



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 102 35 799 A1** 2004.03.04

(12)

## Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **102 35 799.4**

(22) Anmeldetag: **05.08.2002**

(43) Offenlegungstag: **04.03.2004**

(51) Int Cl.7: **F16B 37/00**

(71) Anmelder:  
**EJOT GmbH & Co. KG, 57334 Bad Laasphe, DE**

(74) Vertreter:  
**Patent- und Rechtsanwälte Bardehle, Pagenberg,  
Dost, Altenburg, Geissler, 81679 München**

(72) Erfinder:  
**Behle, Jürgen, 57334 Bad Laasphe, DE; König,  
Gottfried, Dr., 57334 Bad Laasphe, DE; Welik,  
Günter, 57334 Bad Laasphe, DE**

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht zu  
ziehende Druckschriften:

**DE 298 05 045 U1**

**US 52 90 131**

**EP 11 43 157 A1**

**EP 03 58 896 B1**

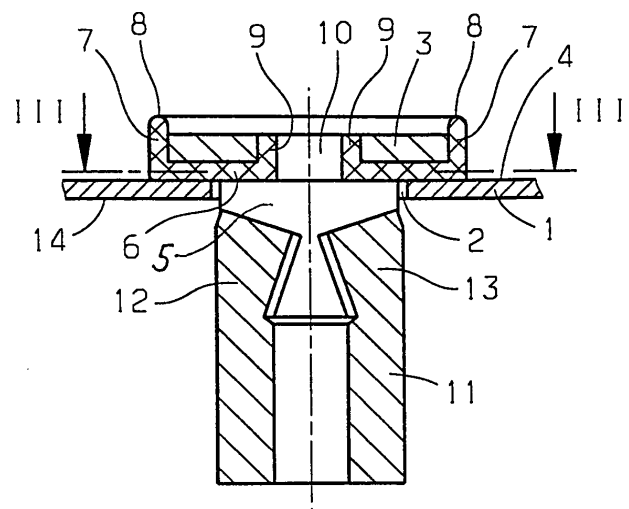
Prüfungsantrag gemäß § 44 PatG ist gestellt.

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

Rechercheantrag gemäß § 43 Abs. 1 Satz 1 PatG ist gestellt.

(54) Bezeichnung: **Kunststoffmutter zur Anbringung an einem Bauteil**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft eine Kunststoffmutter zur Anbringung an einem einen Durchbruch aufweisenden Bauteil, die mit einem zur Aufnahme einer Schraube dienenden Mutterstück in den Durchbruch einsteckbar ist und zur Anlage an der einen Seite des Bauteils mit einem ein Durchgangsloch für die Schraube aufweisenden Flansch, der auf seiner dem Bauteil zugewandten Seite eine Dichtungsscheibe aufweist, und zur Anlage an der anderen Seite des Bauteils mit Schnapphaken versehen ist, die nach erfolgtem Einführen beim Anziehen der Schraube im Aufnahmeloch der Kunststoffmutter ausspreizen und damit die Kunststoffmutter am Bauteil sichern. Die Dichtungsscheibe weist an ihrem Außenrand einen den Flansch umfassenden und dessen Dicke überragenden Bund auf und geht von ihrem Innenrand in einen in das Durchgangsloch hineinragenden Kragen über.



## Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf eine Kunststoffmutter zur Anbringung an einem einen Durchbruch aufweisenden Bauteil, die mit einem zur Aufnahme einer Schraube dienenden Mutterstück in den Durchbruch einsteckbar ist und zur Anlage an der einen Seite des Bauteils mit einem ein Durchgangsloch für die Schraube aufweisenden Flansch, der auf seiner dem Bauteil zugewandten Seite eine Dichtungsscheibe aufweist, und zur Anlage an der anderen Seite des Bauteils mit Schnapphaken versehen ist, die nach erfolgtem Einführen beim Anziehen der Schraube im Aufnahmeloch der Kunststoffmutter ausspreizen und damit die Kunststoffmutter am Bauteil sichern,

## Stand der Technik

[0002] Eine derartige Kunststoffmutter ist in der EP 1 143 157 A1 dargestellt und beschrieben. Die bekannte Kunststoffmutter dient zum Einsetzen in ein Rechteckloch einer Platte, das dem oben erwähnten Bauteil entspricht. Sie besitzt einen Flansch, der sich auf der einen Seite der Platte gegen diese anlegt, und ein Mutterstück, das durch das Rechteckloch hindurchgeführt wird. An dem Mutterstück sind über jeweils eine Biegezone zwei Schnapphaken angebracht, die schräg aufwärts in Richtung zum Flansch gerichtet sind und beim Einführen in das Rechteckloch zusammengedrückt werden, bis sie nach vollständigem Einsetzen in das Rechteckloch nach außen aufspreizen und damit die Kunststoffmutter an der Platte sichern. Die Kunststoffmutter dient insbesondere zum Anbringen eines weiteren Bauelements an dem Bauteil, wozu in das Rechteckloch die Kunststoffmutter eingesteckt und das anzubringende Bauelement mittels einer in die Kunststoffmutter eingeführten Schraube angeschraubt wird. Dabei sorgt eine auf der Innenseite des Flansches angebrachte, flache Dichtungsscheibe aus Gummi für eine gewisse Abdichtung im Bereich des Flansches. Der Gedanke der Verwendung einer flachen Dichtungsscheibe bei einem in eine Platte einsetzbaren Mutterstück, und zwar zwischen einem Flansch dieses Mutterstücks und der Platte, wird auch in der EP 358 896 B1 vorgeschlagen. Eine sichere Abdichtung des Bereichs auf der einen Seite des Bauteils gegenüber der anderen Seite des Bauteils lässt sich mit den bekannten Abdichtungen jedoch nicht erzielen, da insbesondere im Bereich der Schraube Undichtigkeiten entstehen können.

