusetzen, stellen wir regelmäßig Informationen und Ressourcen bereit. Diese Projekte sind die Grundlage für die Bewertung der gesetzten Ziele und dienen der Definition Neuer. Durch geeignete Kontrollmaßnahmen sichern wir die Einhaltung aller gesetzlichen Vorgaben und realisieren fortlaufende Verbesserungen.



## PRODUKTVERGLEICH

Edelstahl 1.4539 und 1.4529 (A8) sind hochkorrosions- und säurebeständiger (HCR) als A2 oder A4 Edelstähle.

Verbindungselemente aus A5 finden ihre Anwendung in chlorhaltigen Atmosphären (z.B. in Hallenbädern) oder am Meer im direkten Spritzwasserbereich (Bootsstege).

Edelstahl 1.4529 (A8) (wird auch als superaustenitisch bezeichnet) ist eine Weiterentwicklung des Werkstoffes 1.4539 und zeichnet sich durch seine besonders hohe Beständigkeit (CRC V) gegen örtliche Korrosionserscheinungen wie chlorinduzierte Spalt-, Spannungs- oder Lochkorrosion aus. Zudem besitzt er gute Polier- und mechanische Eigenschaften und ist in einem großen Temperaturbereich einsetzbar. Deshalb ist der Werkstoff in den spezifischen Bereichen für Befestigungen von tragenden Bauteilen verbindlich vorgeschrieben.

### Nationale Bezeichnung

Werkstoff-Nr.	Stahlsorte	ISO 15510 / DIN EN 10088-1 Stahl Nummer	DIN EN 10088-5 Kurzbezeichnung
1.4539		4539-089-04-I	X1NiCrMoCu25-20-5
1.4529	A8	4529-089-26-I	X1NiCrMoCuN25-20-7

### Internationale Bezeichnung

Werkstoff-Nr.	Linie	UNS	Alloy
1.4539	AN52A	N08904	904L
1.4529	AN52A	N08926	926

### Mechanische Eigenschaften

Werkstoff-Nr.	Zugfestigkeit Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Dehn-/ Streckgrenze Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Härte in HB	Härte in HV
1.4539	min 530 bis 730	≥ 230	≥ 230	~242
1.4529	min 650 bis 850	≥ 300	≤ 250	~262

### Charakteristische Eigenschaften

Werkstoff-Nr.	CRC	PREN*	Temperaturbereich	Dichte (kg/m <sup>3</sup> )	Magnetisierbarkeit
1.4539	IV	32,2 - 39,9	-60°C bis 400°C	8,0	gering
1.4529	V	41,2 - 48,1	-196°C bis 400°C	8,1	nicht vorhanden

\*Meerwasserbeständigkeit PREN Wert ≥ 32

## WICHTIGE EIGENSCHAFTEN

Edelstahl 1.4539 und 1.4529 (A8) besitzen eine bauaufsichtliche Zulassung des Deutschen Instituts für Bautechnik (abgekürzt DIBt, allgemeine Zulassung Nr. Z-30.3-6 aus 05.03.2018).

In dieser wird Edelstahl mit CRC Stufe V, wie unser Werkstoff 1.4529, ausschließlich für tragende Befestigungs-, Verbindungsmittel und Gewindeteile vorgesehen bzw. sogar verbindlich vorgeschrieben.

Weitere wichtige mechanische Eigenschaften für korrosionsbeständige Verbindungsteile sind in den aktuell dafür gültigen Normen DIN EN ISO 3506-1:2020-08 für Schrauben, DIN EN ISO 3506-2:2020-08 für Muttern und in der Erstausgabe ISO 3506-6:2020-04 zu finden.

## EINSATZMÖGLICHKEITEN FÜR VERBINDUNGSBAUTEILE



Papier- und Zellstoffindustrie

**1.4539**

**1.4529**



Chemie-, Lebensmittel-,  
Bauindustrie, Landwirtschaft

**1.4539**



Medizintechnik

**1.4539**



Umgebung von heißen  
Säuren, z.B. Milchsäure

**1.4539**



Chlorhaltige Atmosphäre,  
Schwimmballen und Badtechnik

**1.4529**



Einsatz in Meer- oder  
Brackwasser, Offshoretechnik

**1.4529**



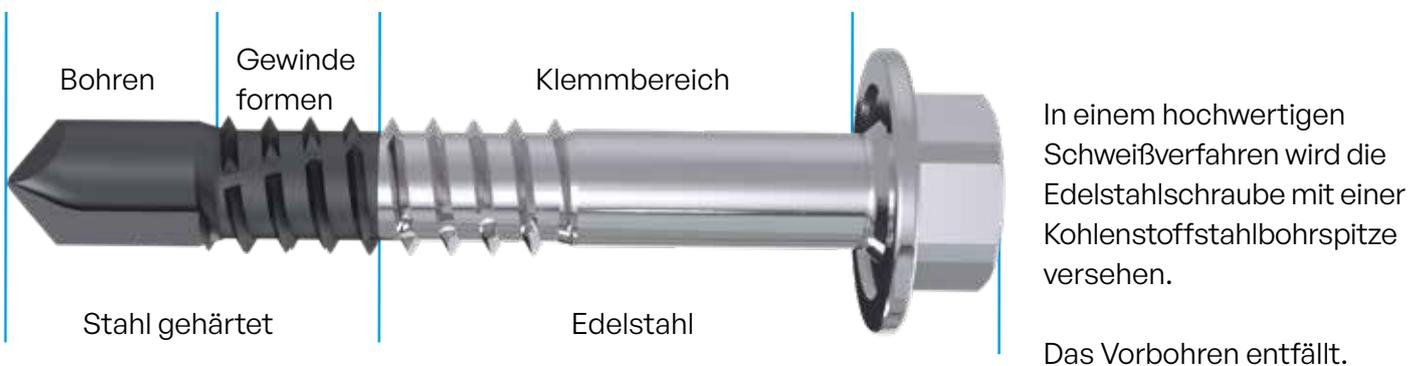
Tunnel- und Parkhausbau

**1.4529**

## BIMETALL-AUSFÜHRUNG

Im Außenbereich ist das Arbeiten mit Edelstahlschrauben in vielen Bereichen vorgeschrieben. Um die positiven Eigenschaften auch für Befestigungen mit Stahlunterkonstruktionen nutzen zu können, haben wir eine Bimetall-Bohrschraube entwickelt. Mit unserem hochwertigen, patentierten Schweißverfahren werden die Edelstahl Schrauben mit einer Kohlenstoffstahlbohrspitze versehen.

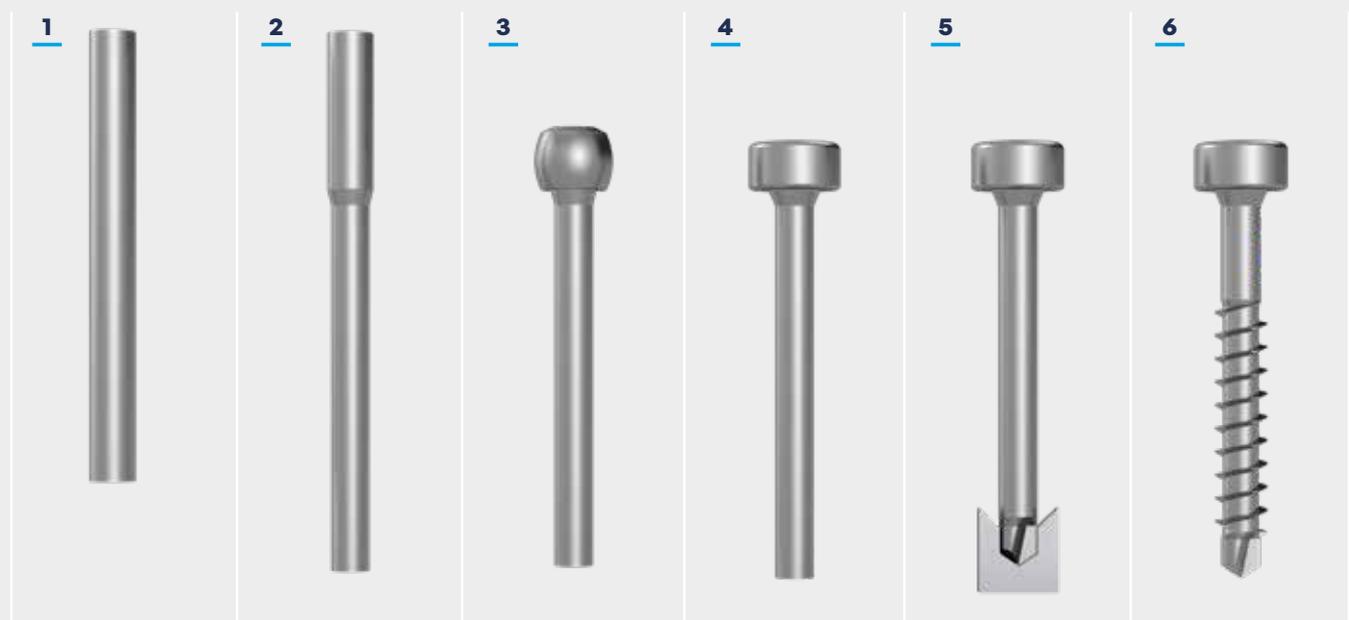
So kombiniert, erlaubt dieses Produkt eine drastische Verkürzung der Montagezeit von bis zu 50 %. Es wird in einem Arbeitsgang gebohrt, Gewinde geschnitten, befestigt und abgedichtet (mit zusätzlicher Dichtscheibe). Zudem werden die Werkzeugkosten reduziert.



