

Gewindereparatur-Einsätze

Selbstschneidende Gewindeeinsätze zur Herstellung hochbelastbarer u. verschleißfester Schraubverbindungen in Leichtmetall, Gusseisen, Kunststoff, Holz etc.

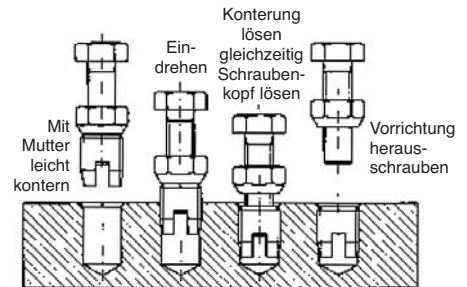
Das Eindrehen erfolgt in ein glattes Bohrloch mit Hilfe einer Sechskantschraube und einer Kontermutter (siehe Skizze).

Der Bohrdurchmesser richtet sich nach dem Werkstoff des Werkstückes (s. Tabelle unten rechts). Der jeweilige Mittelwert ist in den meisten Fällen richtig. Der größere Durchmesser gilt für zähe, harte und spröde Werkstoffe. Bei besonders weichen Werkstoffen wird der kleinste Durchmesser gewählt.

Schmierung beim Eindrehen wird empfohlen, außer in Kunststoff und Holz.

	Innengewinde	Länge [mm]	Innengewinde	Länge [mm]
• Gewinde-Einsätze,	M 2,5	6,0	M 6	14,0
• Stahl gehärtet	M 3	6,0	M 8	15,0
• galvanisch verzinkt	M 4	8,0	M10	18,0
• gelb chromatiert	M 5	10,0	M12	22,0
	M 6(a)	12,0	M14	24,0
			M16	22,0

www.hansewerkzeug.de



	Bohr-Ø [mm]	Bohr-Ø [mm]	Bohr-Ø [mm]	Bohr-Ø [mm]
M2,5	4,0 - 4,3	M 6	8,6 - 9,4	
M3	4,5 - 4,8	M 8	10,6 - 11,4	
M3,5	5,3 - 5,7	M10	12,6 - 13,4	
M4	5,8 - 6,2	M12	14,6 - 15,4	
M5	7,1 - 7,6	M14	16,6 - 17,4	
M6a	8,1 - 8,6	M16	18,6 - 19,4	

Gewindereparatur-Einsätze

Selbstschneidende Gewindeeinsätze zur Herstellung hochbelastbarer u. verschleißfester Schraubverbindungen in Leichtmetall, Gusseisen, Kunststoff, Holz etc.

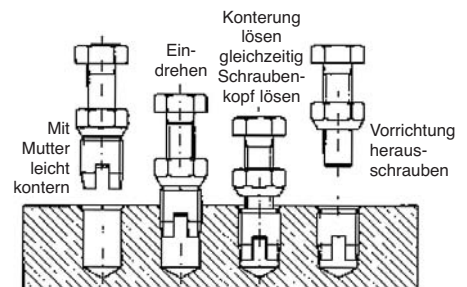
Das Eindrehen erfolgt in ein glattes Bohrloch mit Hilfe einer Sechskantschraube und einer Kontermutter (siehe Skizze).

Der Bohrdurchmesser richtet sich nach dem Werkstoff des Werkstückes (s. Tabelle unten rechts). Der jeweilige Mittelwert ist in den meisten Fällen richtig. Der größere Durchmesser gilt für zähe, harte und spröde Werkstoffe. Bei besonders weichen Werkstoffen wird der kleinste Durchmesser gewählt.

Schmierung beim Eindrehen wird empfohlen, außer in Kunststoff und Holz.

	Innengewinde	Länge [mm]	Innengewinde	Länge [mm]
• Gewinde-Einsätze,	M 2,5	6,0	M 6	14,0
• Stahl gehärtet	M 3	6,0	M 8	15,0
• galvanisch verzinkt	M 4	8,0	M10	18,0
• gelb chromatiert	M 5	10,0	M12	22,0
	M 6(a)	12,0	M14	24,0
			M16	22,0

www.hansewerkzeug.de



	Bohr-Ø [mm]	Bohr-Ø [mm]	Bohr-Ø [mm]	Bohr-Ø [mm]
M2,5	4,0 - 4,3	M 6	8,6 - 9,4	
M3	4,5 - 4,8	M 8	10,6 - 11,4	
M3,5	5,3 - 5,7	M10	12,6 - 13,4	
M4	5,8 - 6,2	M12	14,6 - 15,4	
M5	7,1 - 7,6	M14	16,6 - 17,4	
M6a	8,1 - 8,6	M16	18,6 - 19,4	