

REISSER SCHRAUBENTECHNIK

Anschrift REISSER-Schraubentechnik GmbH
Fritz-Müller-Straße 10
D-74653 Ingelfingen-Criesbach

Telefon +49 7940 127-0
Fax +49 7940 127-49
E-Mail info@reisser-screws.com



ab **4** | Unternehmen

ab **6** | Produktion

ab **10** | REISSER Galvanik

ab **12** | Auf was kommt es Ihnen an?

ab **14** | Wie entsteht eine Schraube?

ab **15** | Antriebe

ab **16** | Kopfvarianten

ab **18** | Gewindearten

ab **22** | Spitzen

ab **24** | Bimetall

ab **25** | Anwendungsbeispiele

WER WIR SIND

REISSER verbindet Innovation und Tradition.

100 Jahre Erfahrung stecken in der langen Unternehmensgeschichte. Erfahrung allein genügt uns aber nicht. Vielmehr setzen wir ständig auf Innovationen, die in ihren jeweiligen Einsatzgebieten dem Verarbeiter einen echten Zusatznutzen bieten.

Begonnen hat alles mit einem Eisenwarengeschäft, welches 1921 von den Brüdern REISSER im hohenlohischen Künzelsau aufgebaut wurde. In den vergangenen Jahrzehnten hat sich REISSER zu einem modernen Unternehmen der Befestigungsbranche entwickelt und beschäftigt mittlerweile über 300 Mitarbeiter. Auf einem 39.000 m² großen Areal fertigen wir am Standort Criesbach Verbindungselemente aus hochwertigsten Materialien.

Als Partner des Fachhandels und der Fachmärkte sowie für die vielfältigen Anforderungen aus der Industrie halten wir ständig über 8.000 verschiedene Schrauben und Verbindungselemente aus Edelstahl, Messing, Stahl, Kupfer sowie Sonderwerkstoffen und Legierungen bereit. Außerdem stehen wir Ihnen als kompetenter Partner für individuelle Lösungen zur Seite.

Komplettiert wird das Firmenprofil durch die eigene Galvanik. Hier bieten wir Ihnen verschiedene Beschichtungsmöglichkeiten und innovative Beschichtungsverfahren für Spezialanforderungen und Großmengen für Befestigungselemente und Komponenten aus verschiedenen Branchen.

Standort Deutschland – weil es unser Zuhause ist

Unsere Mitarbeiter sind unersetzlich. Das persönliche Engagement jedes Einzelnen macht den Erfolg unseres Unternehmens aus, deshalb setzen wir auf den Standort Deutschland und profitieren somit auch vom hohen Bildungsniveau. Dieses Niveau unterstützen wir gerne durch die überdurchschnittlich hohe Anzahl von Ausbildungsplätzen die wir Jahr für Jahr zur Verfügung stellen, im technischen wie auch im kaufmännischen Bereich. Denn Wertschöpfung kommt durch Wertschätzung.

Wir bleiben auch zukünftig dem Standort Deutschland verbunden. Gerade dadurch garantieren wir ein hohes Maß an Sicherheit, Stabilität und Qualität.

Vor allem aber investieren wir auch deshalb gerne, weil es unsere Heimat ist.

REISSER – „Made in Germany“





EIN UNTERNEHMEN DER WÜRTH  GROUP

UNSERE PRODUKTION:

- Produktionsfläche: 16.900 m²
- 400 Tonnen Draht/Monat, rund 55 Mio Stück Schrauben/Monat
- 181 Produktionsmitarbeiter
- Rohmaterial ausschließlich von europäischen Herstellern
- Materialien:
 - Edelstahl A2 / A4 / A5 / A8
 - Bimetall
 - Stahl in unterschiedlichen Güten und Festigkeiten
 - Messing
 - Aluminium



Maschinenpark

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





WIR FERTIGEN QUALITÄT

- Qualifizierte Mitarbeiter
- Stetige Schulungen und Weiterbildungen
- Umfangreiche Auswahl an Prüfgeräten
- Produkte mit bauaufsichtlichen Zulassungen und ETA-Zulassungen
- Zertifizierungen des Unternehmens:
Qualitätsmanagementsystem nach DIN EN ISO 9001
Energiemanagementsystem nach DIN EN ISO 50001
Umweltmanagementsystem nach DIN EN ISO 14001

