

# Octelok<sup>®</sup> Einpressbefestiger

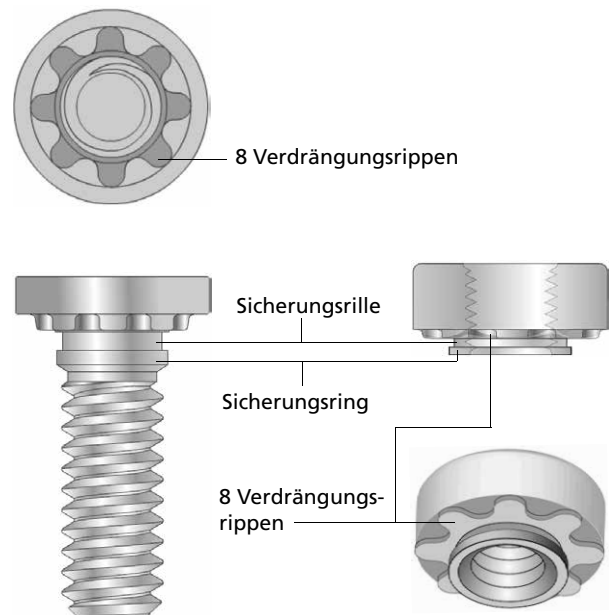
Leistungsstarke Einpressbolzen und -Muttern  
(Metrische Produkt-Reihe)

# Octolok® Leistungsstarke Einpressbolzen und -mutter

Octolok® Einpressbolzen und -mutter sind hochfeste Verbindungselemente, die Außen- oder Innengewinde in den anspruchvollsten Anwendungen bereitstellen - auch in dünnen Materialien.

Octolok® Befestiger verbessern Qualität und Zuverlässigkeit, vereinfachen Produktionsprozesse und reduzieren die Kosten der Montage. Octolok® Befestiger können Schweißbolzen ersetzen und Lackier-/Beschichtungskosten vermeiden.

Octolok® Bolzen und Mutter werden in gebohrten oder vorgestanzten Löchern in den für die jeweiligen Abmessungen empfohlenen Durchmessern eingebracht. Mit der von einer Presse aufgetragenen Kraft wird das durch 8 Verdrängungsrippen geformte Profil in das Bauteil gepresst. Dadurch fließt das Material in die Sicherungsrille des Verbinders und bietet so hervorragende Verdrehfestigkeit, während der Sicherungsring für sehr hohe Auspresswerte sorgt. Octolok® Befestiger können manuell einzeln, aber auch in automatisierten Montageprozessen verarbeitet werden.



## Octolok® 8 Rippen Design

- Hervorragende Verdrehfestigkeit & Vibrationsbeständigkeit
- Erhöhte Auspresswerte
- Kann mit bestehenden 6 Rippen Presswerkzeugen verarbeitet werden

## Verarbeitung kann automatisiert werden

- Schnelle Verarbeitung reduziert die Kosten

## Wärmebehandlung nach SAE/ISO Güteklasse

- Hohe Festigkeit kann eine Durchmesser-Reduzierung des Befestigers ermöglichen und so die Montagekosten senken

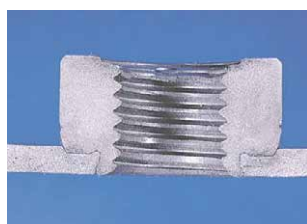
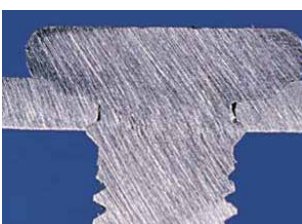
## In zölligen und metrischen Abmessungen erhältlich

- Passend für alle Märkte - produziert nach Kundenanforderungen

## Erhältlich mit verschiedenen Oberflächen/Beschichtungen

- Sofort einsatzbereit, Vorbehandlung entfällt

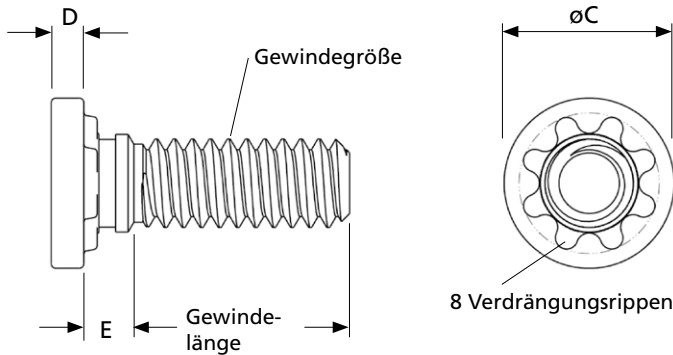
## Anwendungen



Die Schlibilder zeigen den Materialfluss nach der Verarbeitung



# Octolok® Einpressbolzen Abmessungen & Leistungsdaten



Material: Stahl ISO 898-1  
Oberfläche: nach Erfordernis

Unterkopfform und Abmessungen werden zur Erreichung der Leistungsdaten durch den Hersteller vorgegeben.

