

**PFAHL-Verbindungstechnik**

# Montage-Hinweise für Gewindeeinsätze „M“

Lesen Sie diese Hinweise *vor* dem Beginn der Montage sorgfältig durch.

PFAHL-Verbindungstechnik haftet nicht für defekte oder gebrochene Gewindeeinsätze bei nicht fachgerechter Montage!



PFAHL-Verbindungstechnik | Hofmauerstraße 25 | 71263 Weil der Stadt  
info@pfahl-verbindingstechnik.de | www.pfahl-verbindingstechnik.de  
Tel.: +49 (0) 7033 / 69 23 91 0 - Fax: +49 (0) 70 33 / 69 23 91 3

# Montage-Hinweise für Gewindeeinsätze „M“

## Wichtig!

Die Gewindeeinsätze müssen sich leicht von Hand eindrehen lassen!!! Ist dies nicht der Fall darf die Montage nicht fortgesetzt werden. Es ist dann zunächst das Gewinde zu reinigen wie im Absatz weiter unten beschrieben.



## Montage

Die Montage der Gewindeeinsätze „M“ in neue Gewinde ist simpel. Unter zu Hilfenahme einer Schraube (z.B. DIN 912) wird der Einsatz einfach in das Gewinde gedreht. Dabei kann bei unbeschichteten Einsätzen Schraubensicherungsmittel (z.B. Loctite<sup>®</sup>) am Gewinde angebracht werden, um das selbsttätige Lösen nach der Montage zu verhindern. Bei Durchgangsbohrungen sollte grundsätzlich mit Schraubensicherungsmittel gearbeitet werden, in Sacklochbohrungen genügt es meist, wenn der Einsatz festgezogen wird.

## Zur Beachtung!

Handelt es sich bei dem Gewinde um ein gebrauchtes Gewinde, dann muss vor der Montage das Gewinde gereinigt werden. Dies gilt besonders für Microverkapselte (also z.B. mit Precote<sup>®</sup> beschichtete) Gewindeeinsätze. Die Reinigung erfolgt dabei mit Hilfe eines Gewindebohrers des entsprechenden Gewindedurchmessers (also des Außengewindedurchmesser des Gewindeeinsatzes). Der Gewindebohrer kann zusätzlich in eine Reinigungsflüssigkeit getaucht werden. Danach mehrmals durch alle Gewindegänge drehen und den ausgebohrten Schmutz entfernen (falls möglich mit Druckluft ausblasen). Wenn die Reinigungsflüssigkeit abgetrocknet ist, kann der Gewindeeinsatz eingedreht werden. Generell müssen alle Bauteile trocken, sauber, staub- und fettfrei sein. Die Härtezeit für Beschichtungen des Typs Precote 80<sup>®</sup> beträgt min. 6 Std.

## Achtung!

Wird versucht, den Gewindeeinsatz in ein nicht gereinigtes Gewinde zu drehen, kann dieser brechen. Die Festigkeit in radialer Richtung ist technisch bedingt gering. Entsprechend muss die Montage abgebrochen werden, wenn der Einsatz sich nicht mit wenig Kraftaufwand eindrehen lässt. Dies gilt besonders für z.B. mit Precote 80 beschichtete Gewindeeinsätze.