



---

## Tappex® Gewindeeinsätze

Präzise und widerstandsfähig in leichten Werkstoffen

# Führende Kompetenz für leistungsstarke Verbindungen

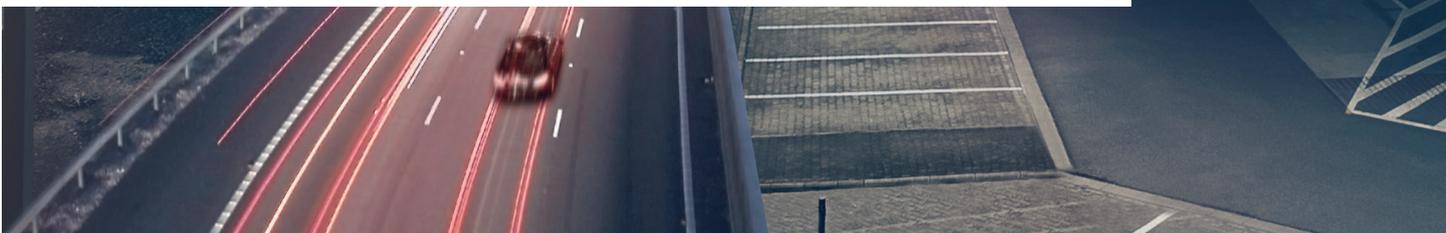
---

KVT-Fastening ist ein renommierter Spezialist für hochwertige Verbindungsanwendungen und bietet Engineering-Lösungen, basierend auf dem breiten Produktportfolio führender Hersteller im Markt.



Maschinenbau | Automotive | Elektrotechnik | Energietechnik | Feinmechanik  
Hydraulik | Transport | Off-Shore und Marine | Medizintechnik | Luft- und  
Raumfahrt | Befestigungstechnik Bau | Uhrenindustrie

[www.kvt-fastening.com](http://www.kvt-fastening.com)



Ob im Bereich Elektronik und Energietechnik, Automobil und Transport, Luft- und Raumfahrt, Maschinen- und Anlagenbau, Feinmechanik oder Medizintechnik – überall dort, wo es auf absolut sichere Verbindungen ankommt, sind leistungsstarke Lösungen von KVT-Fastening im Einsatz. Als kleine, aber extrem belastbare Details besetzen sie entscheidende Schlüsselpositionen.

KVT-Fastening liefert nicht nur Standardprodukte und Einzelelemente, sondern begleitet Kunden aktiv bei der Lösungsfindung, vor allem bei individuellen Anforderungen. Ergänzt wird dieses Angebot durch innovative Werkzeuge und Maschinen sowie bei Bedarf durch die Integration in automatisierte Abläufe der Serienfertigung.

KVT-Fastening steht seit 1927 für Erfahrung, lösungsorientiertes Know-how, einzigartige Entwicklungs- und Beratungskompetenz sowie für höchste Zuverlässigkeit. Seit Dezember 2012 ist KVT-Fastening ein Unternehmen der Bossard Gruppe. Bossard ist ein führender Anbieter von intelligenten Lösungen für die industrielle Verbindungstechnik. Das Angebot umfasst den weltweiten Vertrieb, die technische Beratung (Engineering) und die Lagerbewirtschaftung (Logistik) von Verbindungstechnischen Komponenten und Schrauben. Kunden profitieren vom Ausbau der Kompetenzen in der industriellen Verbindungstechnik und von einem optimal ergänzten Produkt- bzw. Angebotsportfolio.



## Tappex® – zuverlässige und wirtschaftliche Gewindeverbindungen

Tappex® Gewindeeinsätze aus Messing (Stahl oder nichtrostendem Stahl) schaffen präzise, widerstandsfähige Muttergewinde in Werkstücken aus Kunststoff, Leichtmetall und anderen kerbempfindlichen Materialien.

- **TRISERT® Gewindeeinsätze zum Eindrehen** sind als selbstschneidende Gewindeeinsätze in Thermoplasten, glasfaserverstärkten Kunststoffen (GFK) und Duroplasten anwendbar. In vorgeformten und vorgebohrten Aufnahmeöffnungen bewirken die drei Schneidschlitze eine feste Einbettung im Grundwerkstoff. Aus Messing in den Größen M2 – M10 mit und ohne Kopf lieferbar, garantiert TRISERT® ein sauberes, spanfreies Innengewinde. Besonderer Vorteil der Gewindeeinsätze ohne Kopf ist, dass sie beidseitig einsetzbar sind.
- **TRISERT-3® Gewindeeinsätze zum Eindrehen**, eine Untergruppe der TRISERT® Gewindeeinsätze, aus Stahl bzw. nichtrostendem Stahl, erfüllen höchste Anforderungen, z.B. in der Medizintechnik, im Maritimbereich oder in der Lebensmittelindustrie.
- **FOAMSERT® Gewindeeinsätze zum Eindrehen** als Untergruppe der TRISERT® Gewindeeinsätze werden in vorgebohrten Löchern in Schaumstoffen und Holz verwendet. Zur Verarbeitung von TRISERT®, TRISERT-3® und FOAMSERT® stehen ein Handeindreh- bzw. ein Druckluftwerkzeug jeweils mit Zubehör zur Verfügung.

- **MULTISERT® Gewindeeinsätze zum Einpressen** mit Innengewinde und patentiertem Zackenverankerungsprofil eignen sich besonders für thermoplastische Werkstoffe. Sie sind in den Größen M1,6 – M12 sowohl mit als auch ohne Kopf lieferbar. Verarbeitungsverfahren: Einpressen, Ultraschalleinbettung, Wärmeeinbettung (lokales Schmelzen des Kunststoffes).

- **MICROBARB® Gewindeeinsätze zum Einpressen mit Mikrorändelung**. Diese Untergruppe der MULTISERT® Gewindeeinsätze ist ideal für den Einsatz in dünnwandigen Materialien. Mit dem Wärmeinpressgerät 074/02 können sowohl MULTISERT® als auch MICROBARB® verarbeitet werden.

- **HiMOULD® Gewindeeinsätze aus Messing zum Umspritzen** von M2 – M12 kommen bei geformten und gegossenen Bauteilen zum Einsatz. Dank der Dünnwandigkeit lässt sich der HiMOULD® unmittelbar an die Formteilkanten platzieren und einformen. Außerordentlich vielseitig anwendbar für thermoplastische und duroplastische Kunststoff-Formteile mit Durchgangs- oder Sacklochgewinde.

### Für alle Tappex® Varianten gilt:

Bei nicht angefastem Gewinde ist ein kleiner Grat am Gewindeende möglich.



# Inhalt

---

<b>TRISERT®</b> Gewindeeinsätze zum Eindrehen	6 – 10
<b>TRISERT-3®</b> Gewindeeinsätze zum Eindrehen aus Stahl bzw. nichtrostendem Stahl	11 – 13
<b>FOAMSERT®</b> Gewindeeinsätze zum Eindrehen	14
<b>Einbauwerkzeuge für Gewindeeinsätze</b> für TRISERT®, TRISERT-3® und FOAMSERT®	15
<b>MULTISERT®</b> Gewindeeinsätze zum Einpressen	16 – 19
<b>MICROBARB®</b> Gewindeeinsätze zum Einpressen mit Mikrorändelung	20
<b>Warmeinpressgerät</b> für MULTISERT® und MICROBARB® Gewindeeinsätze	21
<b>HiMOULD®</b> Gewindeeinsätze zum Umspritzen	22 – 24
Technische Daten	26 – 28
Prüfverfahren	29

Belastungsangaben, Verarbeitungsempfehlungen sowie nicht genau tolerierte Maßangaben zum Bauteil müssen vor Serienfertigung für den jeweiligen Anwendungsfall angefragt werden.

Alle Maße sind in mm angegeben.

# Gewindeeinsätze

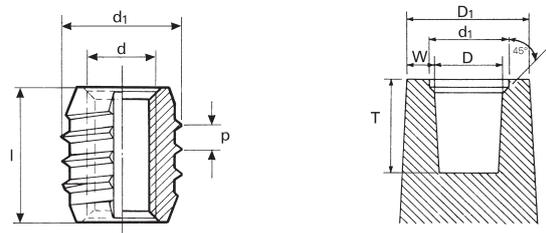
TRISERT®



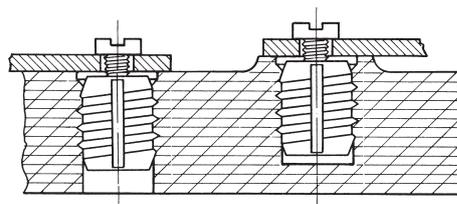
- Ohne Kopf, beidseitig einsetzbar
- Selbstschneidender Gewindeeinsatz
- Für Thermoplaste
- 3 spezielle Schneidschlitze verhindern Späne im Gewinde
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde

## Werkstoff

Messing



## Anwendungsbeispiele



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz					Aufnahmeloch*			
	d	l	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.	
145M2	M2	4,00	±0,20	3,50	0,79	3,1- 3,3	1,25	5,8	4,4
136M2	M2	4,80		3,50	0,79	3,1- 3,3	1,25	5,8	5,3
145M2,5	M2,5	4,00	±0,20	4,33	1,06	3,8- 4,1	1,55	7,2	4,4
136M2,5	M2,5	5,25		4,33	1,06	3,8- 4,1	1,55	7,2	5,8
137M2,5	M2,5	6,25		4,33	1,06	3,8- 4,1	1,55	7,2	6,9
145M3	M3	4,00	±0,20	4,73	1,06	4,1- 4,4	1,65	7,7	4,4
136M3	M3	5,25		4,73	1,06	4,1- 4,4	1,65	7,7	5,8
137M3	M3	6,25		4,73	1,06	4,1- 4,4	1,65	7,7	6,9
145M3,5	M3,5	5,00	±0,20	5,52	1,15	5,0- 5,3	2,00	9,3	5,5
136M3,5	M3,5	6,20		5,52	1,15	5,0- 5,3	2,00	9,3	6,9
137M3,5	M3,5	7,30		5,52	1,15	5,0- 5,3	2,00	9,3	8,1
145M4	M4	5,60	±0,20	6,31	1,27	5,8- 6,1	2,30	10,7	6,2
136M4	M4	7,10		6,31	1,27	5,8- 6,1	2,30	10,7	7,9
137M4	M4	8,40		6,31	1,27	5,8- 6,1	2,30	10,7	9,3
145M5	M5	6,40	±0,25	7,50	1,41	6,9- 7,2	2,70	12,6	7,1
136M5	M5	8,40		7,50	1,41	6,9- 7,2	2,70	12,6	9,3
137M5	M5	10,00		7,50	1,41	6,9- 7,2	2,70	12,6	11,0
145M6	M6	7,90	±0,25	8,69	1,59	8,0- 8,4	3,15	14,7	8,7
136M6	M6	9,80		8,69	1,59	8,0- 8,4	3,15	14,7	10,8
137M6	M6	12,00		8,69	1,59	8,0- 8,4	3,15	14,7	13,2
145M8-21	M8	8,00	±0,30	11,06	1,95	10,1- 10,6	4,00	18,6	8,8
145M8	M8	9,50		11,06	1,95	10,1- 10,6	4,00	18,6	10,5
136M8	M8	12,40		11,06	1,95	10,1- 10,6	4,00	18,6	13,7
145M10	M10	12,00	±0,30	13,95	1,95	13,0- 13,5	5,10	23,7	13,2
136M10	M10	16,00		13,95	1,95	13,0- 13,5	5,10	23,7	17,6

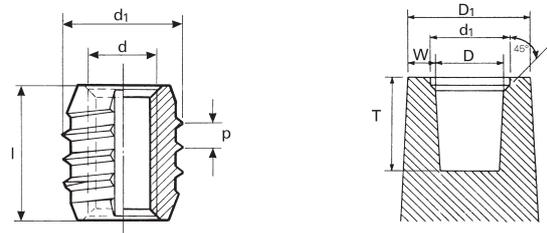
\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

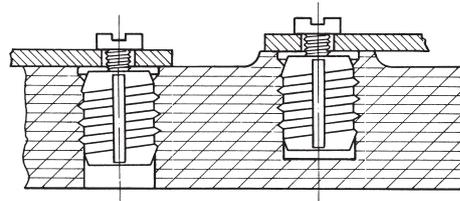
TRISERT®



- Ohne Kopf, beidseitig einsetzbar
- Selbstschneidender Gewindeeinsatz
- Für Duroplaste, GFK > 35%
- 3 spezielle Schneidschlitze verhindern Späne im Gewinde
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde
- Schneidschlitze konstruktiv verändert für den Einsatz in Duroplasten



## Anwendungsbeispiele



## Werkstoff

Messing

3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

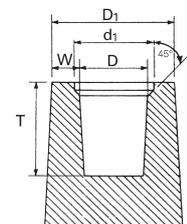
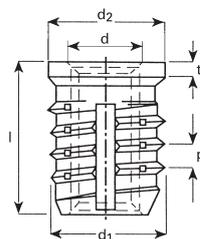
Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz				Aufnahmeloch			
	d	l ± 0,125	d1 nom.	p nom.	D	W min.	D1 min.	T min.
139M2	M2	4,00	3,50	0,79	Auf Anfrage			
138M2	M2	4,80	3,50	0,79				
139M2,5	M2,5	4,00	4,33	1,06				
138M2,5	M2,5	5,25	4,33	1,06				
170M2,5	M2,5	6,25	4,33	1,06				
139M3	M3	4,00	4,73	1,06				
138M3	M3	5,25	4,73	1,06				
170M3	M3	6,25	4,73	1,06				
139M3,5	M3,5	5,00	5,52	1,15				
138M3,5	M3,5	6,20	5,52	1,15				
170M3,5	M3,5	7,30	5,52	1,15				
139M4	M4	5,60	6,31	1,27				
138M4	M4	7,10	6,31	1,27				
170M4	M4	8,40	6,31	1,27				
139M5	M5	6,40	7,50	1,41				
138M5	M5	8,40	7,50	1,41				
170M5	M5	10,00	7,50	1,41				
139M6	M6	7,90	8,69	1,59				
138M6	M6	9,80	8,69	1,59				
170M6	M6	12,00	8,69	1,59				
139M8	M8	9,50	11,06	1,95				
138M8	M8	12,40	11,06	1,95				
139M10	M10	12,00	13,95	1,95				
138M10	M10	16,00	13,95	1,95				

# Gewindeeinsätze

TRISERT®



- **Mit kleinem Kopf**
- **Selbstschneidender** Gewindeeinsatz
- Für **Thermoplaste** oder **Duroplaste**
- 3 spezielle Schneidschlitze verhindern Späne im Gewinde
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde
- Größere Anlagefläche
- Höhere Drehmomentbelastungen
- Höhere Auszugskräfte
- Schneidschlitze konstruktiv verändert für den Einsatz in Duroplasten



## Werkstoff

Messing

3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

## Für Thermoplaste

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz							Aufnahmeloch*			
	d	l		d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ± 0,15	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
237M3	M3	6,25	±0,20	4,73	1,06	4,7	0,75	4,1 – 4,4	1,65	7,7	6,9
237M4	M4	8,40	±0,20	6,31	1,27	6,3	0,80	5,8 – 6,1	2,30	10,7	9,3
237M5	M5	10,00	±0,25	7,50	1,41	7,5	0,80	6,9 – 7,2	2,70	12,6	11,0
237M6	M6	12,00	±0,25	8,69	1,59	8,6	0,90	8,0 – 8,4	3,15	14,7	13,2
245M6	M6	7,90		8,69	1,59	8,6	0,90	8,0 – 8,4	3,15	14,7	8,7
237M8	M8	14,00	±0,30	11,06	1,95	11,1	1,00	10,1 – 10,6	4,00	18,6	15,6

## Für Duroplaste

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz							Aufnahmeloch*			
	d	l ± 0,125	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ± 0,15	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.	
270M3	M3	6,25	4,73	1,06	4,7	0,75	Auf Anfrage				
270M4	M4	8,40	6,31	1,27	6,3	0,80					
270M5	M5	10,00	7,50	1,41	7,5	0,80					
270M6	M6	12,00	8,69	1,59	8,6	0,90					
239M6	M6	7,90	8,69	1,59	8,6	0,90					
270M8	M8	14,00	11,06	1,95	11,1	1,00					

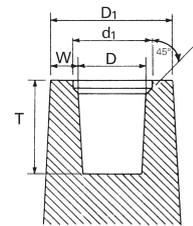
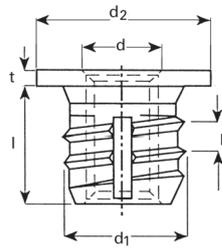
\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

TRISERT®



- Mit großem Kopf
- Selbstschneidender Gewindeeinsatz
- Für Thermoplaste
- 3 spezielle Schneidschlitze verhindern Späne im Gewinde
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde
- Größere Anlagefläche
- Höhere Drehmomentbelastungen
- Höhere Auszugskräfte



## Werkstoff

Messing

3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz							Aufnahme Loch*			
	d	l		d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ± 0,15	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
345M2,5 336M2,5	M2,5 M2,5	4,00 5,25	±0,20	4,33 4,33	1,06 1,06	6,35 6,35	0,60 0,60	3,8 – 4,1 3,8 – 4,1	1,55 1,55	7,2 7,2	4,4 5,8
345M3 336M3	M3 M3	4,00 5,25	±0,20	4,73 4,73	1,06 1,06	7,10 7,10	0,75 0,75	4,1 – 4,4 4,1 – 4,4	1,65 1,65	7,7 7,7	4,4 5,8
345M3,5 336M3,5	M3,5 M3,5	5,00 6,20	±0,20	5,52 5,52	1,15 1,15	8,30 8,30	0,75 0,75	5,0 – 5,3 5,0 – 5,3	2,00 2,00	9,3 9,3	5,5 6,9
345M4 336M4	M4 M4	5,60 7,10	±0,20	6,31 6,31	1,27 1,27	8,70 8,70	0,75 0,75	5,8 – 6,1 5,8 – 6,1	2,30 2,30	10,7 10,7	6,2 7,9
345M5 336M5	M5 M5	6,40 8,40	±0,25	7,50 7,50	1,41 1,41	11,10 11,10	0,90 0,90	6,9 – 7,2 6,9 – 7,2	2,70 2,70	12,6 12,6	7,1 9,3
345M6 336M6	M6 M6	7,90 9,80	±0,25	8,69 8,69	1,59 1,59	12,00 12,00	1,00 1,00	8,0 – 8,4 8,0 – 8,4	3,15 3,15	14,7 14,7	8,7 10,8
345M8-02 336M8	M8 M8	7,50 12,40	±0,30	11,06 11,06	1,95 1,95	14,30 14,30	1,25 1,25	10,1 – 10,6 10,1 – 10,6	4,00 4,00	18,6 18,6	8,3 13,7
345M10 336M10	M10 M10	12,00 16,00	±0,30	13,95 13,95	1,95 1,95	18,00 18,00	1,50 1,50	13,0 – 13,5 13,0 – 13,5	5,10 5,10	23,7 23,7	13,2 17,6