Die genannten Leistungsdaten sind typische Werte erzielt unter Laborbedingungen. Die Versuche wurden ausgeführt nachdem die Bolzen in kohlenstoffarmen Stahl mit einer max. Härte von Rockwell B70 eingepresst wurden. Für genaue Werte wird empfohlen jede Anwendung individuell zu testen. Zur Ermittlung von Leistungsdaten in anderen Materialien als Stahl sind individuelle Tests erforderlich. Die angegebenen Daten gelten nicht als Spezifikation.

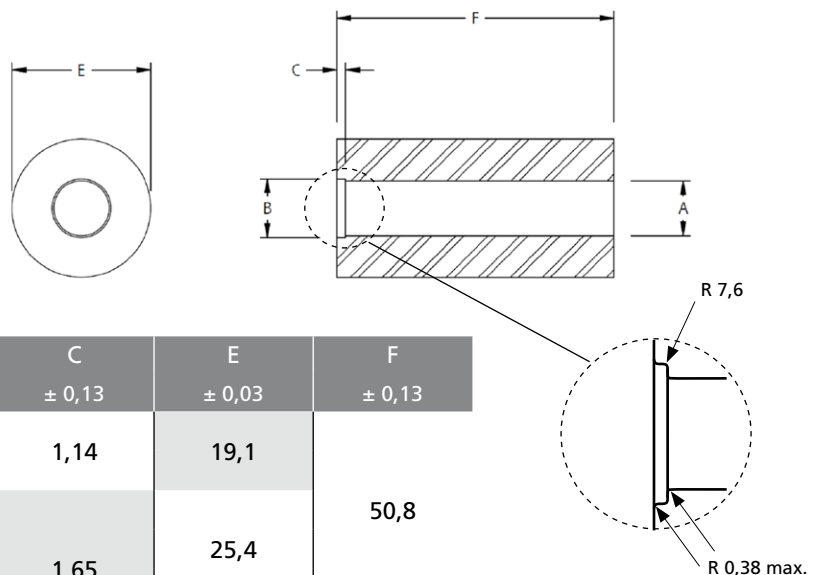
Bitte sprechen Sie Ihren STANLEY Engineered Fastening Anwendungstechniker zur Unterstützung bei der Gestaltung und Bemessung an.

Gewindegröße*	$\varnothing C$	D	E	Materialstärke	Empfohlener Lochdurchmesser		Einpresskraft (Richtwerte)	Ausdrückkraft (Richtwerte)	Verdrehmoment (Richtwerte)
					min.	max.			
M4 x 0,7	7,75	1,40	1,5	1,0	4,68	4,78	13,3	1,07	4,80
			2,3	1,5			16,9	2,33	5,01
M5 x 0,8	8,75	1,75	1,5	1,0	5,68	5,78	13,3	1,12	4,00
			2,3	1,5			16,5	2,28	10,73
M6 x 1,0	11,00	2,10	1,5	1,0	6,68	6,78	20,2	1,46	7,69
			2,3	1,5			25,8	2,63	15,22
			3,4	2,3			26,7	4,92	15,22
M8 x 1,25	15,25	2,80	2,3	1,5	8,68	8,78	35,6	2,47	26,78
			3,4	2,3			42,3	6,27	40,06
			4,6	3,0			45,4	9,33	40,06
M10 x 1,5	19,75	3,50	3,4	2,3	10,68	10,78	66,7	6,09	60,49
			4,6	3,0			73,4	9,08	84,80
M12 x 1,75	20,00	3,80	3,4	2,3	12,68	12,78	73,4	7,47	81,14
			4,6	3,0			77,8	14,32	124,25

alle Abmessungen in mm \*Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

## Octolok® Einpressbolzen-Werkzeug

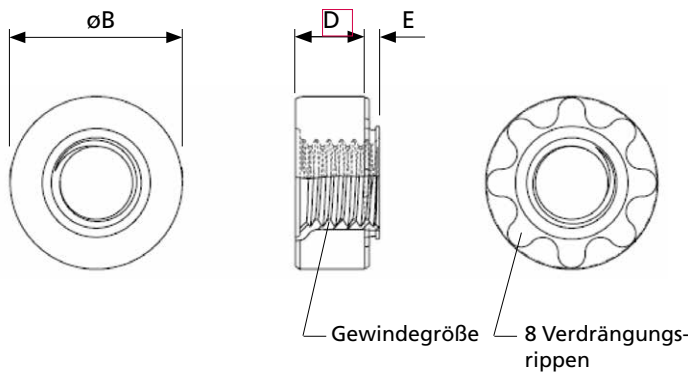
Material: D2 oder vergleichbar  
Vergütung: Rc 56-60



Gewindegröße	A	B	C	E	F
	$\pm 0,03$	$\pm 0,03$	$\pm 0,13$	$\pm 0,03$	$\pm 0,13$
M4	4,11	4,78	1,14	19,1	50,8
M5	5,11	5,78		19,1	
M6	6,11	6,78	1,65	25,4	
M8	8,11	8,78		25,4	
M10	10,11	10,78		31,8	
M12	12,11	12,78		76,2	

alle Abmessungen in mm

# Octolok® Einpressmuttern Abmessungen & Leistungsdaten



Material: Stahl ASTM A 583 M  
Oberfläche: nach Erfordernis

Unterkopfform und Abmessungen werden zur Erreichung der Leistungsdaten durch den Hersteller vorgegeben.