WAS WIR KÖNNEN

- Herstellung von Schrauben und Verbindungselementen
- Verwendung aller kaltumformbaren Materialien:
- Edelstahl in Güte A2 / A4 / A5 / A8, Stahl in unterschiedlichen Güten und Festigkeiten, Sonderwerkstoffe, Bimetall, Aluminium, Messing, uvm.
- Unterschiedlichste Wärmebehandlungen, Oberflächenbehandlungen und -beschichtungen,
- Vergütung auf 8.8/10.9, Einsatzhärten, Induktivhärten, Tempern
- Entwicklung innovativer Produkte
- Entwicklung und Ausführung gemäß Ihren Anforderungen
- Kundenspezifische Lösungen aus mehreren Komponenten





REISSER GALVANIK

Die REISSER Galvanik ist Ihr Partner, wenn es um Oberflächenbeschichtung geht.

Sowohl für Spezialanforderungen als auch für Großmengen stehen ideale Bearbeitungsmöglichkeiten zur Verfügung.

Durch zukunftsweisende Investitionen in moderne und innovative Anlagen sowie neue Veredelungsarten sind wir ständig auf dem neuesten Stand der Technik. Bereits seit 1950 veredeln wir Oberflächen und können so auf eine langjährige Erfahrung zurückgreifen.

Als eigenständiger Geschäftsbereich der REISSER-Schraubentechnik GmbH bieten wir nicht nur Beschichtungslösungen für die Befestigungsindustrie, sondern auch für Komponenten aus den unterschiedlichsten Branchen.

SERVICE

Nicht nur Veredelung ist für uns von hoher Bedeutung, auch die partnerschaftliche Beziehung zum Kunden ist Ausdruck unserer Unternehmensphilosophie.

Sie können von uns einen umfassenden Service sowie Betreuung bei allen Beschichtungswünschen und Logistikthemen erwarten.

Gleichzeitig stellen wir uns auch individuellen Anforderungen schnell und flexibel.

VERFAHREN

- Elektropolieren (G/T)
- Beizen und Passivieren (G/T)
- Lackieren (G)
- Chemisch Vernickeln (G/T)
- Verzinken (G/T)
- RUSPERT® (T)
- Zinklamelle (T)