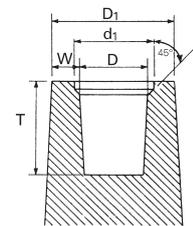
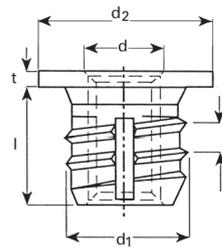
\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

TRISERT®



- **Mit großem Kopf**
- **Selbstschneidender** Gewindeeinsatz
- Für **Duroplaste**
- 3 spezielle Schneidschlitze verhindern Späne im Gewinde
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde
- Größere Anlagefläche
- Höhere Drehmomentbelastungen
- Höhere Auszugskräfte
- Schneidschlitze konstruktiv verändert für den Einsatz in Duroplasten



## Werkstoff

Messing

3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

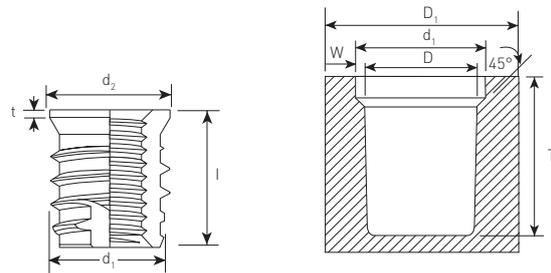
Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz							Aufnahmeloch			
	d	l		d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0,15	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
339M2,5 338M2,5	M2,5 M2,5	4,00 5,25	±0,20	4,33 4,33	1,06 1,06	6,35 6,35	0,60 0,60	Auf Anfrage			
339M3 338M3	M3 M3	4,00 5,25	±0,20	4,73 4,73	1,06 1,06	7,10 7,10	0,75 0,75				
339M3,5 338M3,5	M3,5 M3,5	5,00 6,20	±0,20	5,52 5,52	1,15 1,15	8,30 8,30	0,75 0,75				
339M4 338M4	M4 M4	5,60 7,10	±0,20	6,31 6,31	1,27 1,27	8,70 8,70	0,75 0,75				
339M5 338M5	M5 M5	6,40 8,40	±0,25	7,50 7,50	1,41 1,41	11,10 11,10	0,90 0,90				
339M6 338M6	M6 M6	7,90 9,80	±0,25	8,69 8,69	1,59 1,59	12,00 12,00	1,00 1,00				
339M8-02 338M8	M8 M8	7,50 12,40	±0,30	11,06 11,06	1,95 1,95	14,30 14,30	1,25 1,25				
339M10 338M10	M10 M10	12,00 16,00	±0,30	13,95 13,95	1,95 1,95	18,00 18,00	1,50 1,50				

# Gewindeeinsätze

TRISERT-3®



- **Mit kleinem Kopf**
- **Selbstschneidender** Gewindeeinsatz
- Für **Leichtmetalle** und **Kunststoffe**
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde
- Einsatzgehärteter Stahl Zn/Ni-oberflächenbeschichtet, passiviert (Cr VI+-frei)
- Schnellere Installation durch höheren Steigungswinkel der Gewindeflanken
- Salzsprühnebeltest 720 h bis Rotrostbildung



## Werkstoff

Stahl

3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz					Aufnahmeloch*				
	d	l ± 0,125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ± 0,1	D Kunststoffe	D Metalle	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M3 6270 M3	M3 M3	5,25 6,25	4,73 4,73	4,70 4,70	0,38 0,38	4,10 – 4,40 4,10 – 4,40	4,35 – 4,55 4,35 – 4,55	1,65 1,65	7,70 7,70	5,80 6,90
6238 M4 6270 M4	M4 M4	7,10 8,40	6,31 6,31	6,30 6,30	0,38 0,38	5,80 – 6,10 5,80 – 6,10	5,95 – 6,15 5,95 – 6,15	2,30 2,30	10,70 10,70	7,90 9,30
6238 M5 6270 M5	M5 M5	8,40 10,00	7,50 7,50	7,50 7,50	0,40 0,40	6,90 – 7,20 6,90 – 7,20	7,15 – 7,35 7,15 – 7,35	2,70 2,70	12,60 12,60	9,30 11,00
6238 M6 6270 M6	M6 M6	9,80 12,00	8,69 8,69	8,60 8,60	0,45 0,45	8,00 – 8,40 8,00 – 8,40	8,35 – 8,55 8,35 – 8,55	3,15 3,15	14,70 14,70	10,80 13,20
6238 M8 6270 M8	M8 M8	12,40 14,00	11,06 11,06	11,10 11,10	0,50 0,50	10,10 – 10,60 10,10 – 10,60	10,55 – 10,85 10,55 – 10,85	4,00 4,00	18,60 18,60	13,70 15,40
6239 M10 6238 M10 6270 M10	M10 M10 M10	12,00 16,00 18,00	13,95 13,95 13,95	14,10 14,10 14,10	0,75 0,75 0,75	13,00 – 13,50 13,00 – 13,50 13,00 – 13,50	13,45 – 13,65 13,45 – 13,65 13,45 – 13,65	5,10 5,10 5,10	23,70 23,70 23,70	13,20 17,60 19,80

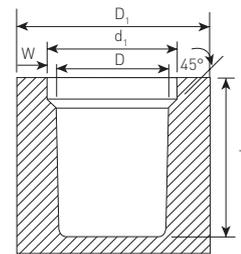
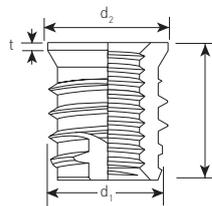
\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

TRISERT-3®



- Mit kleinem Kopf
- **Selbstschneidender** Gewindeeinsatz
- Für **Leichtmetalle** und **Kunststoffe**
- M10 auch in geschlossener Ausführung
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde
- Schnellere Installation durch höheren Steigungswinkel der Gewindeflanken
- Edelstahl 303 vergleichbar 1.4305



## Werkstoff

Nichtrostender Stahl

3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz					Aufnahmeloch*				
	d	l ±0,125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0,1	D Kunststoffe	D Metalle	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M3-303 6270 M3-303	M3	5,25 6,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	5,80 6,90
6238 M4-303 6270 M4-303	M4	7,10 8,40	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	7,90 9,30
6238 M5-303 6270 M5-303	M5	8,40 10,00	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	9,30 11,00
6238 M6-303 6270 M6-303	M6	9,80 12,00	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	10,80 13,20
6238 M8-303 6270 M8-303	M8	12,40 14,00	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	13,70 15,40
6239 M10-303 6238 M10-303 6270 M10-303	M10	12,00 16,00 18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	13,20 17,60 19,80
6239 M12-303 6238 M12-303 6270 M12-303	M12	13,50 18,00 20,00	15,95	16,10	0,75	15,00 – 15,50	15,45 – 15,65	5,95	27,40	14,85 19,80 22,00

## Geschlossene Ausführung

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz					Aufnahmeloch*				
	d	l ±0,125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0,1	D Kunststoffe	D Metalle	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M10B-303 6270 M10B-303	M10	16,00 18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	17,60 19,80

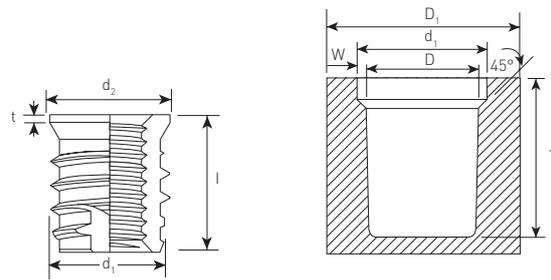
\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

## TRISERT-3®



- Mit kleinem Kopf
- Selbstschneidender Gewindeeinsatz
- Für **Leichtmetalle** und **Kunststoffe**
- M10 auch in geschlossener Ausführung
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde
- Schnellere Installation durch höheren Steigungswinkel der Gewindeflanken
- Edelstahl 316 gleichbar 1.4401