Zulassung Z 14.1-4, Allgemeines Vorwort, Abschnitt 3.1.1

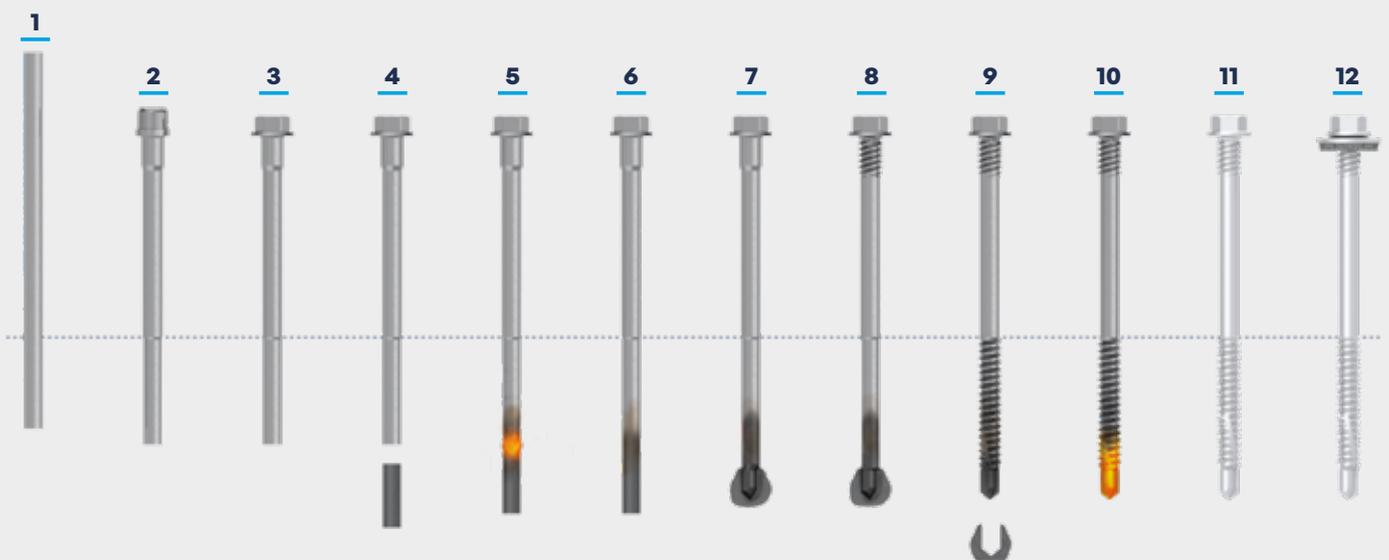
*Sofern auf dem jeweiligen Anlagenblatt der bauaufsichtlichen Zulassung nichts anderes angegeben ist, müssen Verbindungselemente, die vollständig oder teilweise der Witterung oder einer ähnlichen Feuchtebelastung ausgesetzt sind, aus nichtrostendem Werkstoff bestehen.*

## WIE ENTSTEHT EINE SCHRAUBE?

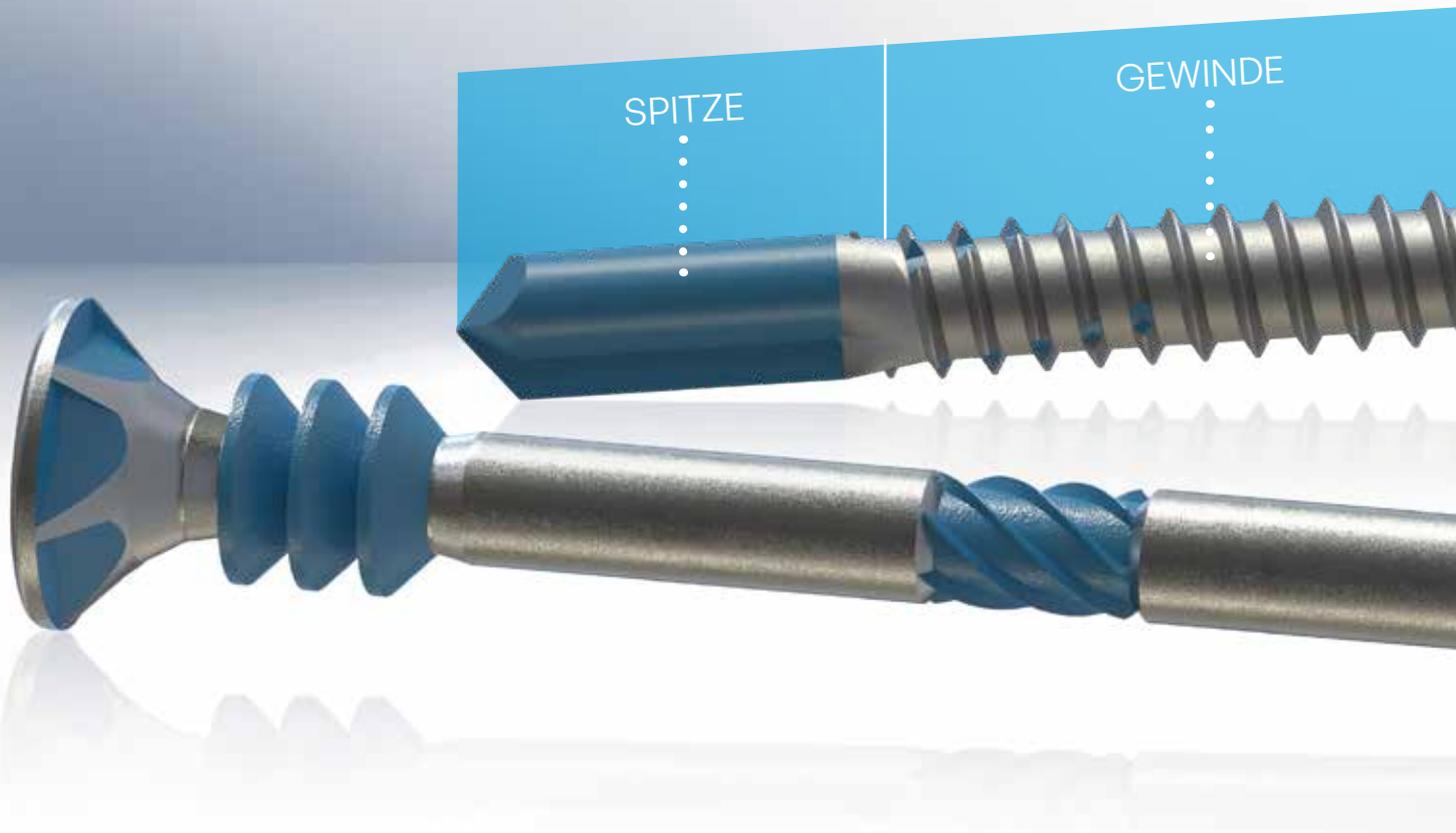


- |   |   |  |
|---|---|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Drahtabschnitt (Ausgangsmaterial)</li> <li>2. Fließgepresster/reduzierter Abschnitt (Aufteilung des Abschnitts in Kopf und Schaft)</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>3. Vorgestauchter Rohling (Umformung des Drahtes in eine Kugelform)</li> <li>4. Press-Rohling (Ausformen von Kopfform und Innenantrieb)</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Gekniffener Bolzen (Umformung der Bohrspitze durch Anknäufen)</li> <li>6. Fertige Schraube (Gewindewalzen und Abscheren des Knäufbutzens)</li> </ol> |
|---|---|--|

## WIE ENTSTEHT EINE BIMETALLSCHRAUBE?



- |  |  |  |
|--|--|--|
| <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ausgangsmaterial / Drahtabschnitt</li> <li>2. Vorstauchen</li> <li>3. Fertigstauchen</li> <li>4. Pin zuführen</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>5. Stahlpin mit Oberteil verschweißen</li> <li>6. Kalibrieren</li> <li>7. Bohrspitze anknäufen</li> <li>8. Unterkopfgewinde walzen</li> </ol> | <ol style="list-style-type: none"> <li>9. Hauptgewinde walzen</li> <li>10. Bohrspitze härten</li> <li>11. Galvanisieren</li> <li>12. Dichtscheibe stecken</li> </ol> |
|--|--|--|



## AUF WAS KOMMT ES **IHNEN AN**

### **WIRTSCHAFTLICHKEIT**

- + Verschraubung ohne Vorbohren
- + Schnelles Verschrauben – Zeitersparnis beim Schrauben
- + Prozesssicherheit