Die genannten Leistungsdaten sind typische Werte erzielt unter Laborbedingungen. Die Versuche wurden ausgeführt nachdem die Muttern in kohlenstoffarmen Stahl mit einer max. Härte von Rockwell B70 eingepresst wurden. Für genaue Werte wird empfohlen jede Anwendung individuell zu testen. Zur Ermittlung von Leistungsdaten in anderen Materialien als Stahl sind individuelle Tests erforderlich. Die angegebenen Daten gelten nicht als Spezifikation.

Bitte sprechen Sie Ihren STNALEY Engineered Fastening Anwendungstechniker zur Unterstützung bei der Gestaltung und Bemessung an.

Thread Size*	$\phi B$ $\pm 0,13$	D $\pm 0,19$	E max.	Materialstärke		Empfohlener Lochdurchmesser		Einpresskraft (Richtwerte) kN	Ausdrückkraft (Richtwerte) kN	Verdrehmoment (Richtwerte) Nm
				min.	max.	min.	max.			
M4 x 0.7	10,16	3,19	1,5	1,5	7,20	7,30	13,3	0,92	6,31	
M5 x 0.8	11,30	4,19	1,5	1,5	7,68	7,78	26,7	1,07	12,35	
			1,9	1,9			30,2	1,73	21,95	
M6 x 1.0	14,10	4,71	1,5	1,5	8,68	8,78	38,7	1,43	19,40	
			1,9	1,9			40,0	2,54	21,65	
			2,3	2,3			42,3	3,30	33,40	
M8 x 1.25	16,64	5,93	1,5	1,5	10,68	10,78	44,5	1,57	21,80	
			1,9	1,9			48,9	2,46	43,10	
			2,3	2,3			57,8	4,70	55,55	
M10 x 1.5	18,42	7,20	2,3	2,3	13,16	13,26	53,4	4,27	58,81	
			3,4	3,4			57,8	4,38	67,49	
M12 x 1.75	23,88	9,61	2,3	2,3	15,68	15,78	108,3	4,88	77,61	
			3,4	3,4			109,0	7,86	127,69	

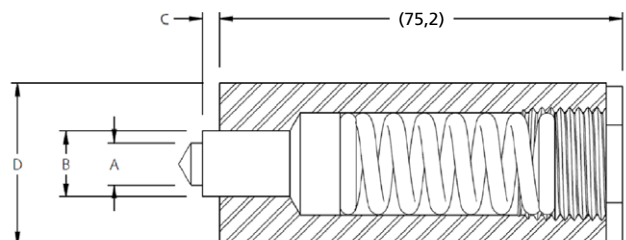
alle Abmessungen in mm \*Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

## Octolok® Einpressmuttern-Werkzeug

Material außer Feder: D2 oder vergleichbar  
Vergütung: Rc 56-60

Thread Size	A ref.	B ref.	C $\pm 0,13$	D $\pm 0,03$
M4	3,18	6,83	1,52	19,05
M5	4,06	7,37		
M6	4,85	8,33	2,29	31,75
M8	6,58	10,34	3,40	
M10	8,31	12,88		
M12	10,03	15,34		

alle Abmessungen in mm



**STANLEY**  
Engineered Fastening

Avdel Deutschland GmbH  
Rotenburger Str. 28 · 30659 Hannover  
Tel. +49 (0) 511 7288-0 · Fax -133  
AvdelDeutschland@sbdinc.com

[www.StanleyEngineeredFastening.com](http://www.StanleyEngineeredFastening.com)

© 2015 Stanley Black & Decker, Inc., Rev. 07.2015

iForm® und Octolok® sind eingetragene Warenzeichen von Infastech Intellectual Properties Pte Ltd.

Alle Angaben dieser Unterlage sind unverbindlich und dienen nur zur Information. Unsere Produkte werden ständig weiterentwickelt und verbessert. Daher unterliegen die hier angegebenen Informationen grundsätzlich dem Ausschluss jeglicher Gewähr und dem Vorbehalt der jederzeit unbeschränkten Änderung ohne vorherige Ankündigung. Ihr lokaler STANLEY Engineered Fastening Repräsentant steht Ihnen für neueste Informationen zur Verfügung.