

**hapare** ●



**WRE-Sprengringe**  
**WRE - Ball bearing rings**



**EZ LOK**  
**Gewinde-Einsätze**  
**Threaded inserts**



 **hapare** ●  
**Gewinde-Einsätze**  
**Threaded inserts**

<b>E-Z LOK Gewindeeinsätze / Threaded Inserts</b> .....	3
<b>Gewindeeinsätze für Metall / Carbon steel thread inserts für metal</b> .....	6
Grobgewindegrößen / Coarse thread sizes .....	6
Feingewindegrößen / Fine thread sizes .....	6
Dünnwandig - Grobgewindegrößen / Thin wall - coarse thread sizes .....	7
Dünnwandig - Feingewindegrößen / Thin wall - fine thread sizes .....	7
Extra dickwandig - Grobgewindegrößen / Extra heavy wall - coarse thread sizes .....	7
Metrische Gewindegrößen - metrisch innen / metrisch aussen / Metric thread sizes - metric internal/metric external .....	8
Metrische Gewindegrößen - u.s. innen / metrisch aussen / Metric thread sizes - u.s. internal/metric external .....	8
Metrische Gewindegrößen - metrisch innen / u.s. aussen / Metric thread sizes - metric internal/u.s. external .....	9
Gewindeeinsätze / KFZ-designs / automotive designs .....	9
Grobgewindegrößen in Edelstahl / Coarse thread sizes in stainless steel .....	10
Feingewindegrößen in Edelstahl / Fine thread sizes in stainless steel .....	10
Metrische Gewindegrößen - metrisch innen/metrisch aussen / Metric thread sizes in stainless steel - metric internal/metric external .....	11
Metrisches Gewinde: metrisch innen / u.s. aussen / Metric thread sizes in stainless steel - metric internal/u.s. external .....	11
Kohlenstoffstahl-Gewindeeinsätze für Metall / Carbon steel thread inserts für metal .....	12
Edelstahl-Gewindeeinsätze für Metall - metrisch / Carbon steel thread inserts für metal - metric .....	13
Edelstahl-Gewindeeinsätze für Metall / Stainless steel thread inserts für metal .....	14
<b>Ultraschalleinsätze / Ultrasonic inserts</b> .....	15
Konisch mit einfachem Schneidschieber / Tapered single vane .....	15
Konisch mit doppeltem Schneidschieber / Tapered double vane .....	16
Gerader Einsatz - bündig / Straight flush .....	17
Gerader Einsatz - mit Flansch / Straight flanged .....	17
<b>Gewindeeinsätze für Thermo- und Duroplaste / Press inserts for thermoset plastics</b> .....	18
Messing - bündig / Brass - flush .....	18
Messing - mit Flansch / Brass - flanged .....	19
Messing - mit Flansch - umgekehrter Schneidschlitz / Brass - flanged - reversed slot .....	19
Edelstahl - bündig / Stainless steel - flush .....	20
Edelstahl - mit Flansch / Stainless steel - flanged .....	20
<b>Gewindeeinsätze für Holz / Thread inserts for wood</b> .....	21
Messing-Schneide-Gewindeeinsätze für Holz / Brass knife thread inserts - for wood .....	21
Rostfreie-Stahl-Gewindeeinsätze für Holz / Stainless steel knife thread inserts - for wood .....	21
Spritzguss-verzinkt-Hexgewindeeinsätze für Holz / Die cast zinc alloy hexdrive thread inserts - for wood .....	22
Finserts aus Messing für Kunststoff und Holz / Brass inserts for plastic & wood .....	23
<b>WRE-Sprengringe / WRE-Ball bearing rings</b> .....	24
WRE-Sprengringe für Welle, phosphatiert / WRE-Ball bearing rings, phosphate .....	25-26
<b>Hapare Gewindeeinsätze / Threaded Inserts</b> .....	27
<b>Gewindeeinsätze mit Nockensicherung / Key Locking Threaded Inserts</b> .....	27-30
<b>Selbstschneidende Gewindeeinsätze / Self Tapping Threaded Inserts</b> .....	31-34
<b>Gewindeeinsätze für Holz / Wood Threaded Inserts</b> .....	35-38