### **INNOVATION**

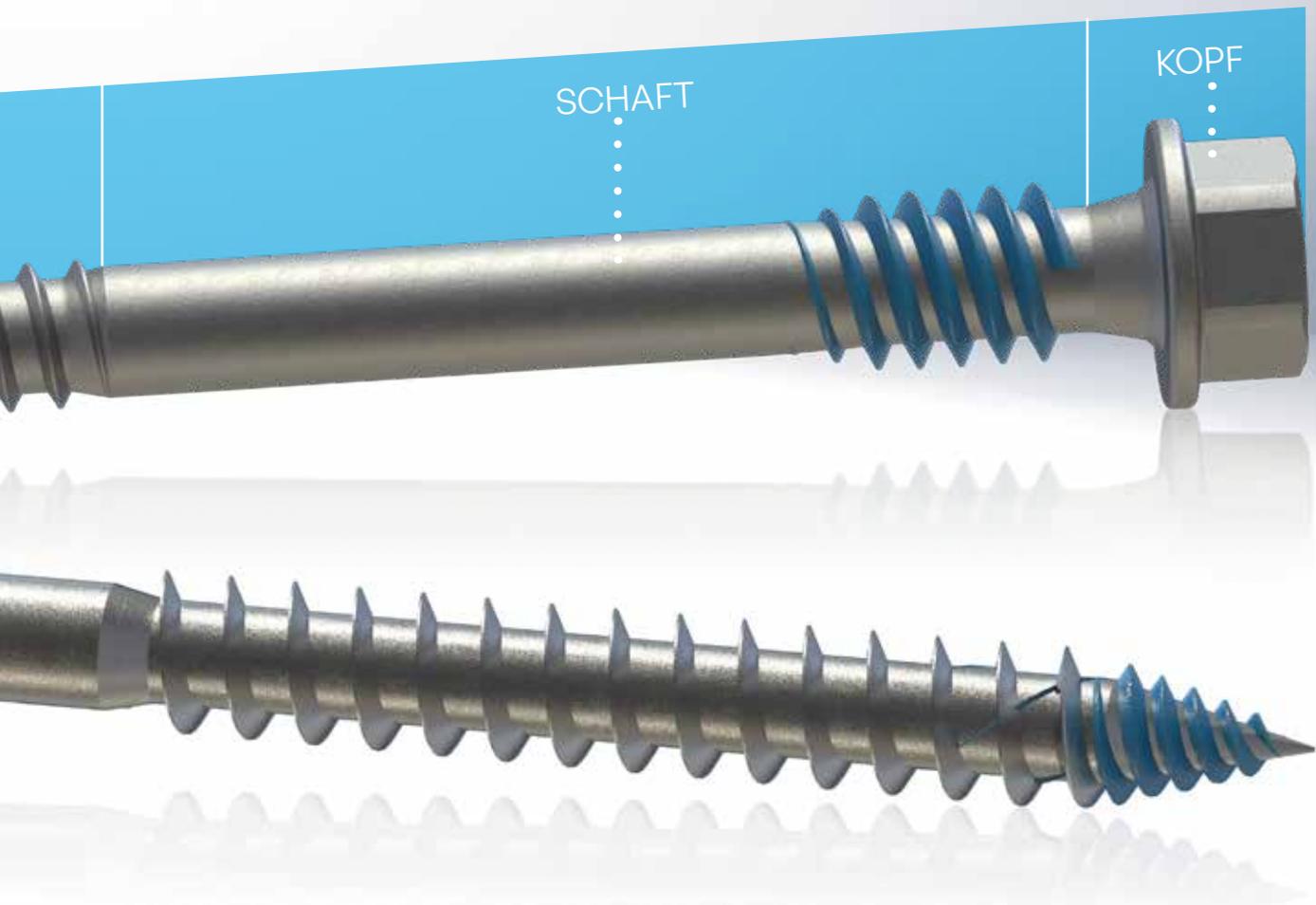
- + Keine Spannungen im Bauteil
- + Keine Späne
- + Randverschraubungen
- + „Zusammenzieh-Effekt“

### **FUNKTION**

- + Leichtes Einschrauben
- + Optimale Montage auch in schwierigen Schraubsituationen
- + Technische Parameter (Auszugswerte / Einschraubverhalten / Durchzugswerte)
- + Verbindung unterschiedlichster Materialien

### **DIFFERENZIERUNG VOM WETTBEWERB**

- + Rückverfolgbarkeit
- + Optik
- + Stabilität
- + Langlebigkeit
- + Wiedererkennungswert
- + Anwenderfreundlichkeit



## UNSERE ZUSATZLEISTUNGEN

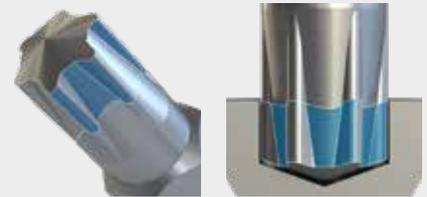
- + Eigene Konstruktion
- + Technische Unterstützung bereits in der Projektierungsphase
- + Eigene Produktentwicklung
- + 100% Kontrolle; automatisiert und manuell auf Kundenwunsch möglich
- + Verpackung und Logistik nach Kundenwunsch
- + Bevorratung von Sicherheitsbeständen kundenspezifischer Artikel in Abstimmung mit dem Kunden.
- + Konfektionierung
- + Private Labelling
- + Beschaffung von Sonder- bzw. Zeichnungsteilen als Komplettanbieter
- + Additive Fertigungsmöglichkeiten / 3D-Druck (SLM-Verfahren)

# ANTRIEBE



## SIT®-Antrieb

- + Straffer, passgenauer Sitz aufgrund der Kegelform
- + Mit herkömmlichem TX-Bit verschraubbar



Der SIT®-Antrieb verbindet die Stärken eines Kreuzschlitz (konischer Kern) mit denen eines TX-Antriebes (große Kraftangriffsflächen). Dank der speziellen Form mit dem konischen Kern wird das Werkzeug beim SIT®-Antrieb passgenau in der Schraube zentriert. Auch kann die Schraube auf den Bit aufgesetzt und ohne Festhalten problemlos verarbeitet werden. Gleichzeitig wird durch die sechs großen Kraftangriffsflächen eine maximale, gleichmäßige Kraftübertragung erreicht und verhindert ein Überdrehen oder ein Abrutschen des Bits oder des Werkzeugs.

\*Lizenz durch Adolf Würth GmbH & Co. KG



## TX / Innensechsrund

- + Kein Cam-Out-Effekt
- + Übertragung hoher Drehmomente



## Pozidriv®-Kreuzschlitz

- + Verringerter Cam-Out-Effekt durch parallele Angriffsklingen
- + Nicht geeignet für automatische Verschraubungen



## TORX®-ttap®

- + Kein Cam-Out-Effekt
- + Verhindert ein Taumeln des Schraubwerkzeuges



## Innen-Vierkant

- + Übertragung hoher Drehmomente
- + Kein Cam-Out-Effekt
- + Einfache Herstellung



## Kombi-Sechskant-Pozidriv mit Schlitz und angepresster Scheibe

- + Hohe Anpressdruck beim Einschrauben möglich, ohne Beschädigung der Gegenlage
- + Einsatz unterschiedlicher Schraubwerkzeuge möglich



## Kombi-Sechskant mit TX/SIT® und angepresster Scheibe

- + Vergrößerung der Auflagefläche
- + Schützt die Gegenlage vor Beschädigung
- + Überdeckt Lochtoleranzen



## Kombi-TX-Schlitz

- + Kombiniert Vorteile des TX-Antriebes mit einem Schlitz
- + Einsatz unterschiedlicher Schraubwerkzeuge möglich



## Innensechskant

- + Weit verbreitet
- + Gute Kraftübertragung



## Phillips®-Kreuzschlitz

- + Geeignet für automatische Verschraubungen
- + Einsatz z. B. im Trockenbau (Einschraubbegrenzer)



## Kombi-Sechskant-Kreuzschlitz

- + Kombination von Außen- und Innenangriffen
- + Vielseitiger Einsatz von Schraubwerkzeugen



## Kombi-Kreuzschlitz-Schlitz

- + Kombination von PZ und Schlitz
- + Einsatz unterschiedlicher Schraubwerkzeuge möglich



## LocTec®

- + Als Sicherheitsverschraubung
- + Flankengeometrie erlaubt lediglich ein Eindrehen der Schraube
- + Ein Ausdrehen der Schraube ist nicht mehr möglich

## KOPFVARIANTEN



### Flachsenkopf

- + Für ebenes Versenken



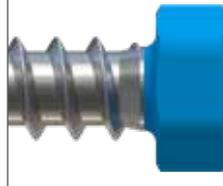
### Linsensenkopf

- + Als Gestaltungselement
- + Tiefere Innenantriebe möglich



### Linsenkopf / Pan Head

- + Optisch ansprechend
- + Große Innenantriebe



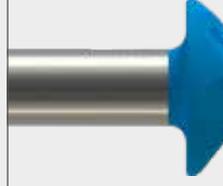
### Sechskantkopf

- + Hohe Kraftübertragung
- + Unempfindlich gegen Schmutz
- + Robust
- + Überlackierbar
- + Weit verbreitet



### Sechskantkopf mit angepresster Scheibe / Flansch

- + Vergrößerte Anpress-/  
Auflagefläche



### Schmiedekopf

- + Als Gestaltungselement



### Trompetenkopf

- + Gute Zentrierung im Bauteil



### Tellerkopf

- + Große Auflagefläche bei geringer  
Kopfhöhe



### Kappenkopf

- + Anpassbar auf Zier- und  
Abdeckkappen



### Halbrundkopf

- + Große Auflagefläche bei geringer Kopfhöhe
- + Als Gestaltungselement



### Stufenkopf

- + Aufgeworfene Holzfasern werden  
durch die untere Stufe abgetrennt  
und verbleibendes Material durch  
die obere Scheibe abgedeckt
- + Sauberes Verschraubungsbild