### Werkstoff

Nichtrostender Stahl

3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz					Aufnahmeloch*				
	d	l ±0,125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0,1	D Kunststoffe	D Metalle	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M3-316 6270 M3-316	M3	5,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	5,80
	M3	6,25	4,73	4,70	0,38	4,10 – 4,40	4,35 – 4,55	1,65	7,70	6,90
6238 M4-316 6270 M4-316	M4	7,10	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	7,90
	M4	8,40	6,31	6,30	0,38	5,80 – 6,10	5,95 – 6,15	2,30	10,70	9,30
6238 M5-316 6270 M5-316	M5	8,40	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	9,30
	M5	10,00	7,50	7,50	0,40	6,90 – 7,20	7,15 – 7,35	2,70	12,60	11,00
6238 M6-316 6270 M6-316	M6	9,80	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	10,80
	M6	12,00	8,69	8,60	0,45	8,00 – 8,40	8,35 – 8,55	3,15	14,70	13,20
6238 M8-316 6270 M8-316	M8	12,40	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	13,70
	M8	14,00	11,06	11,10	0,50	10,10 – 10,60	10,55 – 10,85	4,00	18,60	15,40
6239 M10-316 6238 M10-316 6270 M10-316	M10	12,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	13,20
	M10	16,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	17,60
	M10	18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	19,80
6239 M12-316 6238 M12-316 6270 M12-316	M12	13,50	15,95	16,10	0,75	15,00 – 15,50	15,45 – 15,65	5,95	27,40	14,85
	M12	18,00	15,95	16,10	0,75	15,00 – 15,50	15,45 – 15,65	5,95	27,40	19,80
	M12	20,00	15,95	16,10	0,75	15,00 – 15,50	15,45 – 15,65	5,95	27,40	22,00

### Geschlossene Ausführung

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz					Aufnahmeloch*				
	d	l ±0,125	d <sub>1</sub> nom.	d <sub>2</sub> nom.	t ±0,1	D Kunststoffe	D Metalle	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
6238 M10B-316 6270 M10B-316	M10	16,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	17,60
	M10	18,00	13,95	14,10	0,75	13,00 – 13,50	13,45 – 13,65	5,10	23,70	19,80

\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

FOAMSERT®

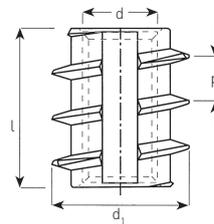


- Ohne Kopf beidseitig einsetzbar oder mit Kopf
- Selbstschneidender Gewindeeinsatz
- Speziell für Schaumstoffe und Holz
- 3 spezielle Schneidschlitze verhindern Späne im Gewinde
- In gebohrte oder geformte Löcher einsetzbar
- Vollständig durchgehendes Innengewinde

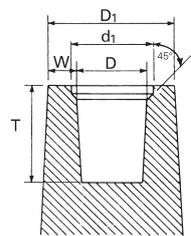
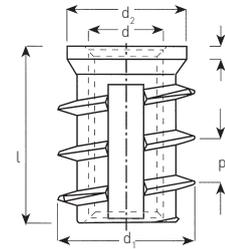
## Werkstoff

Messing

Ohne Kopf  
beidseitig einsetzbar  
Typ 040



Mit Kopf  
Typ 240



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz				Aufnahmeloch*			
	d	l ± 0,125	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
040M2,5	M2,5	8,00	5,50	1,81	4,25 – 5,00	3,75	12,50	8,8
040M3	M3	8,00	5,50	1,81	4,25 – 5,00	3,75	12,50	8,8
040M3,5	M3,5	8,50	6,30	2,12	5,00 – 5,75	4,33	14,40	9,4
040M4	M4	9,00	7,10	2,31	5,70 – 6,50	4,90	16,30	9,9
040M5	M5	10,00	8,70	2,54	7,20 – 8,10	6,10	20,30	11,0
040M6	M6	12,00	10,00	2,82	8,40 – 9,30	7,00	23,30	13,2
040M8	M8	16,00	12,00	3,63	10,40 – 11,30	8,50	28,30	17,6

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz						Aufnahmeloch*			
	d	l ± 0,125	d <sub>1</sub> nom.	p nom.	d <sub>2</sub> nom.	t nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
240M3	M3	9,00	5,50	1,81	5,50	0,50	4,25 – 5,00	3,75	12,50	9,9
240M4	M4	11,00	7,10	2,31	7,10	0,50	5,70 – 6,50	4,90	16,30	12,1
240M5	M5	12,00	8,70	2,54	8,70	0,50	7,20 – 8,10	6,10	20,30	13,2
240M6	M6	16,00	10,00	2,82	10,00	0,60	8,40 – 9,30	7,00	23,30	17,6
240M8	M8	20,00	12,00	3,63	12,00	0,70	10,40 – 11,30	8,50	28,30	22,0

\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Einbauwerkzeuge

TRISERT®, TRISERT-3® und FOAMSERT®

## Aufnahmeteile

(vergrößerte Abbildung)  
Für Pantograph-Werkzeug

### Bestellbeispiel für M2:

029EM2-01 usw.



## Pantograph

Selbstumsteuernder Druckluftschauber

Abbildung mit Werkzeugständer Linear Quick zur senkrechten, stationären Montage und Aufnahmeteile, nicht im Lieferumfang enthalten.



## Elektroschrauber 035/E/A

- Automatische Rücklauffunktion
- Justierbare Drehmomenteinstellung
- Drehmomentbereich 0,29-25 Nm
- 1/4" Spindelinnensechskant



## Steuergerät und Adapterkabel für Elektroschrauber 035/E/A

- Einstellbare Zählfunktion
- Einstellbare Geschwindigkeitsregulierung
- Optionale akkustische Alarmsignale zur Überwachung
- Einstellbarer Stromausgang
- Adapterkabel für Steuergerät 40 V und 32 V



## Handeindrehwerkzeug

Mit Sechskantaufnahme für Musterbau und Kleinserien

### Bestellbeispiel für M4:

031M4 usw.



# Gewindeeinsätze

MULTISERT®



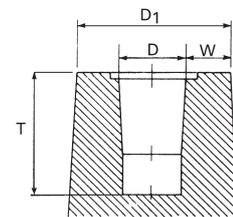
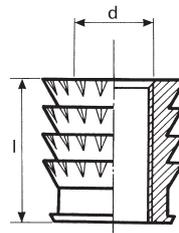
- Ohne Kopf
- Besonders für thermoplastische Kunststoffe geeignet
- Patentierte Außenform
- Spezieller Positionierungsschaft

## Einbaumöglichkeiten

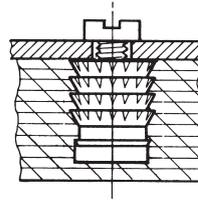
Einpressen  
Ultraschalleinbettung  
Wärmeeinbettung

## Werkstoff

Messing



## Anwendungsbeispiel



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz		Aufnahmeloch*			
	d	l 0 -0,25	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
001M2 002M2	M2 M2	4,20 3,10	3,00 – 3,30 3,00 – 3,30	1,35 1,35	6,0 6,0	4,3 3,2
001M2,5 002M2,5	M2,5 M2,5	5,20 4,10	3,70 – 4,00 3,70 – 4,00	1,70 1,70	7,4 7,4	5,3 4,2
001M3 002M3	M3 M3	5,20 4,10	3,70 – 4,00 3,70 – 4,00	1,70 1,70	7,4 7,4	5,3 4,2
001M3,5 002M3,5	M3,5 M3,5	7,00 4,10	4,60 – 5,00 4,60 – 5,00	2,25 2,25	9,5 9,5	7,2 4,2
001M4 002M4	M4 M4	8,50 5,60	5,40 – 5,90 5,40 – 5,90	2,50 2,50	10,9 10,9	8,6 5,8
001M5 002M5	M5 M5	10,10 6,60	6,00 – 6,50 6,00 – 6,50	2,85 2,85	12,2 12,2	10,2 6,8
001M6 002M6	M6 M6	12,30 7,70	7,70 – 8,20 7,70 – 8,20	3,20 3,20	14,6 14,6	12,5 7,9
001M8 002M8	M8 M8	13,80 8,30	10,20 – 10,60 10,20 – 10,60	4,25 4,25	19,1 19,1	14,0 8,9
001M10 002M10	M10 M10	16,10 10,50	12,50 – 13,00 12,50 – 13,00	5,10 5,10	23,2 23,2	16,3 10,7
001M12	M12	16,10	15,00 – 15,40	5,20	25,8	16,3

\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

MULTISERT®



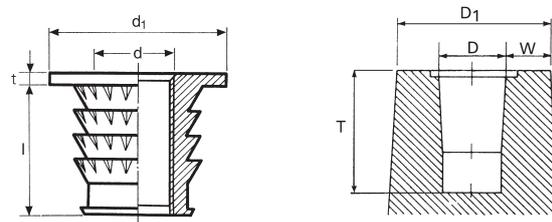
- Mit großem Kopf
- Besonders für thermoplastische Kunststoffe geeignet
- Patentierte Außenform
- Spezieller Positionierungsschaft