## Aufgabenstellung

[0003] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, die Kunststoffmutter so zu gestalten, dass mit ihr eine sichere Abdichtung insbesondere auch im Bereich des Durchbruchs erzielt wird, was gerade im Automobilbau zwecks Verhinderung des Eindringens von

Wasser in den inneren Bereich der Karosserie von besonderer Bedeutung ist. Erfindungsgemäß geschieht dies dadurch, dass die Dichtungsscheibe an ihrem Außenrand einen den Flansch umfassenden und dessen Dicke überragenden Bund aufweist und von ihrem Innenrand in einen in das Durchgangsloch hineinragenden Kragen übergeht.

[0004] Durch die Gestaltung der Dichtungsscheibe mit dem den Flansch umfassenden Bund und dem in das Durchgangsloch hineinragenden Kragen ergibt sich eine besonders sichere Abdichtung, da einerseits der die Flanschdicke überragende Bund beim Anziehen der Schraube und damit dem Andrücken eines weiteren, zu befestigenden Bauelementes nach außen umgebogen wird, womit sich der Bund fest an das weitere Bauelement andrückt. Andererseits wird der in das Durchgangsloch hineinragende Kragen dabei zusammengequetscht und bewirkt damit eine besondere Abdichtung um die Schraube herum, womit sich eine Abdichtung über alle kritischen Stellen der Kunststoffmutter erzielen lässt.

[0005] Die Wirksamkeit der Abdichtung im Bereich des Bundes kann man dadurch erhöhen, dass der Bund auf seiner inneren Seite derart abgeschrägt ist, dass seine Stärke in Richtung vom Flansch weg abnimmt. Weiterhin lässt sich der Außenrand des Flansches entsprechend der Schräge der Dichtungsscheibe ebenfalls abschrägen. In diesem Falle drückt der schräge Außenrand des Flansches zusätzlich den Bund der Dichtungsscheibe beim Anziehen der Schraube nach außen, womit sich der abgeschrägte Bund mit entsprechend größerer Fläche an das Bauteil anlegt.

[0006] Eine weitere Verbesserung der Dichtwirkung ergibt sich dann, wenn man an den Außenrand des Bundes eine zum Mutterstück hin gerichtete Dichtlippe anformt, die sich dann entsprechend satt an den Flansch andrückt.

[0007] Auch im inneren Bereich der Dichtungsscheibe lässt sich deren Dichtwirkung verbessern, nämlich dadurch, dass die Dichtungsscheibe von ihrer dem Flansch abgewandten Seite in einen in den Durchbruch hineinragenden Ring übergeht. Dieser Ring drückt sich von innen her gegen den Rand des Durchbruchs und bewirkt an dieser Stelle eine eigene Abdichtung.

[0008] Zweckmäßig gestaltet man die Dichtungsscheibe so, dass diese den Flansch ganz oder teilweise als Überzug umschließt. In diesem Fall ergibt sich eine innige Einhüllung bzw. Umhüllung des Flansches, wodurch eventuellen Undichtigkeiten zwischen dem Material der Dichtungsscheibe und dem Flansch selbst weitgehend entgegengewirkt wird.

[0009] Die Wirkung des Kragens lässt sich dadurch erhöhen, dass dieser mit einer Verlängerung den Flansch überragt. Wenn dann die Schraube angezogen wird, so sorgt die Verlängerung dafür, dass von dessen Material die Schraube besonders eng und unter Druck umfasst wird.

[0010] Eine durch die Dicke der Dichtungsscheibe

bedingte Ungenauigkeit des endgültigen Abstandes von Flansch und Bauteil lässt sich dadurch beseitigen, dass der von dem Dichtungsmaterial abgedeckte Bereich des Flansches mit Vorsprüngen versehen wird. Die Verwendung dieser Vorsprünge ist auf beiden Seiten des Flansches möglich. Dies ist dann von Vorteil ist, wenn an der Kunststoffmutter ein weiteres Bauelement angeschraubt werden soll, was der Regelfall ist. Es ergeben sich damit im Bereich der Dichtungsscheibe und ggf. des Überzuges Zonen besonders hoher Flächenpressung, ohne dass das Dichtungsmaterial selbst unterbrochen wird, wobei der endgültige Abstand von Flansch und Bauteil und ggf. Flansch und weiterem Bauelement durch die Höhe der Vorsprünge bestimmt wird.