G/T = Gestell/Trommel







AUF WAS KOMMT ES IHNEN AN

Wirtschaftlichkeit

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

Innovation

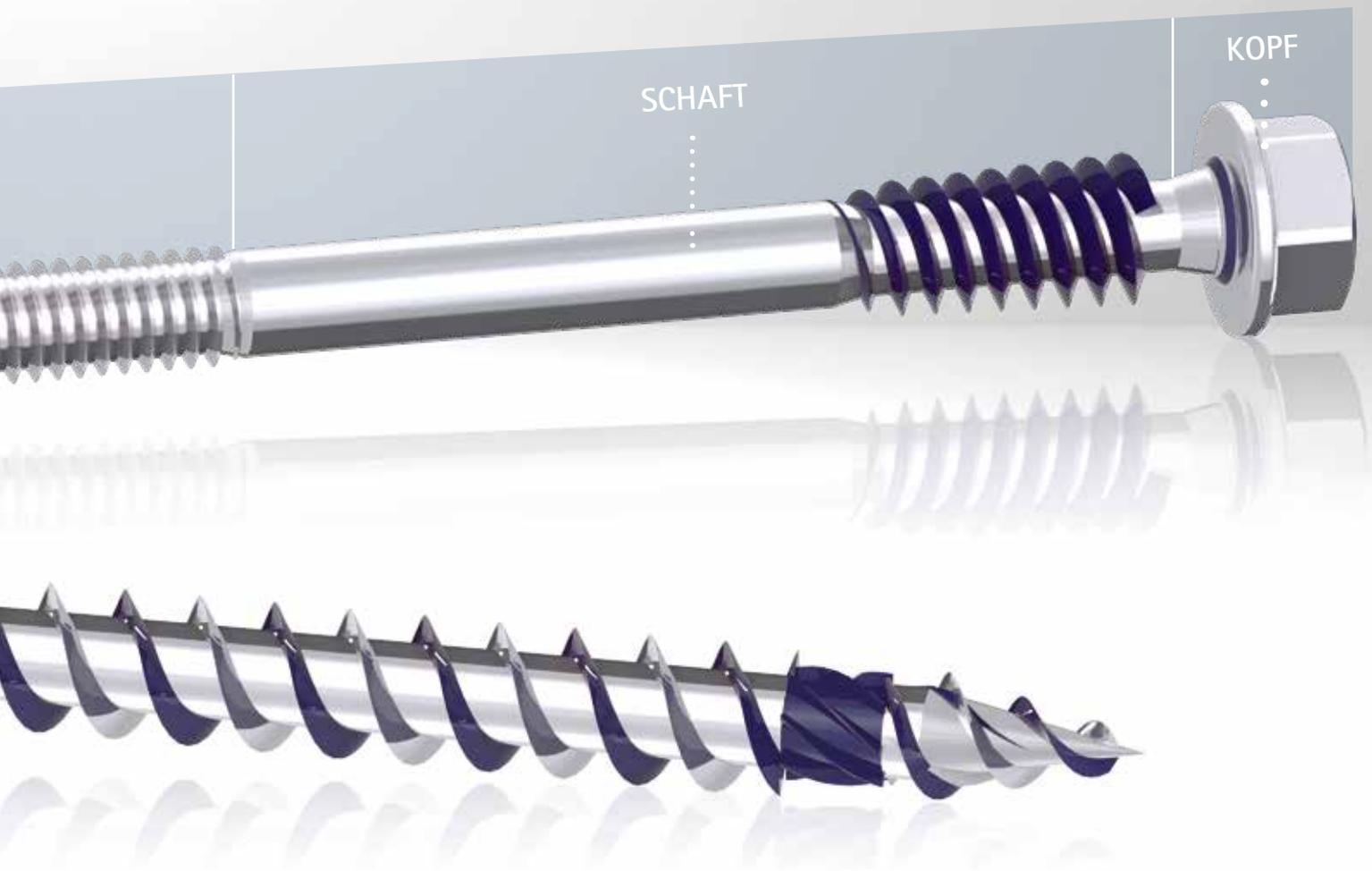
- Keine Spannungen im Bauteil
- Keine Späne
- Randverschraubungen
- „Zusammenzieh-Effekt“

