

Hapare Gewindeeinsätze

Selbstschneidende Gewindeeinsätze



PERMANENTES GEWINDE FÜR BASISMATERIALIEN

- BAUSTAHL
- ALUMINIUM
- GUSSEISEN
- KUNSTSTOFF
- MESSING
- HOLZ
- LEICHTMETALL

Erhältlich aus

- GEHÄRTETEM STAHL
- EDELSTAHL
- MESSING

Hapare Gewindeeinsätze

Selbstschneidende Gewindeeinsätze

- ❖ Speziell entwickelt, um ein eigenes Gewinde zu schneiden, wenn sie in ein gebohrtes Loch gedreht werden. Der Gewindeschneidvorgang wird durch die Schneidschlitze oder -löcher am Einsatz ausgeführt.
- ❖ Ideal für die Gewindeverstärkung, besonders wenn der Gegenstecker oder -bolzen häufig entfernt wird. Mit ihrer Hilfe lassen sich robuste, permanente Stahlgewinde in einen schwächeren Grundwerkstoff – Eisen, Nichteisenmetall oder Nichtmetall – einfügen. Hapare selbstschneidende Gewindeeinsätze eignen sich auch für die schnelle Reparatur abisolierter, beschädigter oder abgenutzter Gewinde.
- ❖ Der Einbau geht einfach und schnell, mit nur einem Werkzeug, und das senkt die Einbaukosten. Da er sein eigenes Gewinde schneidet, entfällt beim selbstschneidenden Einsatz die Notwendigkeit, ein Gewinde vorzuschneiden.

Im Gegensatz zu Drahtgewindeeinsätzen, für die man ein spezielles Gewindeschneid- und Montagewerkzeug benötigt, werden Hapare selbstschneidende Gewindeschneideinsätze für Metall einfach mit Standardwerkzeugen installiert. Sie bohren einfach mit einem Standardbohrer ein passendes Loch und drehen den Hapare selbstschneidenden Gewindeschneideinsatz mit einem Hapare Montagewerkzeug hinein, wie ein gewöhnliches Befestigungselement.

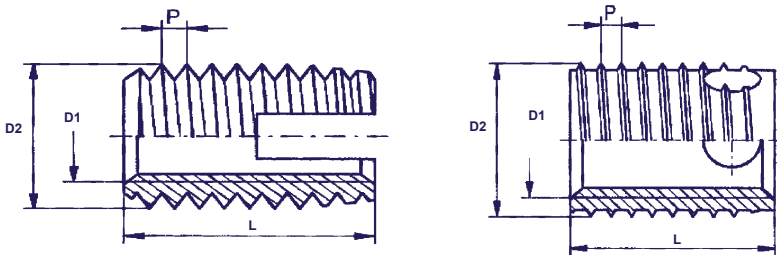
- Bauweise mit solidem einteiligem Gewindeeinsatz sorgt für ein hohes Maß an Ausreißfestigkeit
- Sorgt für eine mechanische Sicherung, die eine Rotation durch Vibration oder Torsion verhindert
- Einfache Montage und Demontage des Gewindeeinsatzes
- Mit Standardbohrern und -gewindebohrern installierbar
- Keine Einbauspindel erforderlich
- Keine Griffzunge, die abgebrochen werden muss
- Umfassendes Angebot an Zoll- und Millimeter-Größen in Grob- oder Feingewinde
- Industriestandard-Gewindeeinsätze können in Großmengen oder Set erworben werden
- Diese Einsätze sind auch nach führenden Raumfahrt- und Verteidigungs-Spezifikationen erhältlich (MS/NAS-Stil)