[0011] Häufig ist es erforderlich, die mit der Dichtungsscheibe versehene Kunststoffmutter durch Anziehen der in das Mutterstück eingedrehten Schraube in Bezug auf das Bauteil fest zur Anlage zu bringen, wobei auf plattenartige Bauteile Rücksicht zu nehmen ist, die z.B. aus Toleranzgründen unterschiedliche Dicke aufweisen. Dies geschieht dadurch, dass die Dichtungsscheibe außer der Schraube auch einen den Flansch und das Mutterstück einstückig verbindenden, zusammenstauchbaren Abstandshalter umfasst. Der Abstandshalter, dessen Höhe die Dicke der Dichtungsscheibe berücksichtigt, bewirkt beim Anziehen der Schraube aufgrund der Verringerung seiner Länge eine feste Anlage des Flansches an der einen Seite des Bauteils und der Schnapphaken an der anderen Seite des Bauteils, womit die Kunststoffmutter unter Berücksichtigung der Dicke der Dichtungsscheibe in Bezug auf das Bauteil eine definierte wackelfreie Lage erhält.

[0012] Das Aufnahmeloch für die Schraube kann man als Sackloch ausbilden, womit sich in diesem Bereich mittels des Sackloches eine zusätzliche Abdichtung ergibt.

#### Ausführungsbeispiel

[0013] Die vorstehend beschriebene Kunststoffmutter eignet sich hervorragend dafür, durch Spritzgießen hergestellt zu werden, wodurch sich ein einstückiges Bauelement ergibt, bei dessen Herstellung auch die Dichtungsscheibe mit an den Flansch angespritzt werden kann. Für das Material der Dichtungsscheibe kann man bei diesem Herstellungsvorgang eine elastische Materialkomposition wählen, die wesentlich weicher ist als das Material der eigentlichen Kunststoffmutter. Die Kunststoffmutter mit ihrer derart angespritzten Dichtungsscheibe eignet sich daher hervorragend für eine Fertigung in großen Mengen.

[0014] In den Figuren sind Ausführungsbeispiele der Erfindung dargestellt. Es zeigen:

[0015] **Fig. 1** die Kunststoffmutter im Schnitt gemäß der Linie I-I aus **Fig. 3a**;

[0016] **Fig. 2** die gleiche Kunststoffmutter in einem um 90° gedrehten Schnitt gemäß der Linie II-II aus **Fig. 3a**;

[0017] **Fig. 3a** die gleiche Kunststoffmutter in einem Schnitt gemäß der Linie III-III aus **Fig. 1** mit geraden Abstandshaltern;

[0018] **Fig. 3b** die gleiche Kunststoffmutter in einem Schnitt gemäß der Linie III-III aus **Fig. 1** mit gerundeten Abstandshaltern;

[0019] **Fig. 4** die prinzipiell gleich gestaltete Kunststoffmutter, die jedoch eine gegenüber den **Fig. 1** und **2** abgewandelte Dichtungsscheibe aufweist;

[0020] **Fig. 5** die prinzipiell gleich gestaltete Kunststoffmutter, bei der jedoch der Flansch mit Vorsprüngen versehen ist;

[0021] **Fig. 6** die Kunststoffmutter in einem der **Fig. 4** entsprechendem Schnitt, mit der ein weiteres Bauelement mit dem die Kunststoffmutter tragenden Bauteil verbunden ist.

[0022] In der **Fig. 1** ist die Kunststoffmutter im Schnitt längs der Linie I-I aus **Fig. 3a** dargestellt, die in das Bauteil **1** eingesetzt ist, das dafür den Durchbruch **2** aufweist. Die Kunststoffmutter liegt mit ihrem Flansch **3** an der Oberseite **4** des Bauteils **1** an. Der Flansch **3** ist über aus den **Fig. 2** und **3a, b** ersichtliche Abstandshalter **5** miteinander verbunden, auf die weiter unten näher eingegangen wird. Der Flansch **3** ist mit der Dichtungsscheibe **6** versehen, die den Bereich zwischen dem Flansch **3** und der Oberseite **4** des Bauteils **1** ausfüllt. Die Dichtungsscheibe **6** weist an ihrem Außenrand den Bund **7** auf, der so hoch ausgebildet ist, dass er mit seiner Oberkante **8** über den Flansch **3** hinausragt. Am Innenrand der Dichtungsscheibe **6** ist der Kragen **9** an diese angeformt, der in das Durchgangsloch **10** des Flansches **3** hineinragt. Die Dichtungsscheibe **6** mit ihrem Bund **7** und ihrem Kragen **9** ist hier als kreisrundes Gebilde gestaltet und passt sich daher dem runden Flansch **3** an. Diese kreisrunde Gestaltung des Bundes **7** geht auch aus **Fig. 3** hervor.