Funktion

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

Differenzierung vom Wettbewerb

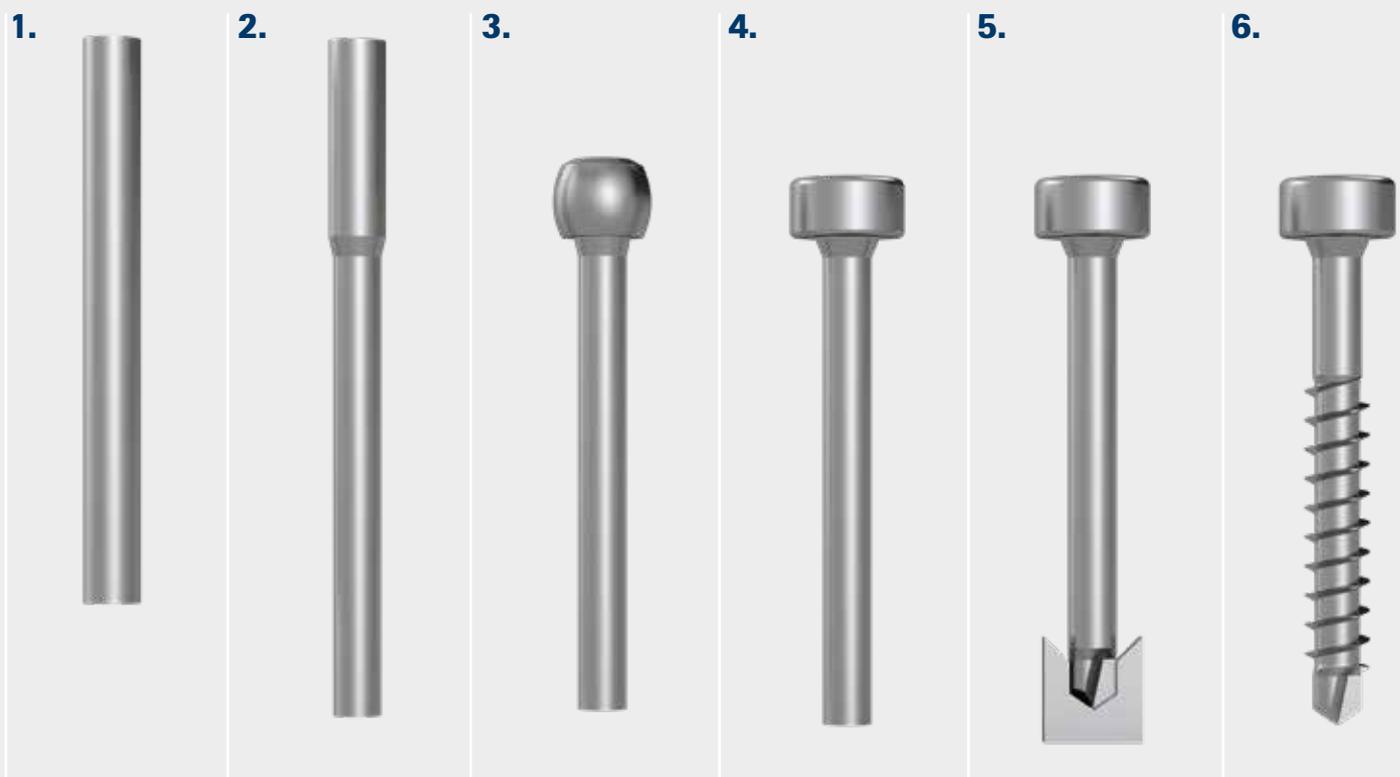
- Rückverfolgbarkeit
- Optik
- Stabilität
- Langlebigkeit
- Wiedererkennungswert
- Anwenderfreundlichkeit



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)

WIE ENSTEHT EINE SCHRAUBE?



Beispiel:
Zylinderkopf-Spanplattenschraube mit TX-Antrieb und Bohrspitze

1. Drahtabschnitt (Ausgangsmaterial)
2. Fließgepresster/ Reduzierter Abschnitt (Aufteilung des Abschnitts in Kopf und Schaft)
3. Vorgestauchter Rohling (Umformung des Drahtes in eine Kugelform)
4. Press-Rohling (Ausformen von Kopfform und Innenantrieb)
5. Gekniffener Bolzen (Umformung der Bohrspitze durch Ankneifen)
6. Fertige Schraube (Gewindewalzen und Abscheren des Kneifbutzens)

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 Angriffsflächen
- Nicht geeignet für automatische Verschraubungen



TORX®-ttap®

- Kein Cam-Out-Effekt
- Verhindert ein Taumeln des Schraubwerkzeugs



Sechskant

- Übertragung hoher Drehmomente
- Robust
- Überlackierbar
- Weit verbreitet
- Unempfindlich gegen Verschmutzungen



TX-Tamper-Proof / Sicherheits-TX

- Abwandlung des TX-Antriebes
- Innenliegender Stift erschwert unerwünschten Zugriff



Sechskant mit angespresster Scheibe / Flansch

- Vergrößerung der Auflagefläche
- Keine Beschädigung des Bauteils durch das Einschraubwerkzeug