### Zylinderkopf

- + Große Kopfhöhe lässt große  
Innenantriebe zu
- + Weit verbreitet im Maschinenbau

## KOPFVARIANTEN SONDERKÖPFE



### Rändelkopf

- + Als Justierschraube per Hand
- + Angepasst an Ihren Anwendungsfall



### Krallenkopf

- + Perfekter Halt beim Umspritzen in Kunststoff
- + Angepasst an Ihren Anwendungsfall

## KOPFVARIANTEN ZUSATZOPTIONEN



### Fräsrippen

- + Selbstständiges Versenken des Kopfes in Holz



### Sperrrippen

- + Selbstständiges Versenken in Holz
- + Rand überdeckt aufgefälltes Material



### Sperrverzahnung

- + Verhindert ungewolltes Lösen der Schraube
- + Hohe Verarbeitungssicherheit, da ein Überdrehen erschwert wird



### Frästaschen

- + Erleichtern ein bündiges Versenken bei gleichzeitiger Eignung für Beschläge



### Schrägverzahnung

- + Hohe Prozesssicherheit gegen Überdrehen, da beim Auftreffen des Kopfes auf das Bauteil das Einschraubdrehmoment extrem ansteigt
- + Verhindert ungewolltes Lösen der Schraube
- + Entstehende Späne werden durch die schräge Anordnung der Zähne nach außen transportiert



### Sicherungs-Rippen

- + Oberflächenfreundliches Sicherungssystem
- + Oberflächenverdichtung ohne Beschädigung

# GEWINDEARTEN

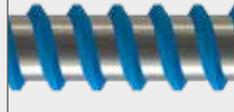


**Doppelganggewinde** □ ■ ■

- + Doppelt so schnell\*
- + Höhere Stabilität\*

Weiterentwicklung des Spanplatten-schraubengewindes durch zwei ineinanderliegende Gewindegänge

*\*im Vergleich zu herkömmlichen Spanplatten-schraubengewinden*



**Sondergewinde** □ ■ ■

- + Spezielle Gewindegeometrie nach Kundenwunsch/-anforderungen
- + Gewindegeometrien für die Befestigung in unterschiedlichsten Materialien
- + Funktionale Anpassungen über Gewindesteigung und Kerndurchmesser möglich



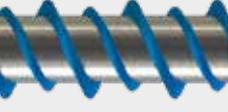
**Stützgewinde** ■

- + Sicherer Halt im Holz
- + Kein Knarren der Bauteile
- + Aufnahme der Zugbelastung erfolgt überwiegend im Stützgewinde, dadurch sind kleine Kopfdurchmesser möglich



**Unterkopfgewinde (ein- und zweigängig)** ■

- + Sorgt in Kombination mit einer Dichtscheibe für absolute Dichtigkeit



**Hi-Lo Gewinde** ▨ ■ ■

- + Verbesserte Auszugswerte sowohl in Holz als auch in dünnen Blechen
- + Schnellere Einschraubzeit



**Kompressionsgewinde** ■

- + Festes Anpressen des Bauteils
- + Fügt Bauteile distanzfrei zusammen
- + Kein Knarren der Holzverbindung
- + Erhöhte Bruchfestigkeit



**Hartholzgewinde** ■

- + Verstärkter Kerndurchmesser, dadurch erhöhtes Bruchdrehmoment
- + Speziell zur Verwendung in Harthölzern entwickelt (z. B. Bangkirai, Teak)



**Dünnschleibgewinde (ein- und zweigängig)** ■ ■

- + Hohe Auszugskräfte
- + Doppelganggewinde sorgt für schnelle Einschraubgeschwindigkeiten



Für Holz



Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss



Für Kunststoff

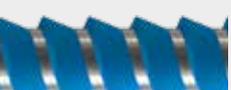
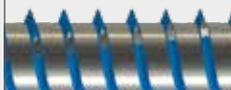


Für Stahl



Weitere Baustoffe

# GEWINDEARTEN

 <p><b>Blehschraubengewinde mit gewindefurchenden Rillen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Bewährte Verbindung dünner Bauteile</li> <li>+ Verbessertes Formen des Gegengewindes</li> </ul>	 <p><b>Betonschraubengewinde</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Zur Direktverschraubung in vorgebohrtem Beton, der Einsatz eines Dübels entfällt</li> </ul>
 <p><b>Bohrschraubengewinde</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Feines Gewinde mit Rillen, abgestimmt auf eine hohe Furchleistung</li> <li>+ Für dicke Materialien</li> </ul>	 <p><b>Porenbetonschraubengewinde</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Dübellose Montage in Gas- und Porenbetonstein</li> </ul>
 <p><b>Nagelgewinde</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Montage erfolgt durch Einschlagen, die Demontage durch Ausdrehen</li> </ul>	 <p><b>Fensterrahmenanker</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Selbstständiges Einschrauben in vorgebohrtem Mauerwerk / Beton / Ziegel</li> <li>+ Der Einsatz von Dübeln entfällt</li> </ul>
 <p><b>Anschlussgewinde</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Bietet zusätzliche Befestigungsmöglichkeit</li> <li>+ Durch den Austausch bestehender Schrauben keine weiteren Bohrlöcher nötig</li> </ul>	 <p><b>Dübelschraubengewinde</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Speziell angepasst an Ihren Dübel</li> </ul>
 <p><b>Metrisches Gewinde mit Unterbrechungen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Die Unterbrechungen erlauben ein nachträgliches Kürzen auf das erforderliche Maß und gewährleisten immer einen sauberen Gewindeanfang</li> <li>+ Ideal bei Anwendungsfällen, bei denen die Schraubenlänge starken Schwankungen unterliegt</li> </ul>	



Für Holz



Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss



Für Kunststoff



Für Stahl



Weitere Baustoffe

## GEWINDEARTEN ZUSATZOPTIONEN



### Schaftfräser

- + Verringert den Einschraubwiderstand
- + Verringert Spannungen im Material
- + Aufweitung des Schraubkanals im zu befestigenden Bauteil
- + Aufreiben des Bohrloches bei Plattenmaterialien, um Ausdehnungen zu ermöglichen



### Reibflügel

- + Aufweitung des Loches beim Einschrauben, dadurch Vermeidung von Spannungen zwischen Schraubenschaft und Bohrungsleibung



### Einstiche / Einwalzungen

- + Z. B. zur Aufnahme von Sicherungsringen



### Aufwalzungen

- + Z. B. als Einschraub-Begrenzung



### Aufwalzungen

- + Z. B. als Verdrehsicherung im Bauteil



# SPITZEN

 <p><b>Patentiertes DRIBO®-Bohrsegment</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Bohren und Schrauben in einem Arbeitsschritt</li> <li>+ Durch die besondere Anordnung des patentierten DRIBO®-Bohrsegmentes greift die Schraube sofort</li> <li>+ Verringerte Keilwirkung verhindert Rissbildung - mühelose Verbindung auch im Rahmen oder Leistenbereich</li> </ul>	 <p><b>Bohrspitze mit langem Bohransatz</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Überbrückung von Hohlräumen im Bauteil (verzögerter Schraubstart damit das Bauteil nicht zerstört wird)</li> </ul>
 <p><b>TurboDribo für dünne Bleche auf Holz-Unterkonstruktionen</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Dünnblechspitze durchdringt spanfrei die Blechoberfläche (bis 0,8 mm Stärke)</li> <li>+ DRIBO®-Bohrsegment nimmt Spannung aus der Holz-Unterkonstruktion</li> </ul>	 <p><b>Reduzierte Bohrspitze</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Kleiner Vorbohrdurchmesser gewährleistet auch in dünnen Materialien hohe Auszugswerte</li> </ul>
 <p><b>SPI Spitze</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Punktgenauer und sofortiger Schraubstart</li> <li>+ Minimierung der Spaltwirkung im Holz</li> </ul>	 <p><b>Überlange Bohrspitze</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Selbstständiges Vorbohren von dickwandigen Materialien</li> <li>+ Bis 12 mm Bohrleistung</li> </ul>
 <p><b>Kerbspitze / Schneidkerbe / Schabenut</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Bohrt vor</li> <li>+ Vermindert Spalten des Materials</li> <li>+ Verringert das Einschraubdrehmoment</li> </ul>	 <p><b>Holzschraubenspitze</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Zum selbstständigen Einschrauben in Holz-Unterkonstruktionen</li> </ul>
 <p><b>Gekniffene Bohrspitze</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Bohrt vor und verhindert das Spalten des Materials</li> <li>+ Kleine Randabstände möglich</li> <li>+ Verhindert Rissbildung</li> </ul>	 <p><b>Dünnblechspitze</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Spanfreie Durchdringung von dünnen Blechen (bis 2 x 1 mm Stärke)</li> <li>+ Höhere Haltekräfte, durch die Trichterbildung sind mehr Gewindegänge im Eingriff</li> </ul>
 <p><b>Kuppe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Erleichtertes Ansetzen</li> <li>+ Softer Gewindestart</li> </ul>	 <p><b>Nadelspitze</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>+ Sofortiger Schraubstart</li> </ul>