# GEWINDE-EINSÄTZE

FÜR BELASTBARE GEWINDE IN METALL,  
KUNSTSTOFF, HOLZ

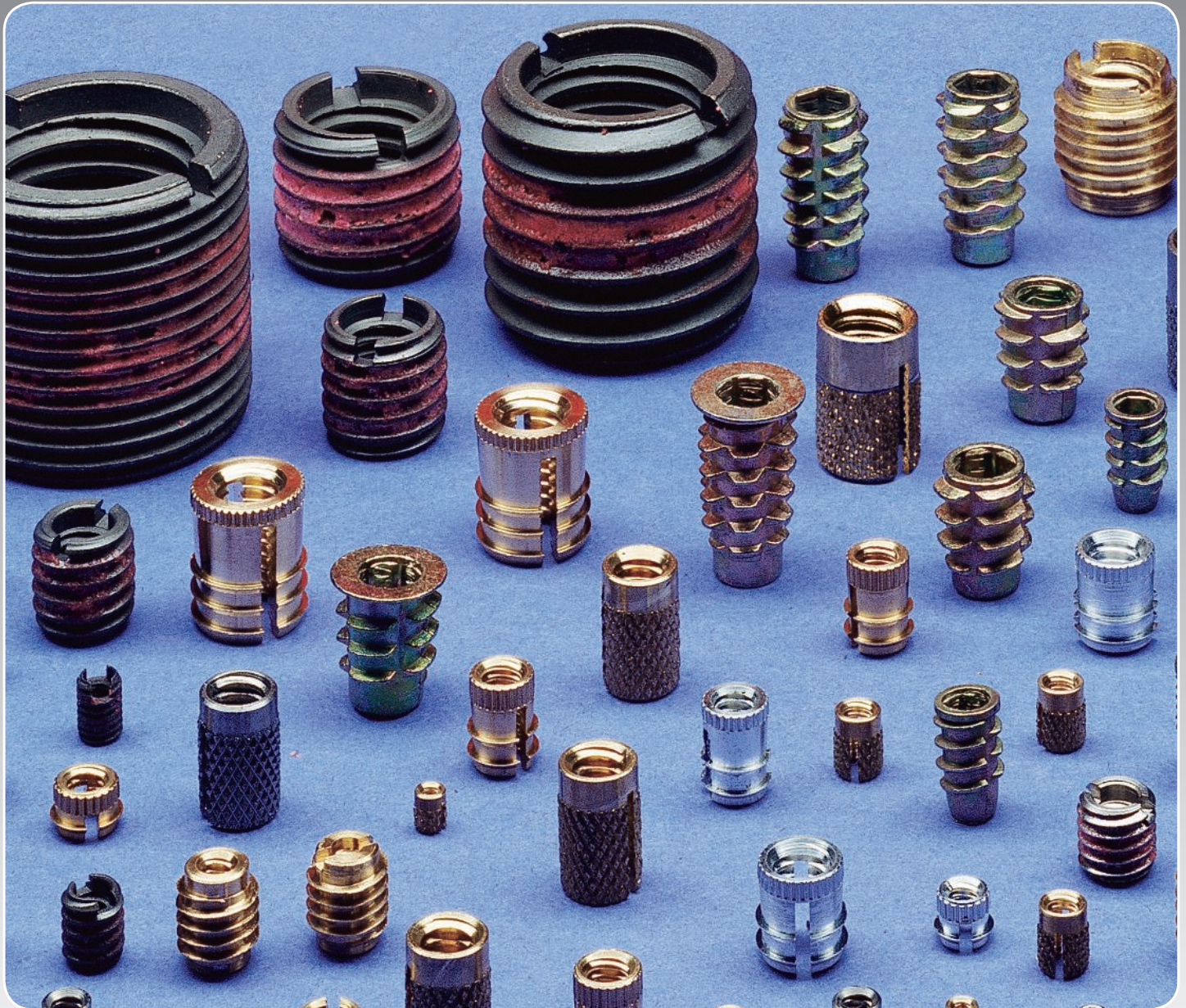
## THREADED INSERTS

FOR STRONG THREADS IN METAL, WOOD, PLASTIC

E-Z LOK



hapare



### **BELASTBARE GEWINDE EINFACH EINGEBAUT**

Alle E-Z Lok-Einsätze werden mit Standardwerkzeugen montiert.  
KEINE SPEZIALBOHRER ... KEINE SPEZIELLEN GEWINDESCHNEIDER  
...KEINE SPEZIALEINBAUWERKZEUGE nötig.

E-Z LOK Außengewinde besitzen genormte Größen und Steigungen,  
damit sie mit gängigen Bohrgeräten installiert werden können.  
Es sind keine besonderen Gewindebohrergrößen oder Installationsgeräte  
erforderlich.

Die Gewindeeinsätze von E-Z LOK werden weder herausgedrückt noch durch  
Vibration gelockert. Unmittelbar nach der Installation beginnt der mikrover-  
kapselte Kleber den Gewindeeinsatz zu fixieren, der binnen weniger Minuten  
bereits ein Einschrauben gestattet. Außerdem dichtet der Klebstoff gegen  
Flüssigkeiten und Gase ab (bis zu einem Druck von 6.000 psi) und haftet an  
nahezu allen Metallen.