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



Linsenkopf

- 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



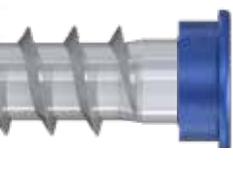
Kappenkopf

- 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



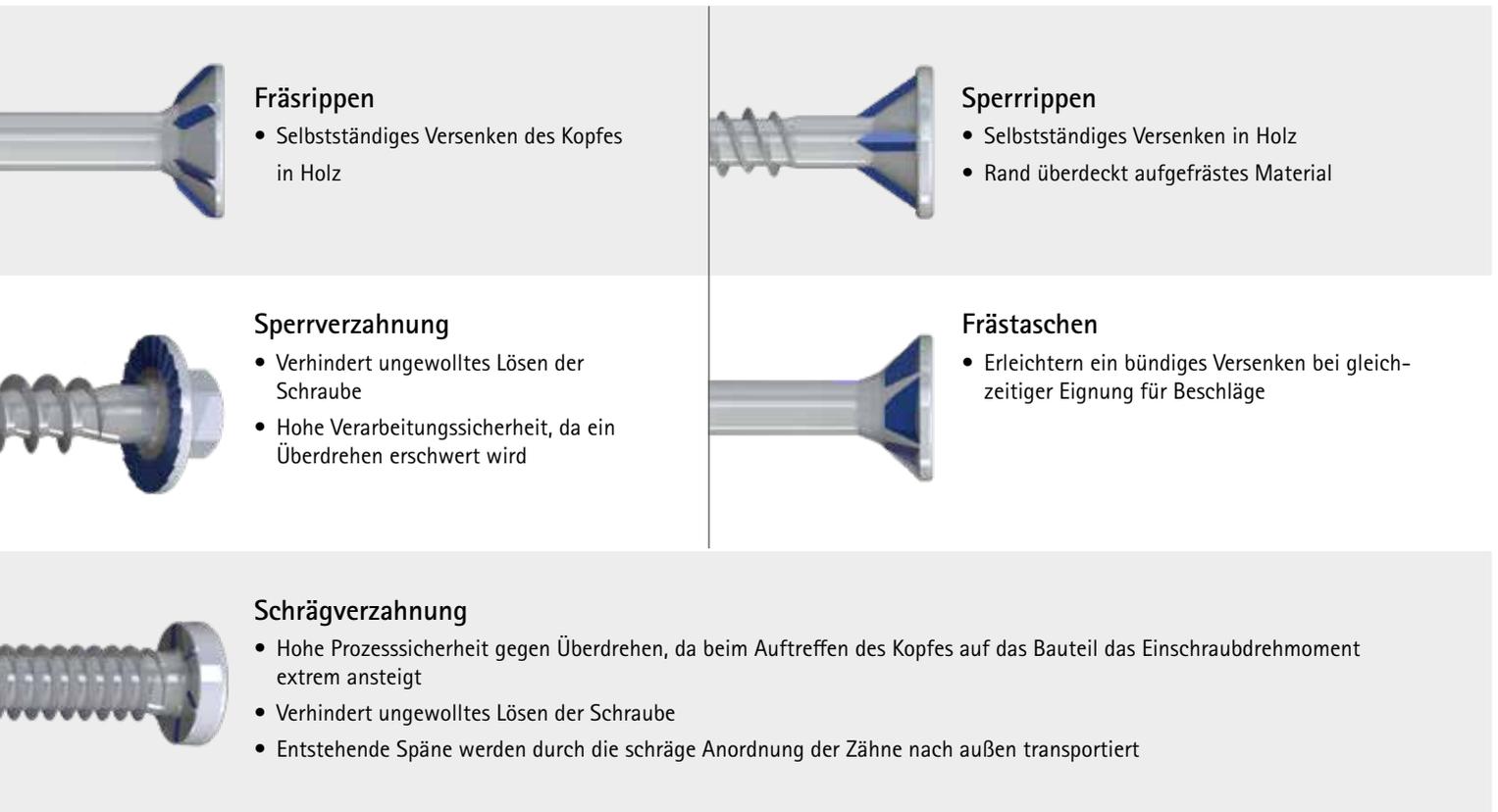
Rändelkopf

- 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 aufgefrästes Material

Sperrverzahnung

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

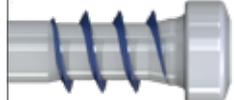
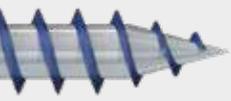
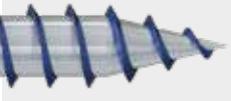
Frästaschen

