



Gewindeeinsätze

Gewindeeinsätze (auch Einpressmuttern oder Setzmuttern genannt) werden in ein Aufnahme Loch im Bauteil, z. B. ein Stanzloch im Blech, eingesetzt, das etwas kleiner ist. Die Einpressmutter verdrängt beim Einsetzen etwas Material, das bei dieser Kaltverformung in eine Rille im Schaftbereich der Mutter fließt. Ein Zahnkranz verhindert, dass sich der Einsatz im Bauteil verdrehen kann. An der Rückseite des Bauteils entsteht keine Beschädigung oder Aufwölbung. Unsere Einpressmuttern sind auch in dünnen Blechen ab 0,5 mm hoch belastbar und besonders genau positionierbar. Es ist kein Gewindeschneiden im Bauteil nötig.

Produkttypen

DIN 98101: Einpressmuttern (Setzmuttern)

Herstellung

Gewindeeinsätze werden vorrangig gedreht.

Abmessungen

M2 – M20 (zum Beispiel Gewindeeinsatz M2, M3, M4, M5, M6, M8, M10, M12).

1/8“ bis 1“ (zum Beispiel Gewindeeinsatz 1/4 Zoll, 3/8 Zoll).

Nach Kundenforderung.

Werkstoffe

Gewindeeinsätze aus Messing, Edelstahl, Stahl.

Gewindeformen

Metrisches ISO-Gewinde.

Zöllige Gewinde: BA, BSW, BSP, BSPT, UNC, UNF.

Nach Kundenforderung.

Zusatzbearbeitungen

Spanende Nachbearbeitung.

Branchen

Gewindeeinsätze für Kunststoff: Für die Kunststoffformgebende Industrie (Thermoplaste und Duroplaste), Messingeinsätze für z. B. ABS, Polycarbonat, UPVC, CPVC, Bakelit, HDPE, PP, Acryl etc.

Gewindeeinsätze für Holz.

Dokumentationen

Auf Wunsch sind für eine Erstbemusterung verfügbar: Standard EMPB als Deckblattbemusterung; VDA Band 2 Level 0-3; PPAP Level 1-3.