***Gewinde-Reparaturset enthält 100 Stk. Einsätze Größe M3 bis M16 sind erhältlich**



TECHNISCHES DATENBLATT

Selbstschneidende Gewindeeinsätze



Innengewinde D1 (mm)	Außengewinde D2 (mm)	Länge L (mm)	Lochgröße ca. (nur zu Referenz- zwecken)	Bestell-Nr. (Schlitz-Typ)	Bestell-Nr. (3-Loch-Typ)
M3	5	6	4,2 bis 4,4	A030M	AH030M
M4	7	8	6,2 bis 6,4	A040M	AH040M
M5	8	10	7,2 bis 7,4	A050M	AH050M
M6	10	14	9,2 bis 9,4	A060M	AH060M
M8	12	15	11,2 bis 11,4	A080M	AH080M
M10	14	18	13,2 bis 13,4	A100M	AH100M
M12	16	22	15,2 bis 15,4	A120M	AH120M
M14	18	24	17,2 bis 17,4	A140M	AH140M
M16	20	22	19,2 bis 19,4	A160M	AH160M
M18	22	24	21,2 bis 21,4	A180M	AH180M
M20	26	27	25,2 bis 25,4	A200M	AH200M
M22	26	30	25,2 bis 25,4	A220M	AH220M
M24	30	30	29,2 bis 29,4	A240M	AH240M
M27	34	30	33,2 bis 33,4	A270M	AH270M
M30	36	40	35,2 bis 35,4	A300M	AH300M

TYP A = SCHLITZ AH = 3 LÖCHER	MATERIAL: M = gehärteter Stahl B = Messing S = Edelstahl	LOCHTIEFE: Blank = 1,2 x Einföhrlänge (Minimum) Durch = Einföhrlänge + 1 mm	Wanddicke (Min.) C.L. = 0,4 x D2 METALL = 0,35 x D2 KUNSTSTOFF = 0,6 x D2
-------------------------------------	--	--	--

- Material: Edelstahl/gehärteter Stahl/Messing
- Toleranzen: +/- 0,25 mm, sofern nicht anders angegeben
- BSW-, BSF-, UNC- und UNF-Gewindeserie lieferbar
- Beschichtung aus gehärtetem Stahl: gelb verzinkt
- Gewinde sind auch mit dicker und dünner Wand erhältlich
- Wir fertigen auch Nicht-Standard-Gewinde nach Spezifikation/Zeichnung

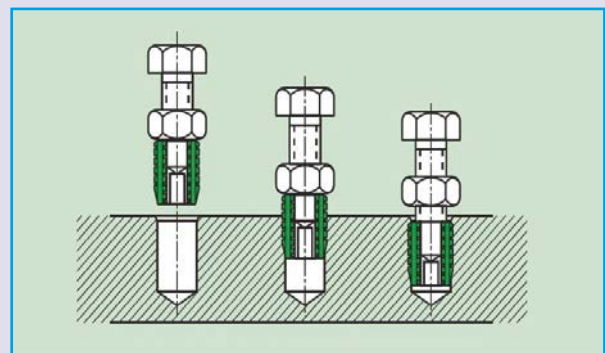
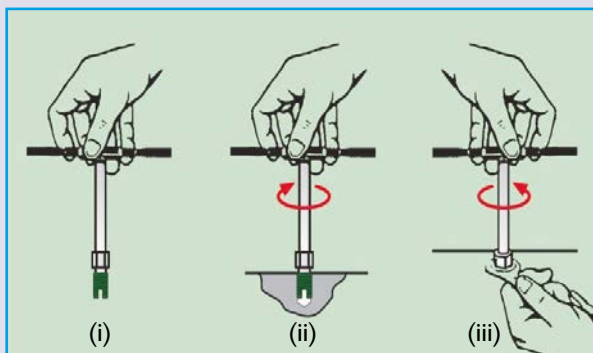


Hapare Gewindeeinsätze

Selbstschneidende Gewindeeinsätze

Installation

1. Von der Gewindegröße aus suchen Sie den Durchmesser des im Basismaterial zu bohrenden Lochs, wie im technischen Datenblatt angegeben.
2. Sie stecken den Einsatz in den Steckschlüssel und drehen ihn in das Loch (siehe Abb. ii).
3. Sie halten die Sechskantmutter mit dem Schraubenschlüssel fest, um die Verriegelung zu brechen. Schrauben Sie den Steckschlüssel wieder heraus; der Einsatz verbleibt im Basismaterial (siehe Abb. iii).
4. Im Falle einer kleineren Größe oder eines besonders harten Basismaterials kann der erste von drei Schritten vor Installation des Einsatzes ausgelassen werden.



MONTAGEWERKZEUGE

Die Werkzeuggröße entspricht dem Inneren des Einsatzes. Bei kleinen Größen und geringeren Stückzahlen können Steckschlüssel oder ähnliche Werkzeuge von Hand verwendet werden (Abb. a). Bei der Serienfertigung können entsprechende Montagewerkzeuge genutzt werden (Abb. b).