- 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

GEWINDEARTEN

 <p>Doppelganggewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Doppelt so schnell* • Höhere Stabilität* <p>Weiterentwicklung des Spanplattenschraubengewindes durch zwei ineinanderliegende Gewindegänge</p> <p><small>*im Vergleich zu herkömmlichen Spanplattenschraubengewinden</small></p>	 <p>Sondergewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Spezielle Gewindegeometrie nach Kundenwunsch/-anforderungen • Gewindegeometrien für die Befestigung in unterschiedlichsten Materialien • Funktionale Anpassungen über Gewindesteigung und Kerndurchmesser möglich
 <p>Holzschraubengewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Jahrzehntlang bewährt • Einsatzbereich: Vollholz, Dübel 	 <p>Stützgewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sicherer Halt im Holz • Kein Knarren der Bauteile • Aufnahme der Zugbelastung erfolgt überwiegend im Stützgewinde, dadurch sind kleine Kopfdurchmesser möglich
 <p>Spanplattenschraubengewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Scharfes und aggressives Gewinde • Verminderte / reduzierte Spaltwirkung • Vielseitig einsetzbar in Holz, Verbundwerkstoffen, Schichtplatten etc. 	 <p>Blechschraubengewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Bewährte Verbindung dünner Bauteile
 <p>Hi-Lo Gewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verbesserte Auszugswerte sowohl in Holz als auch in dünnen Blechen • Schnellere Einschraubzeit 	 <p>Gewindefurchende Rillen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verbessertes Formen des Gegengewindes
 <p>Hartholzgewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Verstärkter Kerndurchmesser, dadurch erhöhtes Bruchdrehmoment • Speziell zur Verwendung in Harthölzern entwickelt (z. B. Bangkirai, Teak) 	 <p>Dünnblechgewinde (ein- und zweigängig)</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hohe Auszugskräfte • Doppelganggewinde sorgt für schnelle Einschraubgeschwindigkeiten
 <p>Grogengewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hohe Gewindesteigung sorgt für hohe Einschraubgeschwindigkeit und verminderte / reduzierte Spaltwirkung • Speziell für weichere Holzarten • Leichtes Einschrauben und gleichzeitig hohe Auszugskräfte in instabilem Material, z. B. für Sandgussformen 	 <p>Metrisches Gewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Standard Regelgewinde

Für Holz
 Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss
 Für Kunststoff
 Für Stahl
 Weitere Baustoffe

GEWINDEARTEN

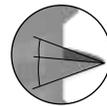
 <p>Metrisches Feingewinde</p> <ul style="list-style-type: none"> • Hohe Selbsthemmung 	 <p>Druckgussgewinde DRG</p> <ul style="list-style-type: none"> • Direktverschraubung von Leichtmetallen und faserverstärkten Kunststoffen
---	---

Kunststoffgewinde REKU

Speziell entwickelt für die Direktverschraubung in thermoplastischen Kunststoffen

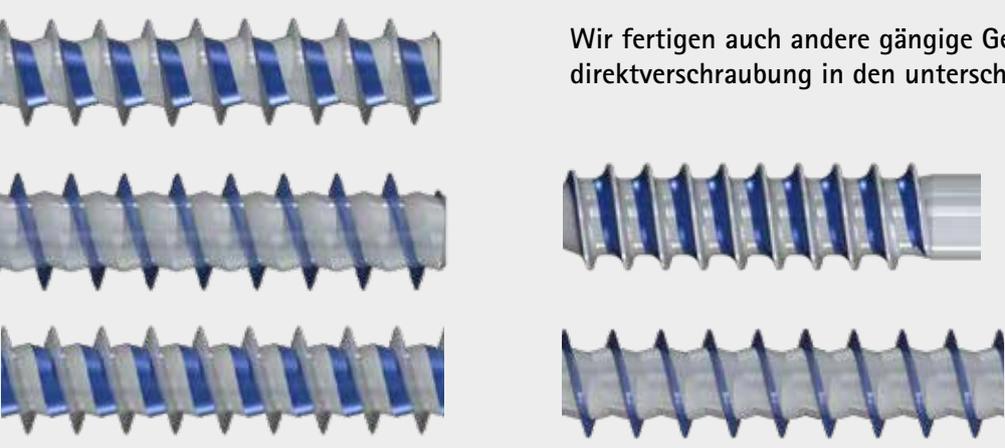


- Hohes Auszugsmoment
- Hohes Überdrehmoment
- Geringes Einschraubmoment
 - ↳ durch Asymmetrisches Gewinde 25° / 5° Flankenwinkel



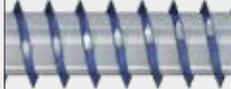
- Hohe Stabilität beim Schraubvorgang (Prozesssicherheit)
 - ↳ durch Führungsgewinde zwischen den Gewindeflanken

Wir fertigen auch andere gängige Gewindearten zur Kunststoffdirektverschraubung in den unterschiedlichsten Varianten.