[0023] Die Kunststoffmutter gemäß den **Fig. 1** und **2** weist weiterhin das Mutterstück **11** auf, das in bekannter Weise die beiden Schnapphaken **12** und **13** enthält, die bei Einführen einer Schraube in die Kunststoffmutter (siehe **Fig. 7**) auseinandergespreizt werden und sich dabei hinter das Bauteil **1** setzen und mit der Unterseite **14** des Bauteils **1** in Berührung kommen. Auf diese Weise wird die Kunststoffmutter mittels der Schnapphaken **12** und **13** und dem Flansch **3** an dem Bauteil **1** festgehalten.

[0024] In der **Fig. 2** ist ein um 90° gegenüber der Darstellung in **Fig. 2** gezeichneter Schnitt wiedergegeben, der gemäß der Schnittlinie II-II aus **Fig. 3a** verläuft. Aus **Fig. 2** ist die Dichtungsscheibe **6** mit ihrem Bund **7** und ihrem Kragen **9** ersichtlich, wobei auch gezeigt ist, dass die Dichtungsscheibe **6** den Flansch **3** und die Abstandshalter **5** umfasst, die lediglich längs der aus **Fig. 3a, b** ersichtlichen Durchbrüche von den beiden Abstandshaltern **5** durchsetzt werden. Im Bereich der Dichtungsscheibe **6** neben dem Bund **7** verbleibt der geschlossene Bereich zwischen den Abstandshaltern **5** und dem Bund **7**, so dass also über diesen Bereich eine sichere Abdich-

tung zwischen Flansch **3** und Bauteil **1** gewährleistet ist.

[0025] In den **Fig. 3a** und **b** ist ein Schnitt längs der Linie III-III aus **Fig. 1** dargestellt, wobei sich die **Fig. 3a** und **b** lediglich hinsichtlich der Gestaltung der Abstandshalter **5** (siehe **Fig. 2**) unterscheiden.

[0026] Der **Fig. 3a** liegt eine Kunststoffmutter zugrunde, bei der die Abstandshalter **5** gradlinig gestreckt ausgebildet sind und in dieser Form die Dichtungsscheibe **6** durchbrechen, wie dies aus **Fig. 2** hervor geht. Dabei zeigt die **Fig. 3a** aufgrund des Schnittes gemäß der Linie III-III aus **Fig. 1** dem Betrachter die geschnittene Fläche der Dichtungsscheibe **6**, die die Abstandshalter **5** und, wie allerdings nur aus **Fig. 1** und **2** ersichtlich ist, den Flansch **3** umschließt. Dabei ist in **Fig. 3a** das dem Betrachter sichtbare Durchgangsloch **10** sichtbar. Die Abstandshalter **5** sind als geschnittene gerade Wände gezeichnet. Zwischen ihnen sind durch gestrichelte Linienführung die beiden Schnapphaken **12** und **13** angedeutet. Die Kunststoffmutter gemäß **Fig. 3a** ist für rechteckige Durchbrüche im Bauteil geeignet.

[0027] In der **Fig. 3b** ist eine gegenüber der Darstellung gemäß **Fig. 3a** abgewandelte Gestaltung dargestellt, gemäß der die Abstandshalter **5** gerundet gestaltet sind, womit die Kunststoffmutter im Wesentlichen für runde Durchbrüche im Bauteil geeignet ist.

[0028] In der **Fig. 4** ist eine Kunststoffschraube dargestellt, die hinsichtlich der Gestaltung der Dichtungsscheibe **6** gegenüber der Ausführungsform gemäß den **Fig. 1** bis **3a, b** abgewandelt ist. Der die Außenkante **16** des Flansches **3** umfassende Bund **7** ist hier auf seiner inneren Seite derart abgeschrägt, dass seine Stärke in Richtung vom Flansch **3** weg abnimmt. Der Flansch **7** erhält dadurch die Tendenz, dass beim Anziehen einer Schraube und der Befestigung eines weiteren Bauelementes (**15**, siehe **Fig. 6**) der Flansch **7** sich praktisch nur nach außen neigt und sich dabei satt an das weitere Bauelement anlegt, ohne dass sich Material von dem Flansch **7** zwischen dieses Bauelement und die freie Außenfläche des Flansches **3** schieben kann. Dies ist darum unerwünscht, weil bei der Befestigung eines weiteren Bauelementes dieses satt an der genannten freien Außenfläche des Flansches **3** anliegen soll, damit diesem in Bezug auf die Kunststoffmutter eine definierte Lage gegeben wird.

[0029] Diese Tendenz des Abknickens des Bundes **7** nach außen hin wird bei der Ausführungsform gemäß **Fig. 4** noch dadurch unterstützt, dass die Außenkante **16** des Flansches **3** entsprechend der Schräge des Bundes **7** ebenfalls abgeschrägt ist.

[0030] Die Dichtungsscheibe **6** gemäß **Fig. 4** weist noch eine weitere Besonderheit auf, nämlich die Dichtlippe **17**, in die der Außenrand des Bundes **7** übergeht. Diese Dichtlippe **17** ist zum Mutterstück **11** hin gerichtet und liegt bei angezogener Schraube an dem Bauteil an und wird von diesem radial nach außen weggequetscht (siehe **Fig. 6**), womit die Dichtwirkung der dem Bauteil **1** zugewandten Seite der

Dichtungsscheibe **6** entsprechend intensiviert wird.

