

Title (en)

Method of making a striker bolt.

Title (de)

Verfahren zur Herstellung eines Schliessbolzens.

Title (fr)

Méthode de fabrication d'une gâche en forme de goujon.

Publication

**EP 0071761 A1 19830216 (DE)**

Application

**EP 82105977 A 19820705**

Priority

DE 3131119 A 19810806

Abstract (en)

A process for producing a lock bolt (1) (to be fastened to a door column of a motor vehicle and interacting with a door lock) having a fastening part (2) and a locking part (3) is described. In the exemplary embodiment illustrated, the fastening part (2) has a screw-in bolt and a screw-in head (5), whilst the lock part (3) has a lock-bolt neck (5) and a lock-bolt head (7). The lock-bolt neck (6) is equipped with a continuous receiving groove (8) and with a plastic sleeve (9) provided within the receiving groove (8). The plastic sleeve (9) has been produced by injecting plastic with a damping effect around the lock-in bolt neck (6) in the region of the receiving groove (8). To release the plastic sleeve (9) from the lock-bolt neck (6), the plastic sleeve (9) is machined by milling and rolling. In the exemplary embodiment illustrated, the plastic sleeve (9) is machined with a driven milling roller (10), the lock bolt (1) being mounted freely rotatably. <IMAGE>

Abstract (de)

Beschrieben ist ein Verfahren zur Herstellung eines (an einer Türsäule eines Kraftfahrzeuges zu befestigenden, mit einem Türschloß zusammenwirkenden) Schließbolzens (1) mit einem Befestigungsteil (2) und einem Schließteil (3). Im dargestellten Ausführungsbeispiel weist der Befestigungsteil (2) einen Einschraubbolzen und einen Einschraubkopf (5) auf, während der Schließteil (3) einen Schließbolzenhals (6) und einen Schließbolzenkopf (7) aufweist. Der Schließbolzenhals (6) ist mit einer umlaufenden Aufnahmenut (8) und einer innerhalb der Aufnahmenut (8) vorgesehenen Kunststoffhülse (9) versehen. Die Kunststoffhülse (9) ist durch Umspritzen des Schließkopfhalses (6) - im Bereich der Aufnahmenut (8) - mit einem Kunststoff mit dämpfender Wirkung verwirklicht worden. Zum Lösen der Kunststoffhülse (9) vom Schließbolzenhals (6) wird die Kunststoffhülse (9) walkend-rollend bearbeitet. Im dargestellten Ausführungsbeispiel wird die Kunststoffhülse (9) bei frei drehbar gelagertem Schließbolzen (1) mit einer angetriebenen Walkrolle (10) bearbeitet.

IPC 1-7

**E05B 15/02**

IPC 8 full level

**E05B 15/02** (2006.01)

CPC (source: EP)

**E05B 85/045** (2013.01)

Citation (search report)

- [A] US 3572797 A 19710330 - SHAY HARRY J
- [A] US 3281176 A 19661025 - MCKEY THOMAS J

Cited by

FR2618833A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

**EP 0071761 A1 19830216**; DE 3131119 A1 19830303; DE 3131119 C2 19831013

DOCDB simple family (application)

**EP 82105977 A 19820705**; DE 3131119 A 19810806