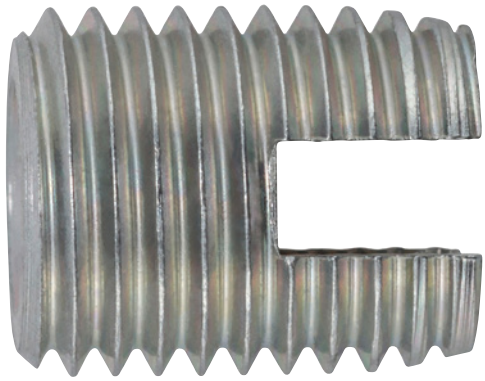
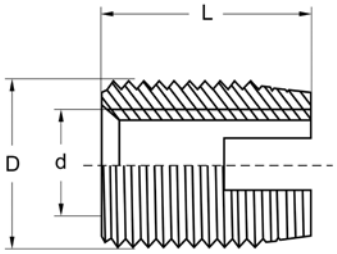
Selbstschneidender Gewindeeinsatz mit Schneidschlitz

Die zeitsparende Möglichkeit zur Gewinderepa-ratur und Gewindeverstärkung



- Zur Herstellung hochbelastbarer Schraub- und sonstiger Gewindeverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scher-festigkeit, z. B. Gusseisen, Alu-Legierungen, Kunststoffen, Hartholz usw.
- Die Einsätze werden einfach in ein vorgebohrtes oder vorgegossenes Loch eingedreht
- Schneideffekt durch scharfe Kanten und unterbrochene Gewindegänge des Außengewindes
- Zum leichteren Anschneiden und Einführen sind die vorderen Gewindegänge angeschrägt
- Durch den Schneidschlitz bleiben die Gewindeeinsätze auch bei starken Erschütterungen oder Vibrationen im Werkstück verankert.
- Chrom(VI)-freie Zink-Dickschichtpassivierung für guten Korrosionsschutz (Korrosionsbeständigkeiten im Salzsprüh-nebeltest nach DIN EN ISO 9227-NSS (h): 72h Weißrost / 120 Rotrost)

Werkstoff	Stahl, einsatzgehärtet
Oberfläche	Verzinkt Dickschichtpassivierung
RoHS-konform	Ja



Gewindeart x Nenn-durchmesser (d)	Länge (L)	Außendurchmesser x Steigung (D)	Bohrlochdurchmesser min./max.	Art.-Nr.	VE
M3	6 mm	5 x 0,5 mm	4,6-4,8 mm	**0660 301 030**	10/100
M4	8 mm	6,5 x 0,75 mm	5,9-6,2 mm	**0660 301 040**	10/100
M5	10 mm	8 x 1 mm	7,2-7,6 mm	**0660 301 050**	10/100
M6	12 mm	9 x 1 mm	8,2-8,6 mm	**0660 301 061**	10/100
M6	14 mm	10 x 1,5 mm	8,7-9,4 mm	**0660 301 060**	10/100
M8	15 mm	12 x 1,5 mm	10,7-11,4 mm	**0660 301 080**	10/100
M10	18 mm	14 x 1,5 mm	12,7-13,4 mm	**0660 301 100**	10/100
M12	22 mm	16 x 1,5 mm	14,7-15,4 mm	**0660 301 120**	10/100
M14	24 mm	18 x 1,5 mm	16,7-17,4 mm	**0660 301 140**	10/100
M16	22 mm	20 x 1,5 mm	18,7-19,4 mm	**0660 301 160**	10/100
M20	27 mm	26 x 1,5 mm	24,7-25,4 mm	**0660 301 200**	10/100

Details/Anwendung

- Einsatzgebiete in der gesamten metall- und kunststoffverarbeitenden Industrie
- Gewindeverstärkung bei Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit, z. B. Gusseisen, Alu-Legierungen, Kunststoffen, Hartholz usw.

CL01_6006020202, Rev: 0.612, Stand: 26. 06. 2026

- Gewindereparatur bei ausgerissenen Gewinden
- Üblicher Einsatzbereich:
  - **Bei Leichtmetallen und Metallen mit einer Festigkeit bis ca. 400N/mm2**
  - **Bei Gusseisen mit einer Härte bis ca. 220 HB**
  - **Kunststoff und glasfaserverstärkter Kunststoff**

(Insbesondere in den Randbereichen sind Versuche am Originalbauteil empfehlenswert.)

CL01_6006020202, Rev: 0.612, Stand: 26. 06. 2026