[0031] Eine weitere Besonderheit der Dichtungsscheibe **6** gemäß der Kunststoffmutter nach **Fig. 4** besteht darin, dass die Dichtungsscheibe **6** auf ihrer dem Flansch **3** abgewandten Seite den Ring **18** aufweist, der im Wesentlichen in axialem Verlauf in den in **Fig. 4** nicht eingezeichneten Durchbruch **2** im Bauteil **1** (siehe **Fig. 1**) hineinragt und hier für eine Abdichtung gegenüber dem Durchbruch **2** sorgt.

[0032] Die in der **Fig. 4** dargestellte Kunststoffmutter enthält hinsichtlich der Gestaltung der Dichtungsscheibe **6** eine weitere Besonderheit, die darin besteht, dass der Kragen **9** mit der Verlängerung **19** den Flansch **3** überragt. Die Verlängerung **19** ist radial nach außen hin abgeschrägt, was bei Anziehen einer Schraube und Andrücken eines weiteren Bauelementes (siehe **Fig. 6**) dazu führt, dass die Verlängerung **19** nach innen in Richtung Schraube weggedrückt wird und sich damit besonders eng um die Schraube herum an diese anlegt. Dabei besitzt die Verlängerung **19** nicht die Tendenz, auch in radialer Richtung nach außen weg zu kippen, was aus den vorstehend dargelegten Gründen nicht wünschenswert wäre, da in diesem Falle Material der Dichtungsscheibe sich zwischen das anzuschraubende Bauelement und die Außenfläche des Flansches legen würde.

[0033] Es sei noch darauf hingewiesen, dass natürlich alle die im Zusammenhang mit der **Fig. 4** dargestellten Besonderheiten gegenüber der Ausführungsform nach **Fig. 1** für sich allein zusätzlich an der Ausführungsform gemäß **Fig. 1** angebracht werden können.

[0034] Der Ausführungsform der Kunststoffmutter gemäß **Fig. 5** liegt wieder die grundsätzliche Gestaltung der Kunststoffmutter gemäß den **Fig. 1** bis **3a, b** zugrunde, jedoch wiederum mit einer Modifikation der Dichtungsscheibe **6** und des Flansches **3**. Die Dichtungsscheibe **6** bildet hier über den Flansch **3** einen vollständigen Überzug, der sich hier als Abdeckung **20** über den Flansch **3** erstreckt. Hierdurch wird erreicht, dass der Flansch **3** von allen Seiten her abgedichtet ist. Der Flansch **3** selbst ist hier mit Vorsprüngen **21** versehen, und zwar an seiner Oberseite und seiner Unterseite, die sich teilweise in das Material der Dichtungsscheibe **6** und der Abdeckung **20**, also in den Überzug hinein erstrecken. Aufgrund der Anordnung der Vorsprünge **21** ergibt sich an diesen beim Anziehen einer Schraube und dem Andrücken eines weiteren Bauelementes (siehe **Fig. 6**) eine hohe Flächenpressung und ein Wegdrücken des Materials der Dichtungsscheibe **6** über den Vorsprüngen **21**, von dem dann nur noch pro Vorsprung **21** jeweils ein dünner Film stehen bleibt, was aber für eine weiterhin bestehende Abdichtung ausreicht. Bei diesem Vorgang legt sich die dem Bauteil **1** zugewandte Seite des Flansches **3** mit ihren Vorsprüngen **21**, abgesehen von dem verbleibenden Film, an diese Seite des Bauteils **1** an, was entsprechend auch auf der dem Bauteil **1** abgewandten Seite des Flansches **3** durch

das Herandrücken eines weiteren Bauelementes erfolgt, so dass schließlich, gegeben durch die Dicke des Flansches **3** und die Höhe der Vorsprünge **21** das weitere Bauelement bei angezogener Schraube in einem definierten Abstand von dem Bauteil **1** gehalten wird.

[0035] In der **Fig. 5** ist das Mutterstück **11** mit einer Besonderheit dargestellt. Das Mutterstück **11** wird hier hinsichtlich seines Gewindelochs **22** durch den Boden **23** abgeschlossen, womit also das Gewindeloch **22** bei der Ausführungsform gemäß **Fig. 5** als Sackloch ausgebildet ist.