Für Holz



Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss



Für Kunststoff



Für Stahl



Weitere Baustoffe

# SPITZEN

## Überwalzte Bohrspitze

- + Ermöglicht größeren Bohrdurchmesser in der Startphase der Schraube
- + Beim definierten Vortrieb durch das Gewinde reduziert sich der Vorbohrdurchmesser. Da das zu befestigende Bauteil größer vorgebohrt wird wie die Unterkonstruktion ergeben sich höhere Auszugswerte



## Dünnschleifspitze mit Reibflügeln

- + Aufbohren des zu befestigenden Bauteils durch die Flügel, dadurch wird der Zwangsvorschub verhindert
- + Flügel brechen beim Auftreffen auf den Untergrund gezielt ab



## Flügelbohrspitze

- + Aufbohren des zu befestigenden Bauteils durch die Flügel, dadurch wird der Zwangsvorschub verhindert
- + Bohren des Kernloches in der Unterkonstruktion
- + Flügel brechen beim Auftreffen auf das Material gezielt ab



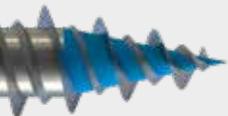
## Grobgewindespitze

- + Selbstständiges und leichtes Einschrauben im Untergrund



## Suchspitze

- + Erleichtert die Lochfindung



## Zapfen

- + Sorgt für exakte Positionierung im Schraubdom



Für Holz



Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss



Für Kunststoff



Für Stahl



Weitere Baustoffe

## DIREKTVERSCHRAUBUNG IN KUNSTSTOFF (THERMOPLASTE/DUROPLASTE)

Die REISSER **REKU** ist eine gewindefurchende Schraube für Kunststoffe und findet ihre Anwendung in den verschiedensten Industriezweigen (Lebensmittel-, Elektroindustrie u. v. m.). Sie eignet sich besonders mit ihrem asymmetrischen Gewinde, den optimal ausgerichteten Flankenwinkeln und ihrem Führungsgewinde zwischen den Gewindeflanken für thermoplastische Werkstoffe.

REKU - zur Direktverschraubung in Kunststoff - INDIVIDUELL anpassbar.



### PRODUKTMERKMALE:

#### ASYMMETRISCHES GEWINDE

#### 25°/ 5° FLANKENWINKEL

- + Hohes Auszugsmoment
- + Hohes Überdrehmoment
- + Geringes Einschraubmoment

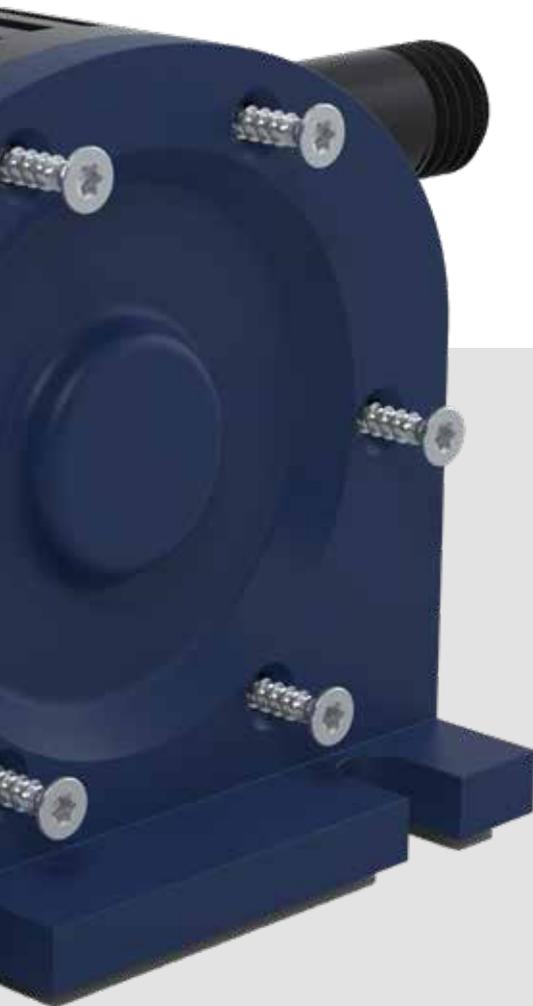
#### FÜHRUNGSGEWINDE ZWISCHEN DEN GEWINDEFLANKEN

- + Hohe Stabilität beim Schraubvorgang (Prozesssicherheit)



### VORTEILE:

- + Eine Direktverschraubung im Kernloch / Dom möglich, da die Schraube ihr Gewinde selbst formt.
- + Das Gewinde schneiden entfällt, das spart Zeit und Geld.
- + Die hohe Gewindesteigung ermöglicht ein schnelles, einfaches Einschrauben mit einem geringen Einschraubmoment.
- + Lässt mehrfache Wiederholmontagen zu ohne signifikante Vorspannverluste.
- + Hohe Prozesssicherheit wird durch das Führungsgewinde zwischen den Gewindeflanken gewährleistet.
- + Gesteigerte Lebensdauer aufgrund optimalem Materialfluss bei der Verschraubung.
- + Besonders leistungsfähige Verbindung aufgrund hoher Selbsthemmung und Vibrationssicherheit.



## PRODUKTVARIANTEN:

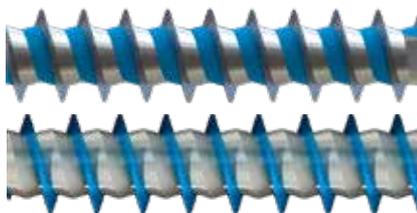
Wir fertigen die REKU auch mit speziellen Sondergewinden, so dass diese in härtere und sprödere Kunststoffe (z. B. in duroplastische oder glasfaserverstärkte Kunststoffe, kurz GFK), direkt verschraubt werden können.

Um die Teilevielfalt zu reduzieren, können wir mit unseren flexiblen Möglichkeiten die Schrauben auch für Materialkombinationen (thermo- und duroplastische Kunststoffe) auslegen, so dass für beide Materialien die Verbindungsanforderungen optimalst erfüllt werden.

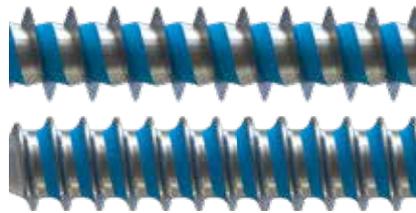
Eine Kompatibilität zu allen auf dem Markt gängigen, frei verfügbaren Gewindearten kann hergestellt werden.

Untenstehende Beispiele zeigen Gewinde mit unterschiedlichen Kerndurchmessern. Diese sind entsprechend den Anforderungen stabilisierend verstärkt (für hohe Zug- und Torsionskräfte) und mit speziellem Sondergewinde (für randnahe Verschraubungen) ausgeführt.

Weiche Kunststoffe



Harte und spröde Kunststoffe

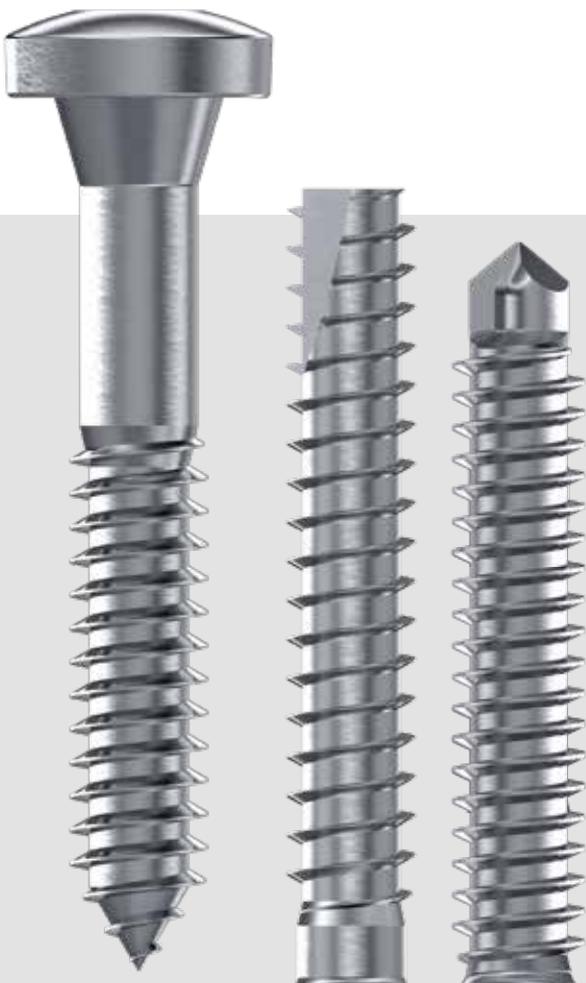


**Technische Daten zu unseren Kunststoffschrauben senden wir Ihnen gerne auf Anfrage zu.**

## DIREKTVERSCHRAUBUNG IN LEICHTMETALL

Die REISSER **DRG** gewährleistet eine einfache und sichere Montage im gebohrten, gestanzten und gegossenen Loch. Die Schraube furcht ihr Gewinde selbst, somit wird kein weiterer Arbeitsgang benötigt um das Gewinde zu formen.