 Für Holz	 Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss	 Für Kunststoff	 Für Stahl	 Weitere Baustoffe
--	--	--	--	---

GEWINDEARTEN

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

 Für Holz

 Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss

 Für Kunststoff

 Für Stahl

 Weitere Baustoffe

GEWINDEARTEN ZUSATZOPTIONEN



Schafftfräser

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



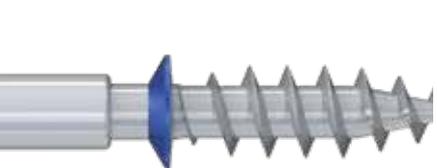
Reibflügel

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



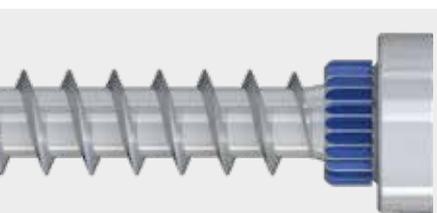
Einstiche / Einwalzungen

- Z. B. zur Aufnahme von Sicherungsringen



Aufwalzungen

- Z. B. als Einschraub-Begrenzung



Aufwalzungen

- Z. B. als Verdrehsicherung im Bauteil



Für Holz



Für Leichtmetall /
Aluminium / Druckguss



Für Kunststoff



Für Stahl



Weitere Baustoffe

SPITZEN

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

 Für Holz

 Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss

 Für Kunststoff

 Für Stahl

 Weitere Baustoffe

SPITZEN

 <p>Überwalzte Bohrspitze</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 	 <p>Dünnblechspitze mit Reibflügeln</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aufbohren des zu befestigenden Bauteils durch die Flügel, dadurch wird der Zwangsvorschub verhindert • Flügel brechen beim Auftreffen auf den Untergrund gezielt ab
 <p>Flügelbohrspitze</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 	 <p>Grobgewindespitze</p> <ul style="list-style-type: none"> • Selbstständiges und leichtes Einschrauben im Untergrund
 <p>Suchspitze</p> <ul style="list-style-type: none"> • Erleichtert die Lochfindung 	 <p>Zapfen</p> <ul style="list-style-type: none"> • Sorgt für exakte Positionierung im Schraubdom

 Für Holz

 Für Leichtmetall / Aluminium / Druckguss

 Für Kunststoff

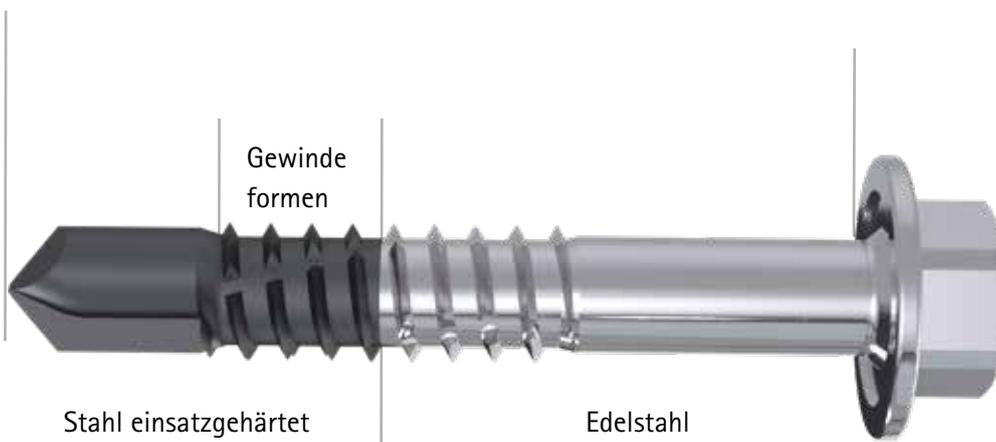
 Für Stahl

 Weitere Baustoffe

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.



