

## Gewindeinsätze für additiv gefertigte Bauteile

Ein Innen- und Außengewinde kann grundsätzlich in ein Bauteil gesintert (>M5) werden. Die Firma JOMATIK empfiehlt 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 wird die Verwendung von Edelstahlgewindeeinsätze empfohlen.**

Folgende Gewindeeinsätze werden bei der JOMATIK GmbH angeboten und verbaut:

### Selbstschneidende Gewindeeinsätze aus Edelstahl:

**Hersteller:** KVT-Fastening GmbH

**Einsatz:** Lebensmittel, Chemie, Medizin

Info: Bitte bei der Bestellung den Typ des zu verwendenden Gewindeeinsatzes angeben.

Innengewinde (Metrisch)	Kernlochdurchmesser	Kernlochtiefe	Art. Nr.
M3	4,1 mm	6,9 mm	0006075
M4	5,8 mm	9,3 mm	0006076
M5	6,9 mm	11,0 mm	0006077
M6	8,0 mm	13,2 mm	0007395
M8	10,1 mm	13,7 mm	0007396



### Selbstschneidende Gewindeeinsätze

**Hersteller:** Adolf Würth GmbH & Co. KG

**Einsatz:** Automation, Maschinenbau, (preisorientiert)

Info: Bitte bei der Bestellung den Typ des zu verwendenden Gewindeeinsatzes angeben.

Innengewinde (Metrisch)	Außengewinde x Steigung	Kernloch $\emptyset$	Kernlochtiefe	Art. Nr.
M3	5,0 mm x 0,5 mm	4,6 mm	6 mm	0007401
M4	6,5 mm x 0,75 mm	5,9 mm	8 mm	0006097
M5	8,0 mm x 1,0mm	7,2 mm	10 mm	0007402
M6	10,0 mm x 1,5 mm	8,5 mm	14 mm	0007403
M8	12,0 mm x 1,5 mm	10,7 mm	15 mm	0007404

**Zudem bieten Ihnen die JOMATIK eigens entwickelte Gewindeeinsätze an.**

Informationen dazu finden Sie im Datenblatt Gewindeeinsätze für Pneumatikkomponenten.