## Einbaumöglichkeiten

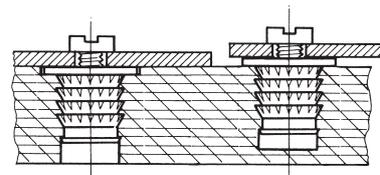
Einpressen  
Wärmeeinbettung

## Werkstoff

Messing



## Anwendungsbeispiele



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz				Aufnahmeloch*			
	d	l 0 -0,25	t ± 0,15	d <sub>1</sub> nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
003M2,5 004M2,5	M2,5 M2,5	5,20 4,10	0,75 0,75	7,1 7,1	3,70 – 4,00 3,70 – 4,00	1,70 1,70	7,4 7,4	5,3 4,2
003M3 004M3	M3 M3	5,20 4,10	0,75 0,75	7,1 7,1	3,70 – 4,00 3,70 – 4,00	1,70 1,70	7,4 7,4	5,3 4,2
003M3,5 004M3,5	M3,5 M3,5	7,00 4,10	0,75 0,75	7,9 7,9	4,60 – 5,00 4,60 – 5,00	2,25 2,25	9,5 9,5	7,2 4,2
003M4 004M4	M4 M4	8,50 5,60	0,75 0,75	8,7 8,7	5,40 – 5,90 5,40 – 5,90	2,50 2,50	10,9 10,9	8,6 5,8
003M5 004M5	M5 M5	10,10 6,60	0,90 0,90	11,1 11,1	6,00 – 6,50 6,00 – 6,50	2,85 2,85	12,2 12,2	10,2 6,8
003M6 004M6	M6 M6	12,30 7,70	1,00 1,00	12,7 12,7	7,70 – 8,20 7,70 – 8,20	3,20 3,20	14,6 14,6	12,5 7,9
003M8 004M8	M8 M8	13,80 10,10	1,25 1,25	14,3 14,3	10,20 – 10,60 10,20 – 10,60	4,25 4,25	19,1 19,1	14,0 10,3

\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

MULTISERT®



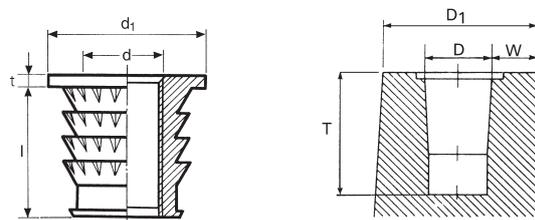
- Mit kleinem Kopf
- Besonders für thermoplastische Kunststoffe geeignet
- Patentierte Außenform
- Spezieller Positionierungsschaft

## Einbaumöglichkeiten

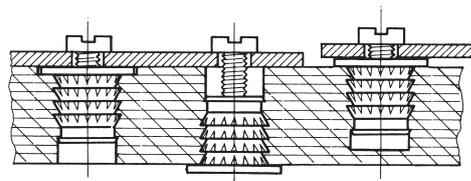
Einpressen  
Ultraschalleinbettung (nur Typ 073)  
Wärmeeinbettung

## Werkstoff

Messing



## Anwendungsbeispiele



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz				Aufnahmeloch*			
	d	l 0 - 0,25	t ± 0,15	d <sub>1</sub> nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
073M1,6	M1,6	2,00	0,50	3,2	2,30 - 2,50	1,00	4,5	2,1
071M2	M2	4,20	0,50	4,8	3,00 - 3,30	1,35	6,0	4,3
073M2	M2	2,00	0,50	4,8	3,00 - 3,30	1,35	6,0	2,1
071M2,5	M2,5	5,20	0,75	5,5	3,70 - 4,00	1,70	7,4	5,3
073M2,5	M2,5	4,10	0,75	5,5	3,70 - 4,00	1,70	7,4	4,2
071M3	M3	5,20	0,75	5,5	3,70 - 4,00	1,70	7,4	5,3
073M3	M3	4,10	0,75	5,5	3,70 - 4,00	1,70	7,4	4,2
071M3,5	M3,5	7,00	0,75	6,4	4,60 - 5,00	2,25	9,5	7,2
073M3,5	M3,5	4,10	1,25	6,4	4,60 - 5,00	2,25	9,5	4,2
071M4	M4	8,50	0,75	7,1	5,40 - 5,90	2,50	10,9	8,6
072M4	M4	5,60	0,75	7,1	5,40 - 5,90	2,50	10,9	5,8
073M4	M4	5,60	1,50	7,1	5,40 - 5,90	2,50	10,9	5,8
071M5	M5	10,10	1,00	7,9	6,00 - 6,50	2,85	12,2	10,2
072M5	M5	6,60	0,90	7,9	6,00 - 6,50	2,85	12,2	6,8
073M5	M5	6,60	1,75	7,9	6,00 - 6,50	2,85	12,2	6,8
071M6	M6	12,30	1,30	9,5	7,70 - 8,20	3,20	14,6	12,5
072M6	M6	7,70	1,30	9,5	7,70 - 8,20	3,20	14,6	7,9
073M6	M6	7,70	2,00	9,5	7,70 - 8,20	3,20	14,6	7,9
073M8	M8	10,10	2,50	12,7	10,20 - 10,60	4,25	19,1	10,3
073M10	M10	10,10	2,50	14,3	12,50 - 13,00	5,10	23,2	10,3

\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

MULTISERT®



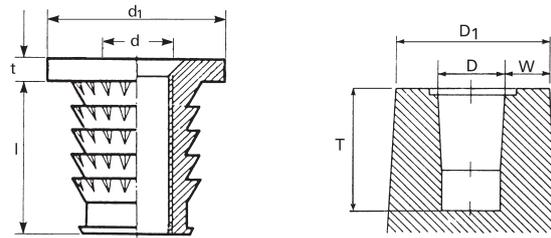
- Mit großem, verstärktem Kopf
- Besonders für thermoplastische Kunststoffe geeignet
- Patentierte Außenform
- Spezieller Positionierungsschaft

## Einbaumöglichkeiten

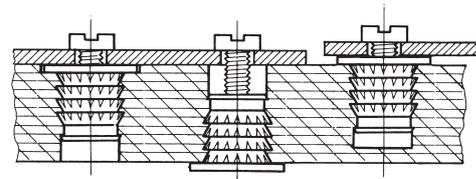
Einpressen  
Ultraschalleinbettung  
Wärmeeinbettung

## Werkstoff

Messing



## Anwendungsbeispiele



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz				Aufnahmeloch*			
	d	l 0 - 0,25	t ± 0,15	d <sub>1</sub> nom.	D	W min.	D <sub>1</sub> min.	T min.
005M3 006M3	M3	5,20 4,10	1,50 1,50	7,1 7,1	3,70 - 4,00 3,70 - 4,00	1,70 1,70	7,4 7,4	5,3 4,2
005M3,5 006M3,5	M3,5	7,00 4,10	1,25 1,25	7,9 7,9	4,60 - 5,00 4,60 - 5,00	2,25 2,25	9,5 9,5	7,2 4,2
005M4 006M4	M4	8,50 5,60	1,50 1,50	8,7 8,7	5,40 - 5,90 5,40 - 5,90	2,50 2,50	10,9 10,9	8,6 5,8
005M5 006M5	M5	10,10 6,60	1,75 1,75	11,1 11,1	6,00 - 6,50 6,00 - 6,50	2,85 2,85	12,2 12,2	10,2 6,8
005M6 006M6	M6	12,30 7,70	2,00 2,00	12,7 12,7	7,70 - 8,20 7,70 - 8,20	3,20 3,20	14,6 14,6	12,5 7,9
005M8 006M8	M8	13,80 10,10	2,50 2,50	14,3 14,3	10,20 - 10,60 10,20 - 10,60	4,25 4,25	19,1 19,1	14,0 10,3

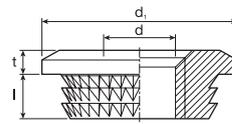
\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Gewindeeinsätze

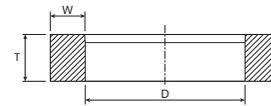
MICROBARB®



- Mit Mikrorändelung
- Besonders für thermoplastische Kunststoffe geeignet
- Patentierte Außenform
- Besonders geeignet für dünnwandige Materialien
- Speziell auch für Anwendungen in Elektronik



Anfasung ab Gewindegröße M4



Bemaßung  $W = [\frac{1}{2} D \times 1,66 \dots] - [\frac{1}{2} D]$

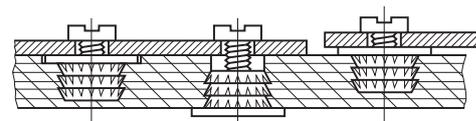
## Einbaumöglichkeiten

Einpressen  
Ultraschalleinbettung  
Wärmeeinbettung

## Werkstoff

Messing

## Anwendungsbeispiele



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	Gewindeeinsatz				Rändelungen	Aufnahmeloch*	
	d	l 0 -0,2	d <sub>1</sub> 0 -0,2	t 0 -0,2		D	T min.
0006M2	M2	1,35	4,90	0,55	2	3,30	1,45
0006M2,5	M2,5	1,85	5,60	0,85	2	4,15	2,00
0006M3	M3	1,85	6,10	0,85	2	4,66	2,00
0006M4	M4	3,00	7,90	1,00	3	6,13	3,20
0006M5	M5	3,00	10,00	1,40	3	7,70	3,20
0006M6	M6	3,00	12,70	1,70	3	9,55	3,20
0006M8	M8	4,55	14,30	1,70	3	11,55	4,75
0006M10	M10	4,55	16,00	3,15	3	13,05	4,75

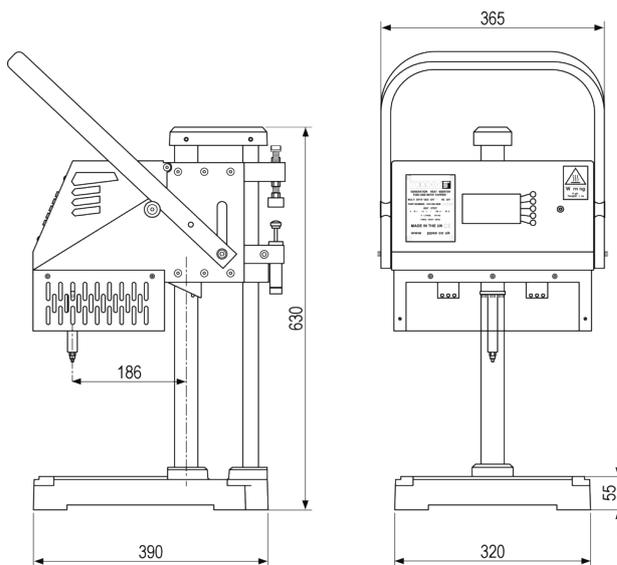
\* Einbaudaten: Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Maße Richtwerte darstellen und je nach Werkstoff des Formteiles variieren können. Vor einer Serienfertigung sind Versuche angezeigt.

