

Gewindeeinsätze

für additiv gefertigte Bauteile

Ein Innen- und Außengewinde kann grundsätzlich in ein Bauteil gesintert (>M5) werden. Wir empfehlen jedoch von einem gesinterten Gewinde abzusehen bzw. dies nur bei sehr großen Gewinden umzusetzen.

Es besteht die Möglichkeit das Kernloch zu sintern und das Gewinde anschließend zu schneiden. Diese Variante ist bei Schraubverbindungen anzuwenden, die nicht regelmäßig gelöst werden müssen und keiner großen mechanischen Belastungen unterliegen. Um eine hochwertige Gewindeverbindung zu realisieren ist das Einbringen von Gewindeeinsätze zu bevorzugen.

Generell empfehlen wir die Verwendung von Edelstahlgewindeeinsätzen.

Folgende Gewindeeinsätze werden standardmäßig von uns verbaut:

(Weitere Größen erhalten sie auf Anfrage)

Selbstschneidende Gewindeeinsätze aus Messing			
Innengewinde (Metrisch)	Kernloch-durchmesser	Kernlochtiefe (min.)	Teile-Nr.
M2	3,1 mm	4,4 mm	00912
M2,5	3,8 mm	4,4 mm	00913



Selbstschneidende Gewindeeinsätze aus Edelstahl			
Innengewinde (Metrisch)	Kernloch-durchmesser	Kernlochtiefe (min.)	Teile-Nr.
M3	4,1 mm	6,9 mm	00898
M4	5,8 mm	9,3 mm	00888
M5	6,9 mm	11,0 mm	00907
M6	8,0 mm	13,2 mm	00909
M8	10,1 mm	13,7 mm	00911



Zudem bieten wir Ihnen eigens entwickelte Gewindeeinsätze an.

Informationen dazu finden Sie im Datenblatt:

-> MURTFELDT_Datenblatt_Gewindeeinsaeetze_Pneumatik_Komponenten.pdf

Sie haben Fragen?

Dann melden Sie sich gerne jederzeit bei uns unter:

info@murtfeldt.de
oder +49 231 20609-0