DRG - zur Direktverschraubung in Leichtmetall - INDIVIDUELL anpassbar.



### PRODUKTMERKMALE:

#### ASYMMETRISCHES GEWINDE

- + Hohes Auszugsmoment
- + Hohes Überdrehmoment
- + Geringes Einschraubmoment

#### SPEZIELLE ZAPFENGEOMETRIE

- + Optimales Ansatzverhalten bei der Montage

### VORTEILE:

- + Eine Direktverschraubung im Kernloch möglich, da die Schraube ihr Gewinde selbst formt.
- + Das Gewinde schneiden entfällt, das spart Zeit und Geld.
- + Lässt mehrfache Wiederholmontagen zu ohne signifikante Vorspannverluste.
- + Gesteigerte Lebensdauer aufgrund optimalem Materialfluss bei der Verschraubung.
- + Besonders leistungsfähige Verbindung aufgrund hoher Selbsthemmung und Vibrationssicherheit.
- + Hohes Auszugsmoment.
- + Hohes Überdrehmoment.
- + Geringes Einschraubmoment durch asymmetrisches Gewinde.
- + Optimales Ansatzverhalten bei der Montage durch spezielle Zapfengeometrie.



**PRODUKTVARIANTEN:**



**Gewindefurchende Rillen**

- + Verbessertes Formen des Gegengewindes



**Dünnschraubgewinde (ein- und zweigängig)**

- + Hohe Auszugskräfte
- + Doppelganggewinde sorgt für schnelle Einschraubgeschwindigkeiten



**Blechsraubgewinde**

- + Bewährte Verbindung dünner Bauteile



**Sondergewinde**

- + Spezielle Gewindegeometrie nach Kundenwunsch/-anforderungen
- + Gewindegeometrien für die Befestigung in unterschiedlichsten Materialien
- + Funktionale Anpassungen über Gewindesteigung und Kerndurchmesser möglich

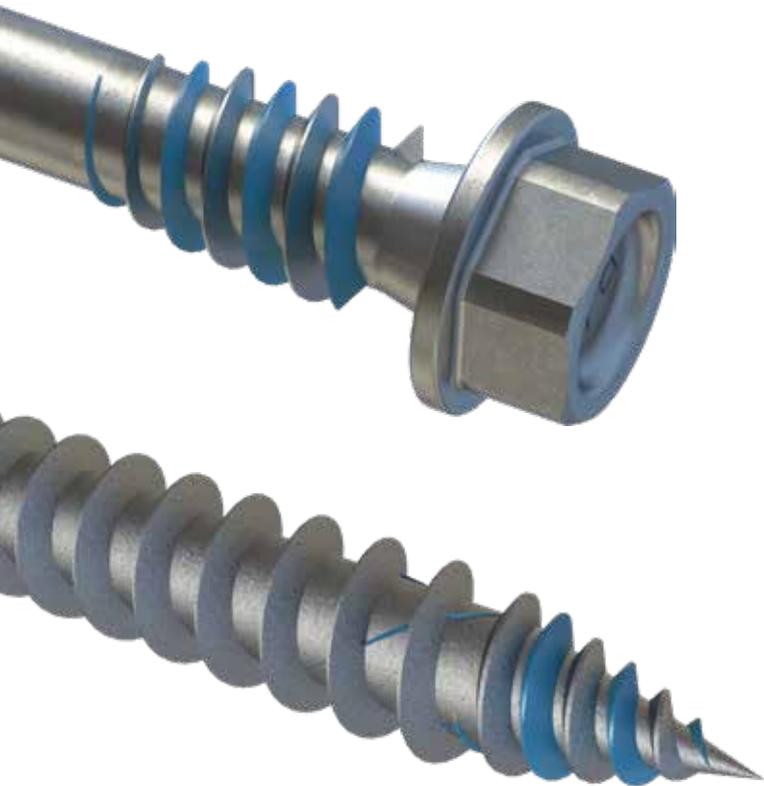
**ANWENDUNG:**

- + Bauteile aus Leichtmetall-Druckguss (besonders Aluminium-, Magnesium- und Zinklegierungen).
- + Verbindungen hochverstärkter Thermoplast-/Duroplast-Bauteile.
- + Verschraubung von Materialkombinationen, feste und spröde Kunststoffe mit Leichtmetallvarianten.

## DIREKTVERSCHRAUBUNG IN „LEICHTMETALLBAU“

### RP-TD (-P) - DIE BOHRSCHRAUBE FÜR METALL AUF HOLZ

Mit unserer **patentierten** Kombination aus zweigängigem Gewinde an der Spitze und asymmetrischem Holzgewinde sparen Sie gleich doppelt Zeit und somit auch Kosten. Sowohl das Vorbohren entfällt als auch die nachträgliche Reinigung der Dachfläche dank spanfreier Befestigung!



#### DOPPELGÄNGIGES UNTERKOPFGEWINDE

Dank der zwei auslaufenden Gewindegänge unter dem Kopf wird die Deckschale fest gegen die EPDM Dichtscheibe gepresst.

Die Vorteile sind:

- + Dauerhaft, zuverlässig dicht
- + Geradlinige Verschraubung - keine sichtbare Dellenbildung
- + Auch bei erhöhter Schneelast und starken Temperaturschwankungen sackt das Deckblech nicht ab
- + Sicheres Begehen der Dachfläche ohne Absacken des Deckblechs möglich

#### DRIBO® 2.0

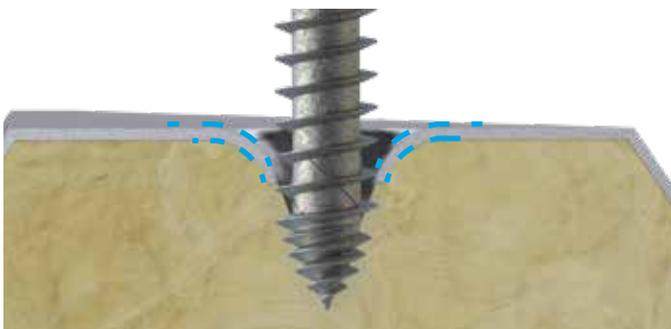
Frässegment zu Reduzierung der Spaltwirkung im Holz

#### ZWEIGÄNGIGES GEWINDE AN DER SPITZE

Formt mehr Gewindegänge in verdrängtem Material

#### ASYMMETRISCHES HOLZGEWINDE

Aggressives & ausgeprägtes Gewinde für hohe Haltekraft bei geringem Einschraubmoment



Das Material wird aufgebrochen und dabei nach unten verdrängt statt entfernt.

**Es entsteht kein Spanabfall an der Dachoberfläche.**



Herkömmliche Bohrschraube – Verursacht auf dem Dach Späne, die die Oberfläche beschädigen können und Korrosion hervorrufen. Bei der Fassade verursachen herabfallende Späne Korrosion auf dem Tropfkantenblech, daher ist aufwändiges Reinigen zwingend erforderlich.

## RP-T2 - DÜNNBLECHSCHRAUBE

REISSER Dünoblechschraube - das ideale Befestigungsmittel im Dachbereich für die Befestigung von Aluminiumprofilen auf Stahlblechprofilen an denen eine PV- oder Solaranlage montiert wird. Erreichen Sie maximale Stabilität sowie eine sichere, nach ETA geprüfte Verbindung die Zeit und Geld spart.



### STARKER HALT BEI SCHNELLER VERARBEITUNG

Das Material wird aufgebrochen, dabei verdrängt und nicht als Spanabfall entfernt. Durch die Dünoblechspitze werden im verdrängten Material mehr Gewindegänge geformt und somit hohe Auszugskräfte auch in dünnwandigen Bauteilen generiert.



### VERARBEITUNG



- 1** Beim spanfreien Einschraubvorgang werden zunächst beide Bauteile auseinander geschoben.  
Bauteil 1 (oberes Profilblech)  
Bauteil 2 (unteres Profilblech)



- 2** Bauteil 1 findet dabei zügig den Weg an die Dichtscheibe und presst sich an. Bei diesem Anpressvorgang rutscht Bauteil 1 in den gewindefreien Teil der Schraube. Gleichzeitig durchdringt die Dünoblechspitze spanfrei Bauteil 2 und das Gewinde fängt dort an zu greifen. Dabei wird das Bauteil 2 an Bauteil 1 zwangsfrei herangeführt weil sich im Bauteil 1 die Schraube währenddessen im gewindefreien Teil durchdreht.



- 3** Gewindefreier Teil unter dem Schraubenkopf verhindert zudem, dass die Dichtscheibe durch einen zu hohen Anpressdruck beschädigt wird. Schraube kann bei Bedarf wieder gelöst werden.

## DIREKTVERSCHRAUBUNG IN STAHL

### RS-K12 - RIEGELBOHRSCHRAUBE

Bohrschraube zum Befestigen von Riegeln, Pfetten und anderen Anbauteilen im Hallenbau auf Stahlunterkonstruktionen.

#### VORTEILE:

- + Arbeitsgang Vorbohren entfällt.
- + 12 mm Bohrleistung.
- + Einfaches Ausgleichen von Bauleranzen.
- + Weniger Schrauben dank hoher Haltekraft (10 kN Auszug, 14 kN Scherkraft).
- + Zugelassen für Langlochbefestigung.