In einem hochwertigen Schweißverfahren wird die Edelstahlschraube mit einer Kohlenstoffstahlbohrspitze versehen.

Das Vorbohren entfällt.



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.

ANWENDUNGSBEISPIELE

Skateboard Rampen
Befestigung Deckbelag



ANFORDERUNGEN:

- Kopfbeschriftung
- Bündiges Versenken
- Verringerte Spaltwirkung im Holz

VERWENDETE SCHRAUBEN:

- Kundenspezifische Anpassung der DRIBO®-Spanplattenschraube -> Elephant-Screw

Photovoltaik Dach- und Freiflächenanlagen
Alu- und Stahlunterkonstruktionen



ANFORDERUNGEN:

- Außenbereich, witterungsanfällig
- Bohrschraube Bimetall (Edelstahlschraube mit Stahlbohrspitze)

VERWENDETE SCHRAUBEN:

- Bohrschraube RP-K3-X-6,3 x 20
- Bohrschraube RP-K-6,3 x 20
- Dünnblechschraube „spanfrei“ RP-T2-6,0 x 25

Wohn-/Industriebau
Fassadenplatten Resysta: Alternativmaterial zu Holz



ANFORDERUNGEN:

- Optik
- Möglichkeiten: Serienlackierungen, Sonderlackierungen, Kleinstmengen, Auswahl aus 25.000 Farben, von matt bis glänzend

VERWENDETE SCHRAUBEN:

- Kopfplackierte Fassadenplattenschrauben FPS-4,8; FPS-5,5; Edelstahl A2+A4

Terrassenbau
Direktverbindungen von Plattenmaterialien auf Aluminium- und Stahlunterkonstruktion



ANFORDERUNGEN:

- Rost- und säurebeständig
- Geeignet auch für stark gerbsäurehaltige Hölzer und Thermohölzer
- Verschraubung ohne Vorbohren
- Für Unterkonstruktion aus Aluminium und Stahl
- Dauerhaft auf Lager

Industrieller Leichtbau

Stehfalzdach



ANFORDERUNGEN:

- Spannfrees Verarbeiten
- Schnelles Verarbeiten
- Großen Belastungen standhalten

VERWENDETE SCHRAUBEN:

- Dünnblechschraube RP-T2-6,0 x 38
- Bohrschraube RP-K-5,5 x 25

GEWERBEBAU

Spanlose Befestigung von Trapez- und Sandwichprofilen auf Holz-UK



ANFORDERUNGEN:

- Kein Vorbohren
- Spannfrie Befestigung
- Schutz der Blechoberfläche vor Kratzern und Schmutz
- Keine Reinigung

VERWENDETE SCHRAUBEN:

- Bohrschraube RP-TD-6,0
- Bohrschraube RP-TD-P-6,0

Edelstahl A8 1.4529

Holz-Holz Verschraubungen



ANFORDERUNGEN:

- Besonders gute Beständigkeit gegenüber stark angreifenden Medien wie Phosphor-, Schwefel- und Salzsäure. Hohe Lochfraß- und Spannungskorrosionsbeständigkeit
- Für Befestigungen mit hohen Ansprüchen an die Korrosionsbeständigkeit (Hallen-, und Solebäder, Tunnelbau, Chemische Industrie)
- ETA-Zulassung

VERWENDETE SCHRAUBEN:

- RETINOX plus HCR 1.4529

VHF

Befestigung von Unterkonstruktionen für Fassadenelemente im Neu- und Bestandsbau



ANFORDERUNGEN:

- Minimaler Wärmeverlust durch A4
- Verarbeitungsfreundlich
- Flexibel & vielseitig einsetzbar
- Brandschutzkonform
- Bauaufsichtlich zugelassen (Q4/2021)
- Zug- und Druckzulassung für Dübel im Untergrund

VERWENDETE SCHRAUBEN:

- RDS-CA
- RDS-CW

Leistungen Industrie: Stand: 07/2021

Copyright © REISSER-Schraubentechnik GmbH 2021

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.

REISSER-Schraubentechnik GmbH

Fritz-Müller-Straße 10
D-74653 Ingelfingen-Criesbach

T: +49 7940/127-0
F: +49 7940/127-49

produktion@reisser-screws.com
www.reisser-screws.com

