

# Einbauwerkzeuge für Gewindeeinsätze selbstschneidend

## Artikelbeschreibung/Produktabbildungen



### Beschreibung

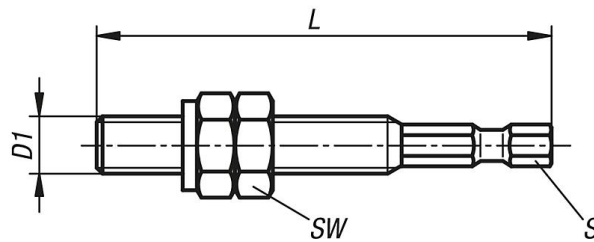
**Werkstoff:**  
Stahl.

**Ausführung:**  
Hand-Einbauwerkzeug, verzinkt.  
Maschinen-Einbauwerkzeug, brüniert.

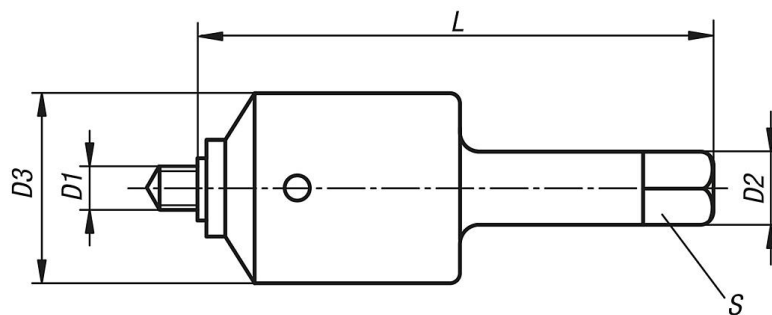
**Hinweis:**  
Das Eindrehen von Hand erfolgt mit dem Hand-Einbauwerkzeug und einem Akkuschauber, Knarre, Nuss etc. Die maschinelle Montage erfolgt mit dem Maschinen-Einbauwerkzeug bevorzugt auf Gewindeschneidmaschinen.

## Zeichnungen

Hand-Einbauwerkzeug



Maschinen-Einbauwerkzeug



## Artikelübersicht

Bestellnummer	Ausführung 1	D1 Innengewinde	D2	D3	L Länge	S	SW	Eindrehmomente Richtwerte Nm	Drehzahlrichtwerte für Leichtmetall 1/min
K0978.803	Handausführung	M3	-	-	46	1/4	5,5	2,5	-
K0978.804	Handausführung	M4	-	-	48	1/4	7	5,5	-
K0978.805	Handausführung	M5	-	-	57	1/4	8	10	-
K0978.806	Handausführung	M6	-	-	62	1/4	10	15	-
K0978.808	Handausführung	M8	-	-	72	1/4	13	28	-
K0978.810	Handausführung	M10	-	-	82	1/4	17	40	-

## Einbauwerkzeuge für Gewindeeinsätze selbstschneidend

### Artikelübersicht

Bestellnummer	Ausführung 1	D1 Innengewinde	D2	D3	L Länge	S	SW	Eindrehmomente Richtwerte Nm	Drehzahlrichtwerte für Leichtmetall 1/min
<b>K0978.812</b>	Handausführung	M12	-	-	92	1/4	19	60	-
<b>K0978.903</b>	Maschinenausführung	M3	8	18	80	6	-	2,5	650 - 900
<b>K0978.904</b>	Maschinenausführung	M4	8	18	80	6	-	5,5	400 - 600
<b>K0978.905</b>	Maschinenausführung	M5	12,5	30	96,5	10	-	10	400 - 600
<b>K0978.906</b>	Maschinenausführung	M6	12,5	30	96,5	10	-	15	280 - 400
<b>K0978.908</b>	Maschinenausführung	M8	12,5	30	96,5	10	-	28	280 - 400
<b>K0978.910</b>	Maschinenausführung	M10	13	40	110	10	-	40	200 - 300
<b>K0978.912</b>	Maschinenausführung	M12	13	40	110	10	-	60	200 - 300
<b>K0978.916</b>	Maschinenausführung	M16	13	40	110	10	-	160	150 - 200