

Gewindeeinsätze selbstschneidend

Einbauinformationen

Montage per Hand

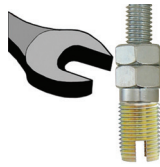
1. Bohren

Mit einem Kernlochbohrer das alte Loch aufbohren. Gegebenenfalls die Bohrung mit einem Kegelsenker ansenken. Bei harten, festen und zähen Materialien muss das Aufnahmegewinde zuvor mit einem Gewindebohrer (max. Mittelschneider) geschnitten werden.



2. Gewindeeinsatz auf das Einbauwerkzeug drehen

Den Gewindeeinsatz, mit den Schneidschlitz bzw. Schneidbohrungen nach unten, auf das Eindrehwerkzeug drehen und mit der Mutter kontern. Hierzu bedienen sie sich eines Maulschlüssels.



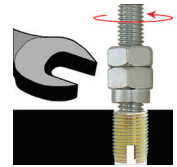
3. Gewindeeinsatz eindrehen

Gewindeeinsatz in die Bohrung eindrehen. Der Gewindeeinsatz schneidet hierbei sein Aufnahmegewinde selbst. Das Einbauwerkzeug besitzt eine 1/4"-Sechskant-Aufnahme und kann somit mit einem Akkuschauber, Knarre, Nuss etc. betätigt werden.



4. Einbauwerkzeug ausdrehen

Die Kontermuttern wieder mit dem Maulschlüssel lösen und das Einbauwerkzeug herausdrehen. Mit dem Gewindeeinsatz ist das Gewinde nun verschleißfester, hochbelastbarer und vibrationsicherer als das ursprüngliche Gewinde.



Montage mit der Maschine

1. Bohren

Mit einem Kernlochbohrer das alte Loch aufbohren. Gegebenenfalls die Bohrung mit einem Kegelsenker ansenken. Bei harten, festen und zähen Materialien muss das Aufnahmegewinde zuvor mit einem Gewindebohrer (max. Mittelschneider) geschnitten werden.



2. Maschineneinstellungen und Positionierung

Das Werkstück unter der Maschine positionieren. Die Maschinen auf die Eindrehtiefe einstellen. Drehen Sie die Außenhülse so, dass bei Beginn des Eindrehens der Anschlagstift anliegt, sodass dieser die Hülse beim Eindrehen mitnimmt. Schrauben Sie den Gewindeeinsatz 2 bis 4 Umdrehungen auf den Gewindestift.



3. Gewindeeinsatz eindrehen

Lassen Sie die Maschine laufen bis der Gewindeeinsatz in das Werkstück eingedreht ist. Vermeiden Sie hartes Aufsetzen des Werkzeugs auf das Werkstück, da dadurch der Gewindeeinsatz, das Werkstück oder das eindrehwerkzeug brechen kann.



4. Werkzeug herausdrehen

Schalten Sie ihre Maschine auf Rücklauf. Die Außenhülse wird durch den Anschlagstift mitgenommen und entkontert sich dabei mit dem Gewindeeinsatz.



Empfohlene Bohrdurchmesser

| | | Gewindeeinsätze mit Schneidschlitz Einsatzgehärteter Stahl, verzinkt, gelb-chromatiert | | | | Gewindeeinsätze mit Schneidbohrungen Einsatzgehärteter Stahl, verzinkt, gelb-chromatiert | | | |
|--------------------|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|---------|---------------------------------------------------------------------------------------------|---------|---------|---------|
| | | | | | | | | | |
| Werkstoffe | Leichtmetall-Legierungen Zugfestigkeit [N/mm ²] | < 250 N/mm ² < 300 N/mm ² < 350 N/mm ² > 350 N/mm ² | | | | < 300 N/mm ² < 350 N/mm ² > 350 N/mm ² | | | |
| | Messing, NE-Metalle, Bronze | > 350 N/mm ² | | | | > 350 N/mm ² | | | |
| | Gußeisen Brinellhärte [HB] | < 150 HB < 200 HB > 200 HB | | | | < 150 HB < 200 HB > 200 HB | | | |
| Innengewinde D | M3 x 0,5 | - | 4,6 mm | 4,7 mm | 4,8 mm | 4,6 mm | 4,7 mm | 4,8 mm | |
| | M4 x 0,7 | 5,9 mm | 6,0 mm | 6,1 mm | 6,2 mm | 6,0 mm | 6,1 mm | 6,2 mm | |
| | M5 x 0,8 | 7,2 mm | 7,3 mm | 7,5 mm | 7,6 mm | 7,4 mm | 7,5 mm | 7,6 mm | 7,7 mm |
| | M6 x 1,0 | 8,8 mm | 9,0 mm | 9,2 mm | 9,4 mm | 9,3 mm | 9,4 mm | 9,5 mm | 9,6 mm |
| | M8 x 1,25 | 10,8 mm | 11,0 mm | 11,2 mm | 11,4 mm | 11,1 mm | 11,2 mm | 11,3 mm | 11,5 mm |
| | M10 x 1,5 | 12,8 mm | 13,0 mm | 13,2 mm | 13,4 mm | 13,1 mm | 13,2 mm | 13,3 mm | 13,5 mm |
| | M12 x 1,75 | 14,8 mm | 15,0 mm | 15,2 mm | 15,4 mm | 15,0 mm | 15,1 mm | 15,2 mm | 15,4 mm |
| M16 x 2,0 | 18,8 mm | 19,0 mm | 19,2 mm | 19,4 mm | 19,0 mm | 19,1 mm | 19,2 mm | 19,4 mm | |
| Flankenüberdeckung | | ca. 60% | ca. 50% | ca. 40% | ca. 30% | ca. 80% | ca. 70% | ca. 60% | ca. 50% |

evtl. Schmierung notwendig

evtl. Schmierung notwendig