[0036] In der **Fig. 6** ist die Kunststoffmutter, die im Wesentlichen derjenigen gemäß **Fig. 4** entspricht, im Zusammenwirken mit einem Bauteil **1** und einem daran anzubringenden weiteren Bauelement **15** dargestellt, wozu die Schraube **28** in das Durchgangsloch **10** (siehe **Fig. 4**) und das Gewindeloch **22** eingesetzt und festgezogen wird, wobei sich der Schraubenkopf **29** an das Bauelement **15** anlegt und dieses fest an das Bauteil **1** unter Zwischenlage des Flansches **3** anlegt. Die Schnapphaken **12** und **13** sind dabei ausgespreizt und liegen an der Unterseite **14** des Bauteils **1** an. Dabei wird die Dichtungsscheibe **6** stark zusammengepresst und ihr Bund **7** nach außen weggedrückt, der sich damit satt an die dem Bund **7** zugewandte Seite des Bauelementes **15** anlegt und hier zusätzlich eine Abdichtung bewirkt. In entsprechender Weise hat sich auch die Dichtlippe **17** (siehe **Fig. 4**) flach an das Bauteil **1** angelegt. Weiter ragt in den Durchbruch **2** (siehe **Fig. 1**) des Bauteils **1** der Ring **18** hinein und dichtet zusätzlich diesen ab. Schließlich bewirkt der Kragen **9** mit seiner Verlängerung **19** eine Umfassung des gewindefreien Halses der Schraube **28**, um den der Kragen **9** sowie die Verlängerung **19** gequetscht werden und damit auch die Schraube **28** in Bezug auf den von dem Mutterstück **11** eingenommenen Raum abdichtet. Insgesamt liegt damit eine besonders wirkungsvolle Abdichtung von dem den Schraubenkopf **29** aufnehmenden Bereich und dem das Mutterstück **11** annehmenden Bereich vor, was auch für den Fall gilt, dass irgendwelche Abzugskräfte auf das Bauelement **15** in Bezug auf das Bauteil **1** einwirken. Wenn dabei die Tendenz entsteht, dass sich zusammen mit dem Bauelement **15** der Flansch **3** vom Bauteil **1** geringfügig entfernt, dann wird diese Abstandsvergrößerung zwischen Flansch **3** und Bauteil **1**, der gemäß **Fig. 6** durch die zusammengedrückte Dichtungsscheibe **6** definiert ist, etwas gelockert, was aber insbesondere durch den dabei elastisch folgenden Bund **7** und die Dichtlippe **17** ausgeglichen werden kann. An den Dichtungsverhältnissen ändert sich dabei im Bereich um den gewindefreien Hals der Schraube **28** nichts, so dass die hier durch den Kragen **9** und die Verlängerung **19** bewirkte Abdichtung von dem vorstehend geschilderten Vorgang unbeeinflusst bleibt. Insgesamt liegt damit auch bei besonderen, auf das Bauelement **15** einwirkende Belastungen eine besonders sichere Abdichtung vor.

## Patentansprüche

1. Kunststoffmutter zur Anbringung an einem einen Durchbruch (**2**) aufweisenden Bauteil (**1**), die mit einem zur Aufnahme einer Schraube (**28**) dienenden Mutterstück (**11**) in den Durchbruch (**2**) einsteckbar ist und zur Anlage an der einen Seite (**4**) des Bauteils (**1**) mit einem ein Durchgangsloch (**10**) für die Schraube (**28**) aufweisenden Flansch (**3**), der auf seiner dem Bauteil (**1**) zugewandten Seite eine Dichtungsscheibe (**6**) aufweist, und zur Anlage an der anderen Seite (**14**) des Bauteils (**1**) mit Schnapphaken (**12**, **13**) versehen ist, die nach erfolgtem Einführen beim Anziehen der Schraube (**28**) im Aufnahmeloch (**22**) der Kunststoffmutter ausspreizen und damit die Kunststoffmutter am Bauteil (**1**) sichern, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Dichtungsscheibe (**6**) an ihrem Außenrand einen den Flansch (**3**) umfassenden und dessen Dicke überragenden Bund (**7**) aufweist und von ihrem Innenrand in einen in das Durchgangsloch (**10**) hineinragenden Kragen (**9**) übergeht.
2. Kunststoffmutter nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Bund (**7**) auf seiner inneren Seite derart abgeschrägt ist, dass seine Stärke in Richtung vom Flansch (**3**) weg abnimmt.
3. Kunststoffmutter nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Außenkante (**16**) des Flansches (**3**) entsprechend der Schräge des Bundes (**7**) abgeschrägt ist.
4. Kunststoffmutter nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Außenrand des Bundes (**7**) in eine zum Mutterstück (**11**) hin gerichtete Dichtlippe (**17**) übergeht.
5. Kunststoffmutter nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Dichtungsscheibe (**6**) von ihrer dem Flansch (**3**) abgewandten Seite in einen in den Durchbruch (**2**) hineinragenden Ring (**18**) übergeht.
6. Kunststoffmutter nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass die Dichtungsscheibe (**6**) den Flansch (**3**) ganz oder teilweise als Überzug (**20**) umschließt.
7. Kunststoffmutter nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass der Kragen (**9**) mit einer Verlängerung (**19**) den Flansch (**3**) überragt.
8. Kunststoffmutter nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass der von der Dichtungsscheibe (**6**) abgedeckte Bereich des Flansches (**3**) mit Vorsprüngen (**21**) versehen ist.
9. Kunststoffmutter nach einem der Ansprüche 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass die Dichtungsscheibe (**6**) einen den Flansch (**3**) und das Mutter-

stück (11) einstückig verbindenden, zusammenstauchbaren Abstandshafter (5) umfasst.