# Warmeinpressgerät

Für MULTISERT® und MICROBARB® Gewindeeinsätze

## Warmeinpressgerät 074/HIE/GEN3

- Kontrolliert einstellbare Einpressgeschwindigkeit
  - Temperatureinstellung bis zu 450 C°
  - Individuelle Tiefenbegrenzung mit Lichtsignal
  - Hubhöhe 65 mm
  - Max. Arbeitshöhe (ohne Einpressspitze) 220 mm
  - Spannung 110-230 V AC 50-60 Hz
  - Ausgangsleistung 400 W
  - LED-Beleuchtung der Grundplatte und Arbeitsbereiches
- CE geprüft; EMC – EN61000-6-4: 2007 + A1: 2001
- Gewicht 31,5 kg



# Gewindeeinsätze

HiMOULD®

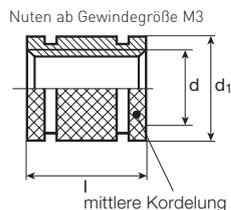


- Mit Durchgangsgewinde
- Zum Einformen während des Gießverfahrens
- Für thermoplastische und duroplastische Kunststoffe
- Stark erhöhte Auszugskräfte durch zusätzliche Nuten
- Auf glatte Aufnahmestifte steckbar
- Gratfreies Gewinde nach dem Entformen
- Sehr dünnwandig, besonders geeignet für Anwendungen mit geringer Wandstärke

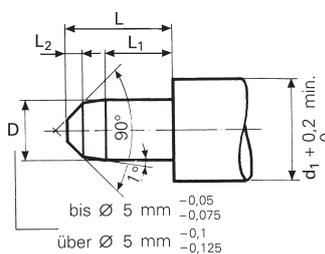
## Werkstoff

Messing

## Gewindeeinsatz



## Empfohlene Maße des Aufnahmestifts



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	d	l $\pm 0,10$	d <sub>1</sub> $\pm 0,25$	D	L 0 -0,25	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
017M2	M2	3,925	3,40	1,60	3,60	2,00	0,70
017M2,5	M2,5	4,725	4,15	2,05	4,40	2,56	0,70
117M3	M3	4,725	4,15	2,50	4,40	3,13	0,75
117M3,5	M3,5	5,875	5,00	2,90	5,85	3,63	0,80
117M4	M4	7,125	5,90	3,30	6,80	4,13	0,85
117M5	M5	7,825	6,60	4,20	7,50	5,25	0,90
117M6	M6	9,925	9,25	5,00	9,60	6,25	0,95
117M8	M8	12,475	11,50	6,80	12,15	8,50	1,00
117M10	M10	13,975	13,90	8,50	13,65	10,63	1,00
117M12	M12	13,975	16,30	10,25	13,65	12,81	1,00

# Gewindeeinsätze

HiMOULD®

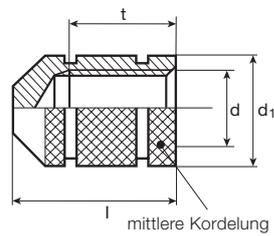


- Mit Sacklochgewinde
- Zum Einformen während des Gießverfahrens
- Für thermoplastische und duroplastische Kunststoffe
- Stark erhöhte Auszugskräfte durch zusätzliche Nuten
- Auf glatte Aufnahmestifte steckbar
- Gratfreies Gewinde nach dem Entformen
- Sehr dünnwandig, besonders geeignet für Anwendungen mit geringer Wandstärke

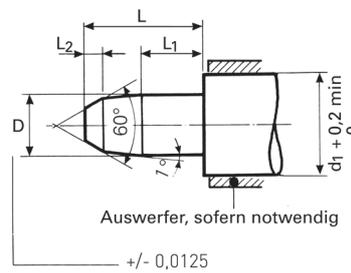
## Werkstoff

Messing

## Gewindeeinsatz



## Empfohlene Maße des Aufnahmestifts



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

Bestellbezeichnung	d	l ± 0,25	d <sub>1</sub> ± 0,25	t nom.	D	L 0 - 0,25	L <sub>1</sub>	L <sub>2</sub>
116M3	M3	6,4	4,15	3,70	2,5	4,8	3,13	0,75
116M3,5	M3,5	7,9	5,00	4,90	2,9	5,4	3,63	0,80
116M4	M4	8,7	5,90	5,45	3,3	5,8	4,13	0,85
116M5	M5	9,5	6,60	6,45	4,2	6,7	5,25	0,90
116M6	M6	12,5	10,00	8,30	5,0	7,5	6,25	0,95

# Gewindeeinsätze

HiMOULD®



Mit Sacklochgewinde und spezieller Ansenkung am Gewindeanfang. Diese Ansenkung ergibt einen Presssitz auf dem Aufnahmestift.

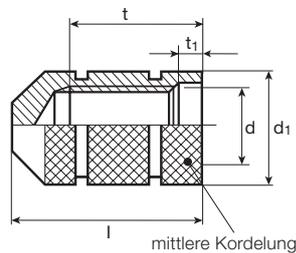
- Zum Einformen während des Gießverfahrens
- Für thermoplastische und duroplastische Kunststoffe
- Stark erhöhte Auszugskräfte durch zusätzliche Nuten
- Auf glatte Aufnahmestifte steckbar
- Gratfreies Gewinde nach dem Entformen
- Sehr dünnwandig, besonders geeignet für Anwendungen mit geringer Wandstärke

## Werkstoff

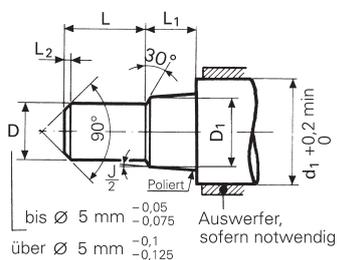
Messing

## Gewindeeinsatz

Nuten ab Gewindegröße M3



## Empfohlene Maße des Aufnahmestifts



3-D Daten: <http://kvt.partcommunity.com>

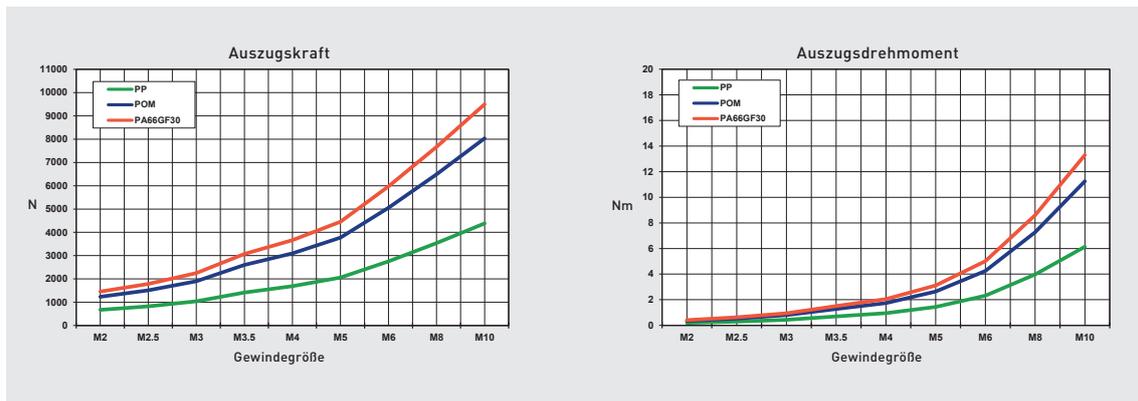
Bestellbezeichnung	d	l ± 0,25	d <sub>1</sub> ± 0,25	t nom.	t <sub>1</sub> nom.	D <sub>1</sub> ± 0,0125	L 0 - 0,25	D	L <sub>1</sub> - 0,075 - 0,125	L <sub>2</sub>	J
018M2	M2	5,60	3,40	3,75	0,85	2,300	2,50	1,60	0,85	0,20	6,0°
018M2,5	M2,5	6,50	4,15	4,10	0,95	2,800	3,00	2,05	0,95	0,20	5,0°
118M3	M3	7,45	4,60	4,75	1,10	3,125	3,50	2,50	1,10	0,25	4,5°
118M3,5	M3,5	9,30	5,00	6,25	1,35	3,750	4,50	2,90	1,35	0,30	4,5°
118M4	M4	10,30	5,90	7,05	1,60	4,425	5,00	3,30	1,60	0,35	4,5°
118M5	M5	11,30	6,60	8,35	1,75	5,125	5,75	4,20	1,75	0,40	5,0°
118M6	M6	14,50	10,00	10,35	1,85	6,600	6,75	5,00	1,85	0,45	4,5°
118M8	M8	16,60	11,50	12,00	2,05	8,500	9,00	6,80	2,05	0,50	4,5°
118M10	M10	18,00	13,90	13,00	2,15	10,500	10,00	8,50	2,15	0,55	4,5°