#### PRODUKTMERKMALE:

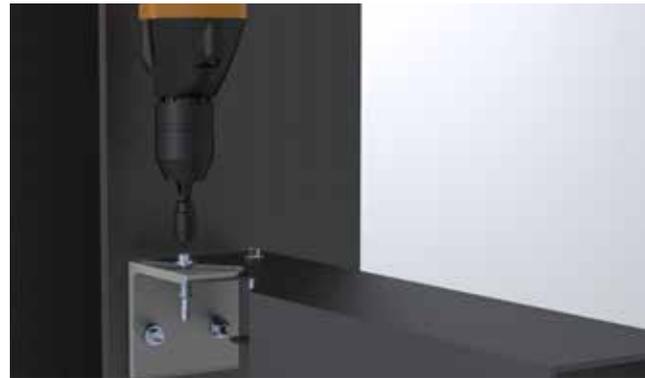
##### AUSSENSECHSKANT ANTRIEB

- + Große Kraftübertragung

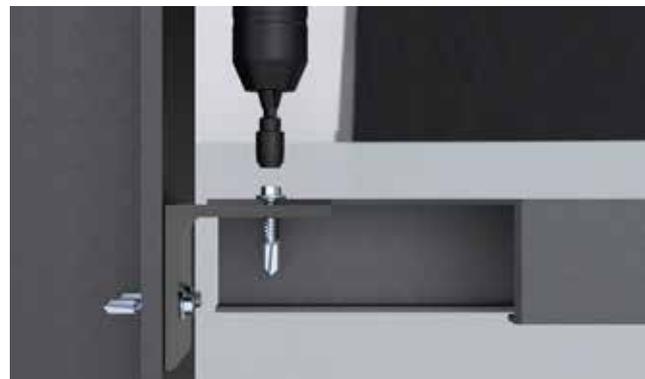
##### ÜBERLANGE BOHRSPITZE

- + Selbstständiges Vorbohren von dickwandigen Materialien
- + Kein Werkzeugverschleiß

#### UNSERE BEFESTIGUNGSLÖSUNG IM FOKUS



Bis dato einzige Bohrschraube mit massivem Durchmesser  $\varnothing$  8,0 im Metalleichtbau.



Vereinfachte Befestigung von Riegeln an Stahlkonstruktionen auch bei Bauleranzen, da das zweite Bauteil (Anbauteil) im Schraubprozess punktgenau gebohrt wird.

## RP-K12-P - SANDWICH-BOHRSCHRAUBE

Bohrschraube zur Befestigung von Sandwichprofilen auf dickwandigen Stahlunterkonstruktionen.

### VORTEILE:

- + Schnelle und sichere Verarbeitung durch hohe Bohrperformance selbst bei dicken Stahlunterkonstruktionen.



### PRODUKTMERKMALE:

#### AUSSENSECHSKANT ANTRIEB

- + Große Kraftübertragung

#### DOPPELGÄNGIGES UNTERKOPFGEWINDE

- + Dauerhaft, zuverlässig dicht
- + Geradlinige Verschraubung - keine sichtbare Dellenbildung
- + Auch bei erhöhter Schneelast und starken Temperaturschwankungen sackt das Deckblech nicht ab
- + Sicheres Begehen der Dachfläche ohne Absacken des Deckblechs möglich

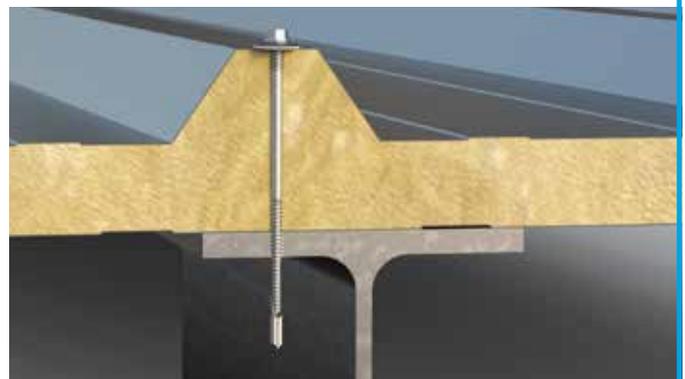
#### ÜBERLANGE BOHRSPITZE

- + Selbstständiges Vorbohren von dickwandigen Materialien
- + Kein Werkzeugverschleiß

### UNSERE BEFESTIGUNGSLÖSUNG IM FOKUS



Doppelgängiges Unterkopfgewinde für noch mehr Sicherheit und perfekte Optik. Dank der zwei auslaufenden Gewingänge unter dem Kopf wird die Deckschale fest gegen die EPDM Dichtscheibe gepresst.

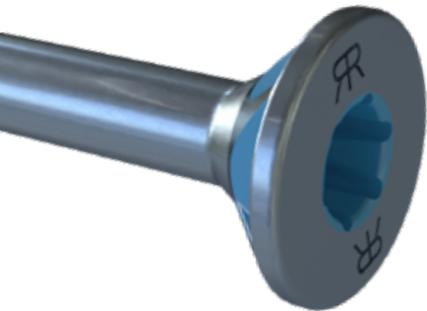


Einsatzbereich: Bohrschraube zur Befestigung von Sandwichprofilen auf dickwandigen Stahlunterkonstruktionen. Dachbau, Fassadenbau

## DIREKTVERSCHRAUBUNG IN HOLZ

### DNS® PLUS HOLZ(BAU)SCHRAUBE

Egal ob in der Werkstatt oder auf der Baustelle - Zeit ist Geld. Darum haben wir die neue DNS® Plus Schraube entwickelt. Dabei sind unsere Schrauben natürlich ETA zugelassen und können zusätzlich auf der REISSER Bemessungssoftware berechnet werden.



#### SIT® ANTRIEB

- + Schnelle Antriebsfindung und taumelfreies Einschrauben
- + Maximale Kraftübertragung ohne die Gefahr zu Überdrehen
- + Verarbeitung mit Standard-TX-Bit problemlos möglich

#### FLACHSENKKOPF MIT FRÄSTASCHEN

- + Bündiges Versenken im Holz
- + Geeignet für Beschläge und Beschlagteile, da keine Beschädigung des Metalls verursacht wird



#### DOPPELGANGGEWINDE

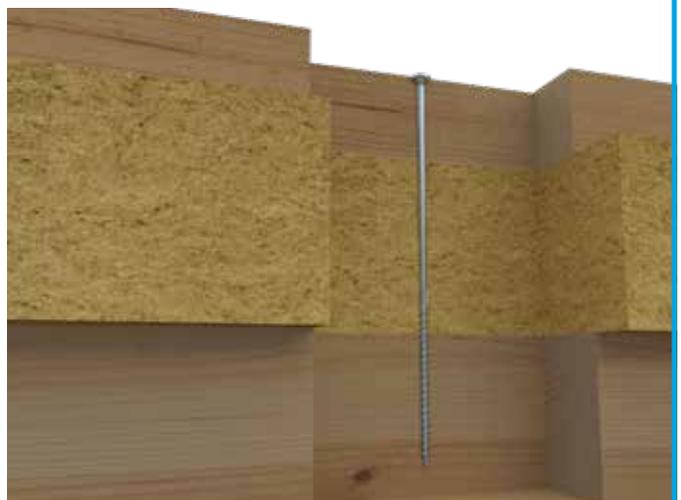
- + Zwei ineinanderliegende Gewindegänge sorgen für eine Zeitersparnis von bis zu 50% beim Einschrauben, im Vergleich zu herkömmlichen Spanplattenschrauben
- + Dank kleinerer Abstände durch zwei Gewindegänge erhöht sich die Stabilität im Holz

#### SCHAFTFRÄSER

- + Aufweitung des Schraubkanals im zu befestigenden Bauteil. Dadurch Spannungsreduzierung vor allem bei langen Schrauben

#### SPI SPITZE

- + Punktgenauer und sofortiger Schraubstart dank Nadelspitze
- + Gewinde an der Spitze sorgt für Minimierung der Spaltwirkung



## DIREKTVERSCHRAUBUNG IN HOLZ AUF ALU-UK/STAHL

### FLÜGELBOHRSCHRAUBE ALU-UK

Die Direktverbindung von Holz auf Aluminiumunterkonstruktionen bis 3,5 mm im Innen- und Außenbereich.



#### PRODUKTMERKMALE:

##### SIT® ANTRIEB

- + Schnelle Antriebsfindung und taumelfreies Einschrauben
- + Maximale Kraftübertragung ohne die Gefahr zu Überdrehen
- + Verarbeitung mit Standard TX Bit problemlos möglich

##### FLÜGELBOHRSPITZE

- + Ohne Vorbohren der Hölzer und Aluminiumunterkonstruktion bis 3,5 mm
- + Keine Rissbildung im Holz



### CABRI® TERRASSENSCHRAUBE

Die Direktverbindung von Holz auf Stahlunterkonstruktionen bis 6 mm im Innen- und Außenbereich.