10. Kunststoffmutter nach einem der Ansprüche 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass das Aufnahmeloch (22) für die Schraube (28) als Sackloch ausgebildet ist.

11. Kunststoffmutter nach Anspruch 1 bis 10, gekennzeichnet durch einstückige Ausbildung durch Spritzformen mit an den Flansch (3) angespritzter Dichtungsscheibe (6).

Es folgen 2 Blatt Zeichnungen

Anhängende Zeichnungen

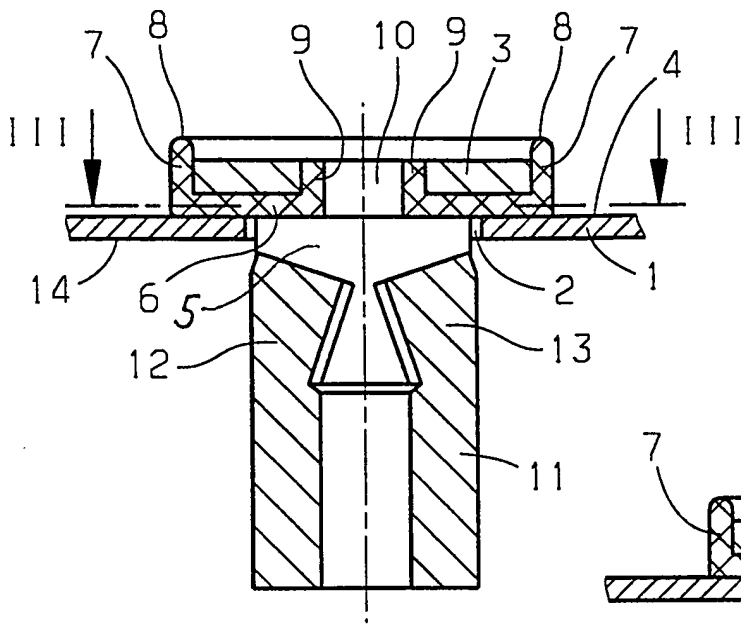


Fig. 1

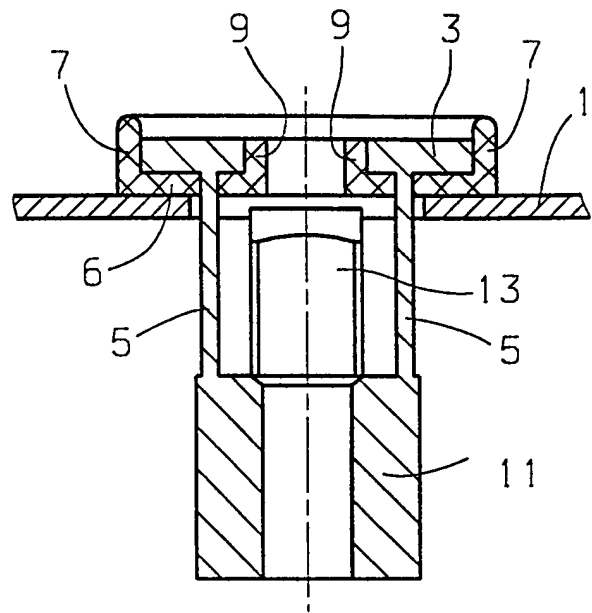


Fig. 2

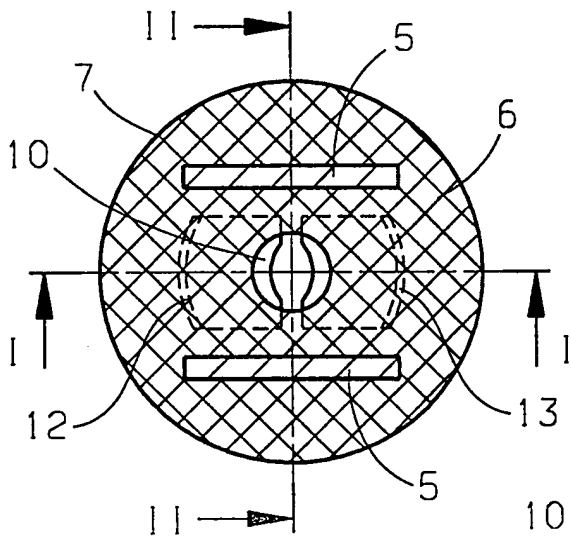


Fig. 3a

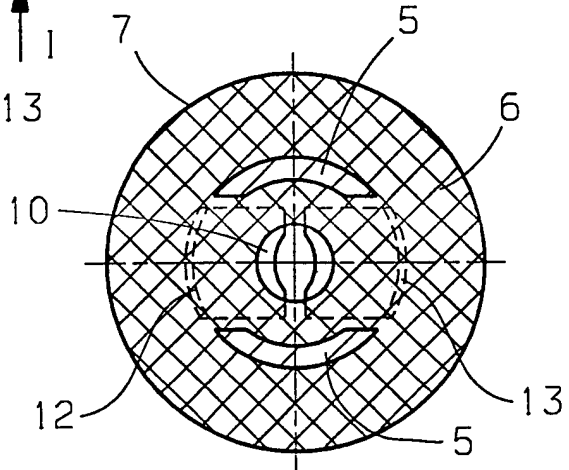


Fig. 3b

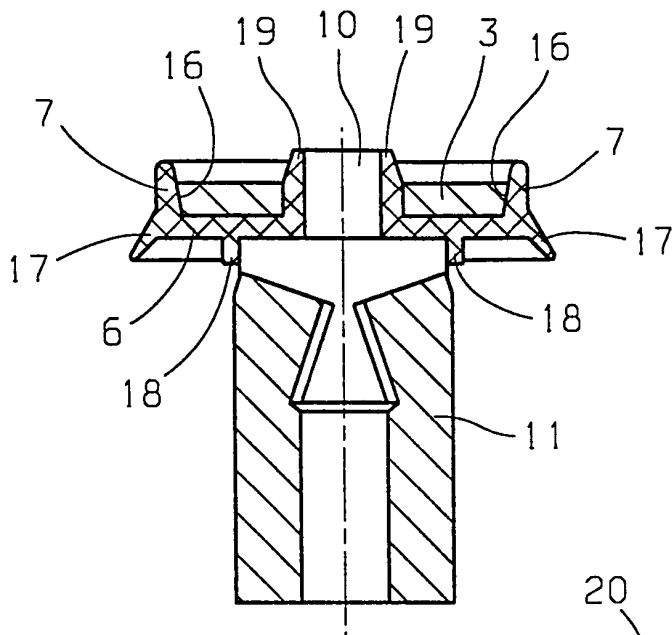


Fig. 4

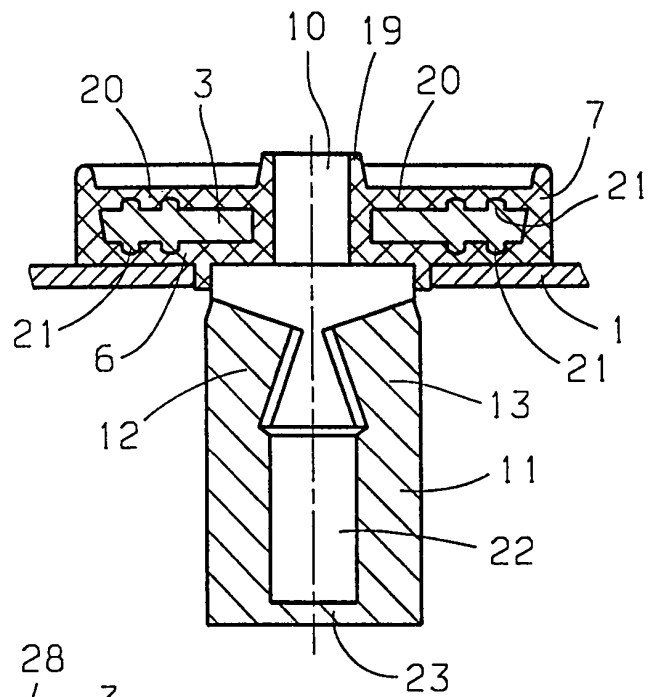


Fig. 5

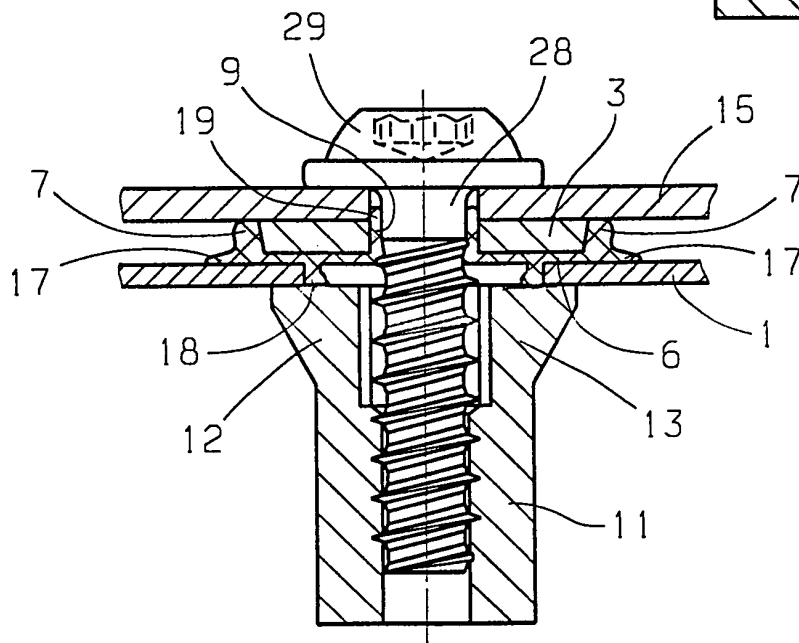


Fig. 6