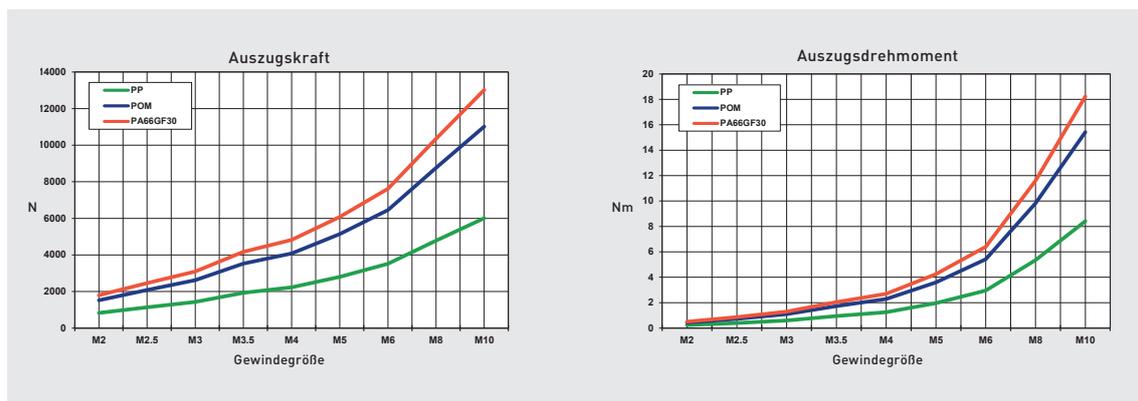
# Technische Daten

Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Größen **Richtwerte** darstellen und je nach Applikation variieren können. Vor Serienanfertigung sind Versuche angezeigt!

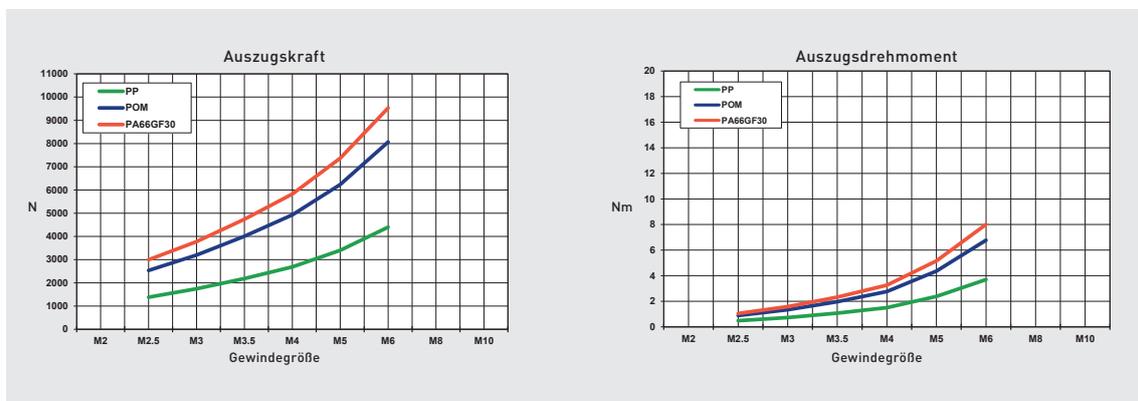
## TRISERT® Serie 145



## TRISERT® Serie 136



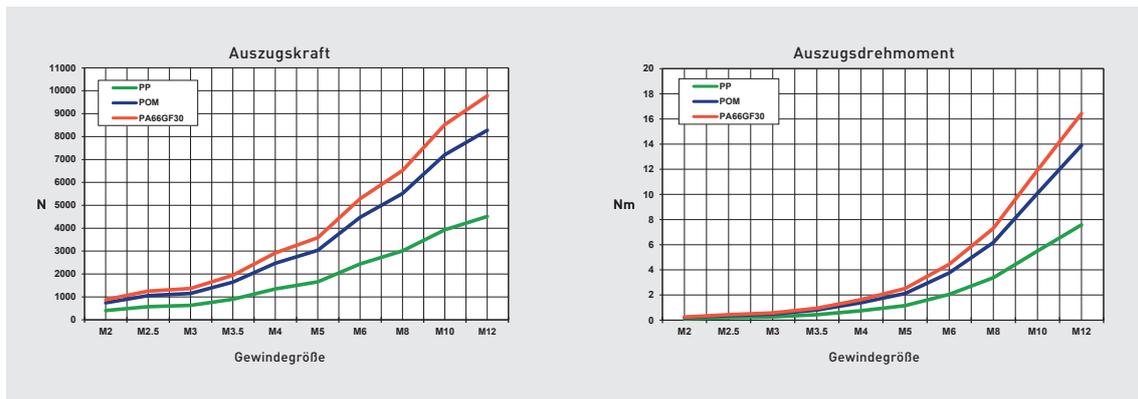
## TRISERT® Serie 137



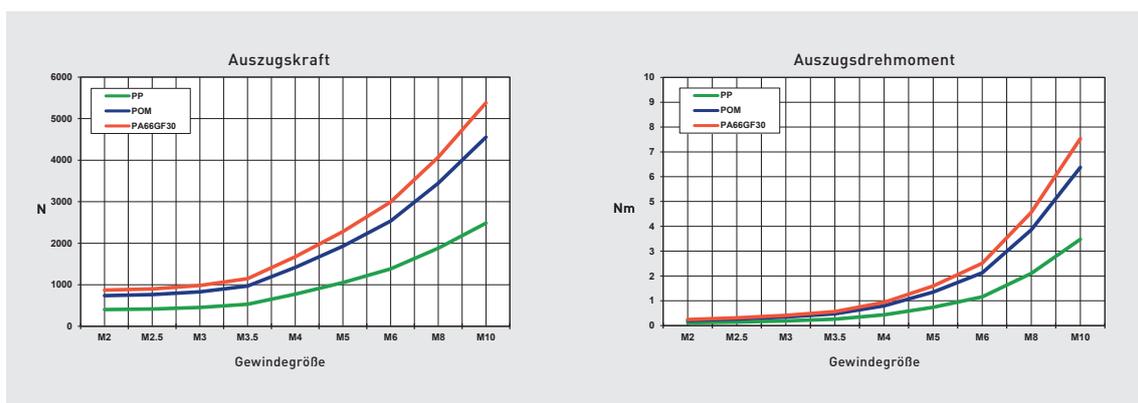
# Technische Daten

Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Größen **Richtwerte** darstellen und je nach Applikation variieren können. Vor Serienanfertigung sind Versuche angezeigt!

## MULTISERT® Serie 001



## MULTISERT® Serie 002

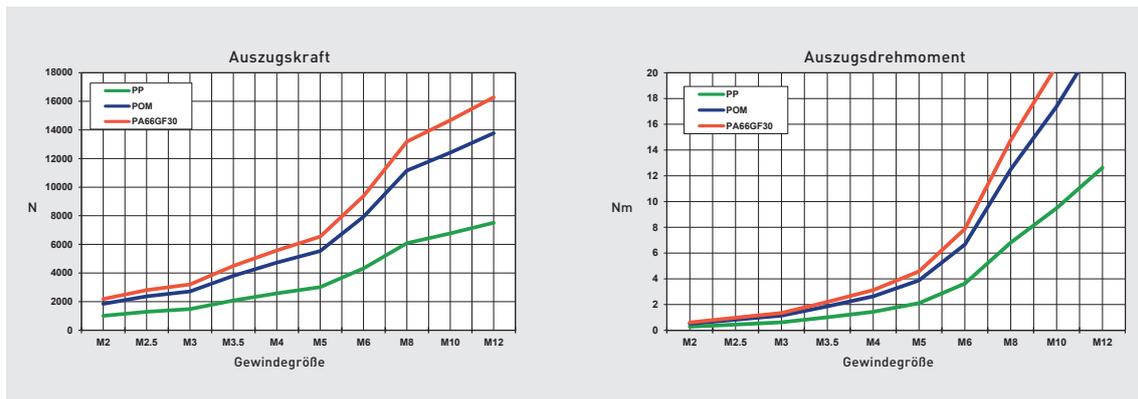


Richtwerte gelten für warmeingebettete Gewindeeinsätze MULTISERT® der Serien 001 und 002.