#### PRODUKTMERKMALE:

##### TX ANTRIEB

- + Sehr gute Kraftübertragung
- + Kein Abrutschen
- + Sichere Verarbeitung

##### GEHÄRTETE FLÜGELBOHRSPITZE

- + Ohne Vorbohren der Hölzer und Stahlunterkonstruktion bis 6 mm
- + Keine Rissbildung im Holz



## KUNDENINDIVIDUELLE BEFESTIGUNGSLÖSUNGEN

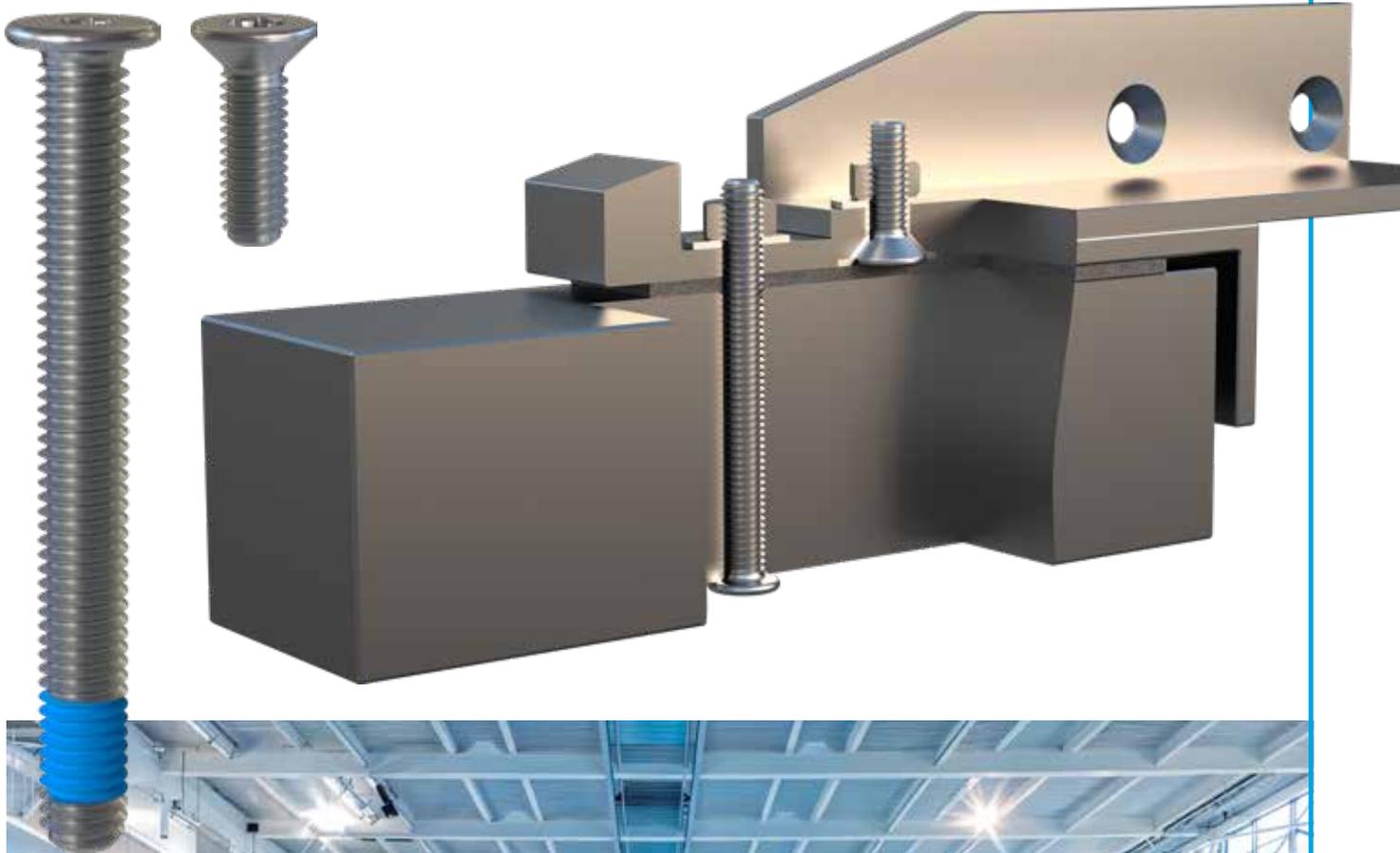
REISSER entwickelte gemeinsam mit dem Kunden die passende Kopfform für den Vierkantdurchbruch an der Rohrschelle. Die Schraube wird eingesteckt und der Kopf anschließend fest verpresst. Dadurch entsteht ein sicherer, kraftvoller Formschluss, der, z. B. gegenüber geschweißten Verbindungen, höheren Belastungen standhält.



## KUNDENINDIVIDUELLE BEFESTIGUNGSLÖSUNGEN

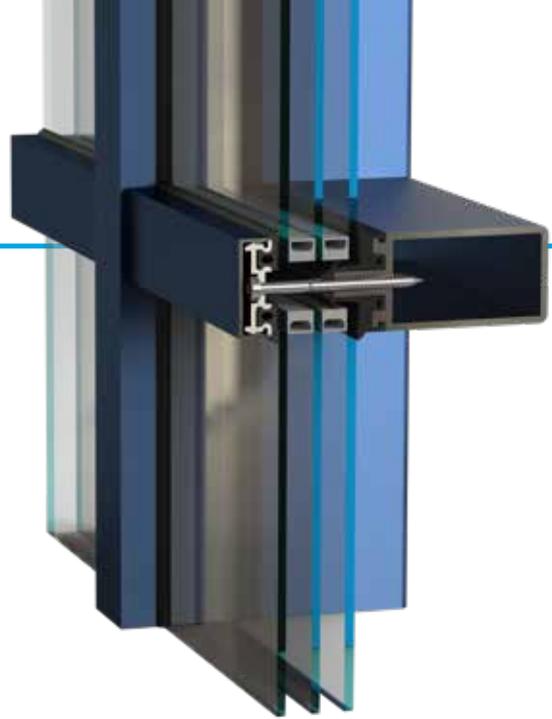
### A8 (HCR) VERBINDUNGSELEMENTE

REISSER entwickelt und fertigt für seine Kunden Qualitätsprodukte aus dem in der Verarbeitung und in der Anwendung anspruchsvollen Werkstoff **A8 (HCR) 1.4529**. Diese erfüllen höchste Anforderungen in, z. B. tragenden Konstruktionen, die extrem korrosiven Einflüssen ausgesetzt sind.

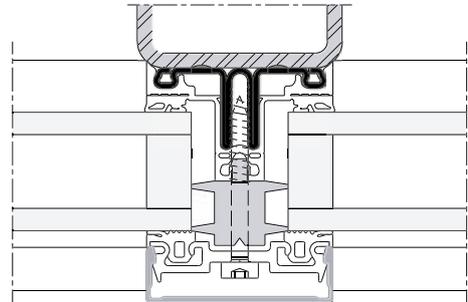


## KUNDENINDIVIDUELLE BEFESTIGUNGSLÖSUNGEN

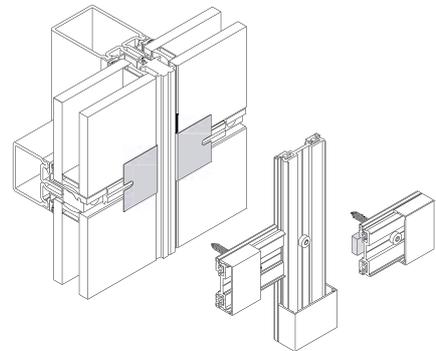
Schrauben für Pfosten-Riegelfassadensysteme mit und ohne Bohrspitze, jeweils angepasst an die Konstruktion und gewünschte Bohrleistung.



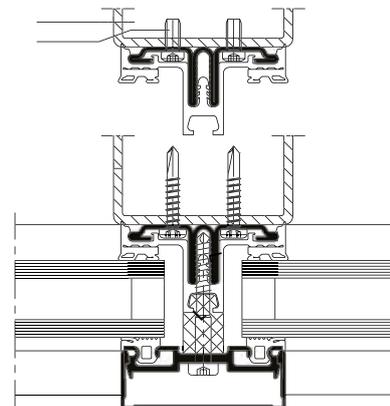
### BLECHSCHRAUBE



### BOHRSCHRAUBE



### REFABO PLUS BOHRSCHRAUBE MIT ÜBERLANGER SPITZE



Leistungen Industrie: Stand: 03/2025

Copyright © REISSER Schraubentechnik GmbH 2025

**Rechtliche Hinweise:**

Technische Änderungen und Sortimentsänderungen vorbehalten. REISSER Produkte werden ständig weiterentwickelt. Keine Haftung für Druckfehler und Irrtümer. Abbildungen sind unverbindlich. Bitte beachten Sie bei Planung und Anwendung unserer Produkte die anerkannten Regeln der Technik, baurechtliche Bestimmungen sowie einschlägige Sicherheitsvorschriften. Die bauaufsichtlichen Zulassungen unserer Produkte finden Sie zum Herunterladen auf [www.reisser-screws.com](http://www.reisser-screws.com).



**REISSER Schraubentechnik GmbH**

Fritz-Müller-Straße 10

74653 Ingelfingen-Criesbach

**T** +49 7940 127-0

**F** +49 7940 127-49

info@reisser-screws.com

[www.reisser-screws.com](http://www.reisser-screws.com)