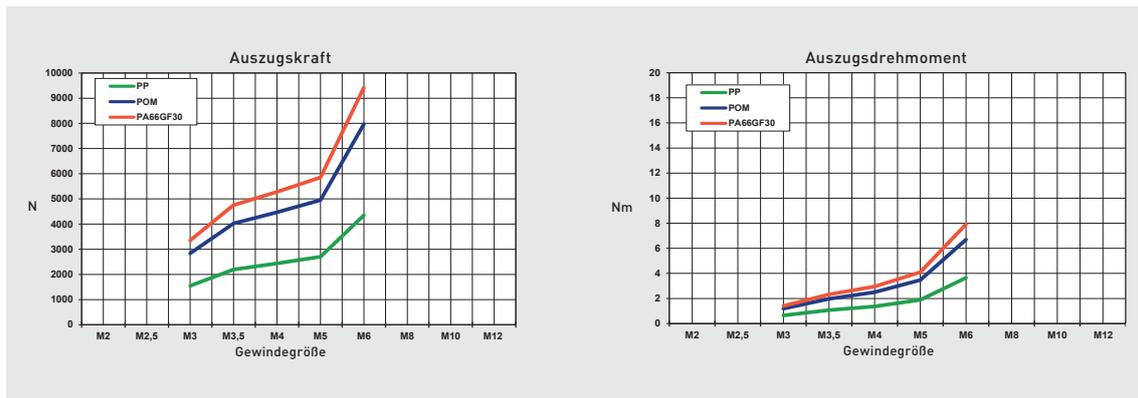
# Technische Daten

Wir weisen darauf hin, dass die angegebenen Größen **Richtwerte** darstellen und je nach Applikation variieren können. Vor Serienanfertigung sind Versuche angezeigt!

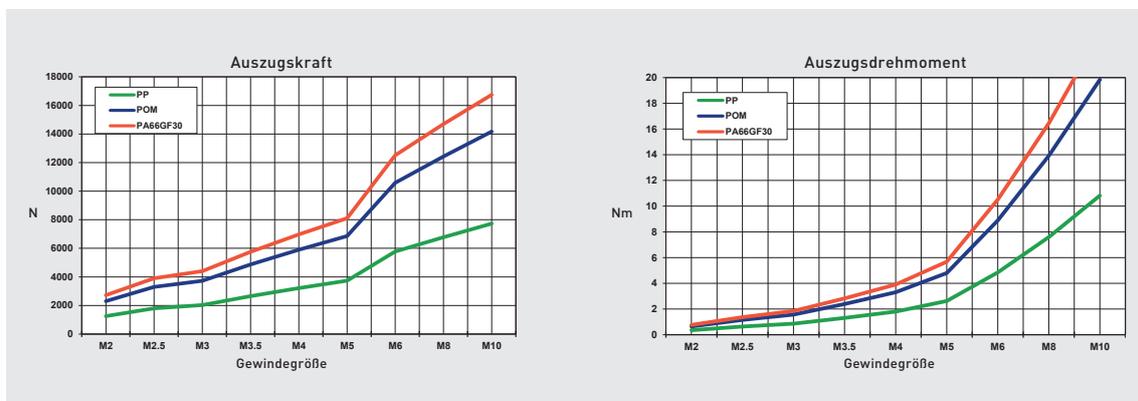
## HiMOULD® Serie 117



## HiMOULD® Serie 116

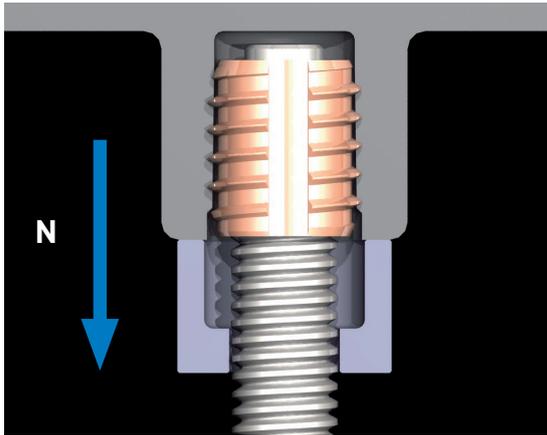


## HiMOULD® Serie 118



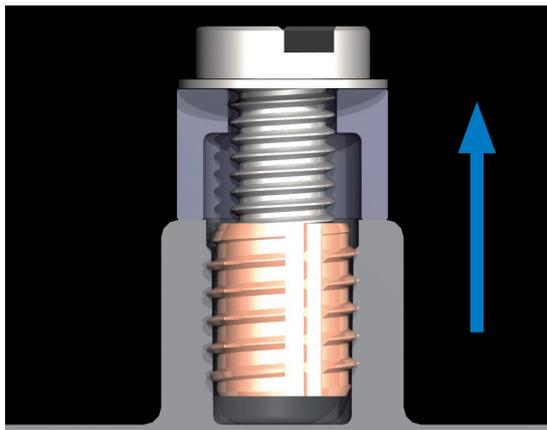
# Prüfverfahren

Basierend auf praxisnahen Verfahren bieten wir Konstrukteuren Prüfwerte, um auch außergewöhnliche Anwendungen umsetzen zu können und dies in der Regel mit Standardteilen.



## Die Auszugskraft

Die Auszugskraft wird durch Zugbelastung bis zur axialen Verschiebung des Gewindeeinsatzes ermittelt.



## Das Auszugsdrehmoment

Das Auszugsdrehmoment wird durch Anziehen der Schrauben bis zur axialen Verschiebung des Gewindeeinsatzes ermittelt.



# KVT-Fastening Verbindungslösungen



Blindnietmuttern



Blindniettechnik



Gewindeeinsätze



Einpressbefestiger



Bolzenschweißen<sup>1)</sup>



Sicherungsmuttern



Befestigungselemente für Verbundwerkstoffe



Verschlusselemente



Schnellbefestiger und Clipse



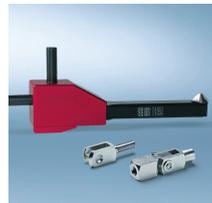
Arretierungen



Klebertechnik<sup>1)</sup>



Befestigungstechnik Bau<sup>2)</sup>



Spezialelemente<sup>2)</sup>



Dichtstopfen



Druckverstärker<sup>3)</sup>



Verarbeitungstechnik



Schnelladapter und -kupplungen<sup>4)</sup>

## Für komplexe Einsatzbereiche die optimale Verbindung und Dichtung

Im umfassenden KVT-Fastening Sortiment finden Sie für jede Herausforderung die beste Lösung. Die hier vorgestellten Produkte sind ein Auszug unseres Gesamtspektrums. Gerne stellen wir Ihnen auf Wunsch weiteres Informationsmaterial zur Verfügung.

### Intelligente Logistiksysteme

Bossard SmartBin und SmartLabel sind intelligente Logistiksysteme, welche absolut zuverlässig die Bestände überwachen und automatisch den Nachschub sichern. Ein Online-System übermittelt die Daten an unsere Server, welche die Bestellung auslösen. Sie sorgen für einfache und schnelle Verfügbarkeit der benötigten C-Teile im Fertigungsprozess.



Logistiksysteme

### Engineering Services – kompetente Analyse für effiziente Lösungen

Die hochqualifizierten Experten von KVT-Fastening analysieren zunächst die gegebene Problemstellung. Aus diesem fundierten Projektverständnis resultieren optimale Lösungen, die wirtschaftlich, effizient und sicher sind.



Engineering Services

Jetzt informieren oder  
im E-Shop bestellen:  
[www.kvt-fastening.com](http://www.kvt-fastening.com)

<sup>1)</sup> In Deutschland nicht verfügbar. <sup>2)</sup> Nur in der Schweiz verfügbar. <sup>3)</sup> In der Schweiz nicht verfügbar. <sup>4)</sup> In Österreich nicht verfügbar.

---

**KVT-Fastening**  
**Zweigniederlassung der**  
**Bossard AG**  
Dietikon/Zürich | Schweiz  
Tel: +41 44 743 33 33  
info-CH@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.ch

**KVT-Fastening GmbH**  
Illerrieden | Deutschland  
Tel: +49 7306 782 - 0  
info-DE@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.de

**KVT-Fastening GmbH**  
Linz/Pichling | Österreich  
Tel: +43 732 25 77 00  
info-AT@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.at

**KVT-Fastening Sp. z o.o.**  
Radom | Polen  
Tel: +48 58 762 17 80  
info-PL@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.pl

**KVT-Fastening S.R.L.**  
București | Rumänien  
Tel: +40 37 1381155  
info-RO@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.ro

**KVT-Fastening spol. s.r.o.**  
Bratislava | Slowakei  
Tel: +421 9 11102510  
info-SK@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.sk

**KVT-Tehnika pritrjevanja d.o.o.**  
Ljubljana | Slowenien  
Tel: +386 1 2808019  
info-SI@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.si

**KVT-Fastening s.r.o.**  
Brno | Tschechische Republik  
Tel: +420 547 125200201  
info-CZ@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.cz

**KVT-Fastening Kft.**  
Budapest | Ungarn  
Tel: +36 1 769 0925  
info-HU@kvt-fastening.com  
www.kvt-fastening.hu



[www.kvt-fastening.com](http://www.kvt-fastening.com)