### **EINFACHES ENTFERNEN**

Verwenden Sie eine gewöhnliche Ausziehvorrichtung für Schrauben und  
Bolzen, um einen beschädigten Einsatz herauszuziehen und durch einen neuen  
Gewindeeinsatz zu ersetzen. Das Entfernen ist ein einfacher Vorgang, bei dem  
lediglich der Widerstand des Drehmoments überwunden werden muss, der  
durch das Material zur Gewindegewissung erzeugt wurde.

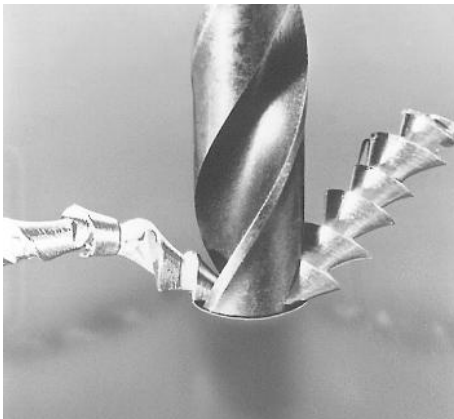
### **STRONG THREADS MADE EASY**

ALL EZ LOK INSERTS INSTALL WITH STANDARD TOOLS  
NO SPECIAL DRILLS... NO SPECIAL TAPS... NO SPECIAL INSTALLATION TOOLS

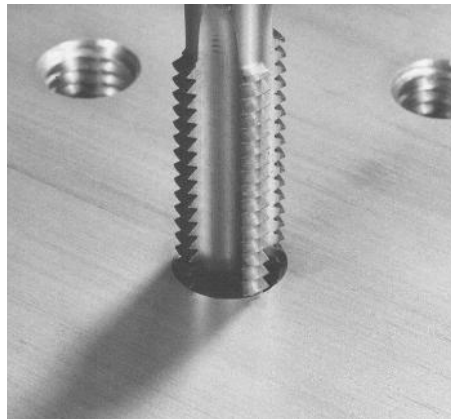
*E-Z LOK external threads are standard size and pitch to permit use of standard  
drills and taps. No special tap sizes or installation tools are required.*

*E-Z LOK inserts will not back out or vibrate loose. Immediately upon installation,  
microencapsulated adhesive begins to set and the newly installed insert can be  
fastened to within minutes. In addition, the adhesive seals against liquids and gases  
to pressures of 6,000 psi, and bonds to virtually all metals.*

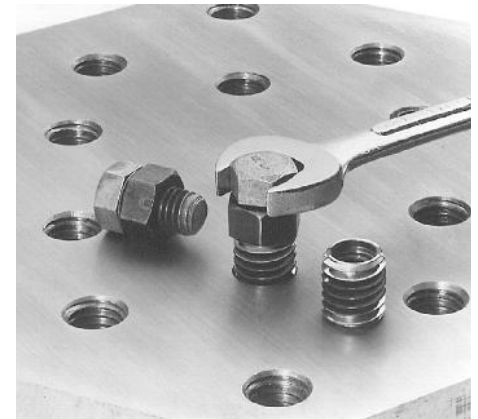
*EASY REMOVAL Use a standard screw and bolt extractor to back out a damaged  
insert and then replace it with a new insert. Removal is simply a matter of overcom-  
ing the resistance to torque-out which has been produced by the thread locking  
material.*



Loch mit Standardbohrer bohren  
*Drill hole with standard drill.*



Gewinde mit Standard-Gewindebohrer fertigen  
*Tap hole with standard tap.*



E-Z LOK mit Hilfe einer Schraube drehen  
*Turn E-Z LOK home flush with bolt.*

### **WO LIEGT DER UNTERSCHIED?**

Frage: Wo liegt der Unterschied zwischen E-Z LOK und Spiralgewindeeinsätzen (Helicoil)?

Antwort: Es bestehen zwei Hauptunterschiede: Konzeption und Einbaumethode.

#### **KONZEPTION**

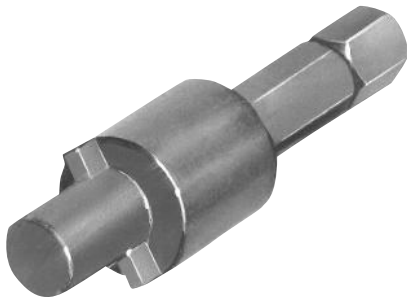
Wie der Name bereits verrät, handelt es sich bei Spiraleinsätzen um eine Konstruktion mit einer Stahldrahtspirale.

E-Z LOK-Gewindeeinsätze sind wie eine Schraube aus massivem Stahl gefertigt.

#### **EINBAUMETHODE**

Um einen Spiraleinsatz zu montieren, benötigen Sie einen Spezialbohrer, einen speziellen Gewindeschneider und ein spezielles Einbauwerkzeug. Falls ein Gewindeschneider bricht oder das Einbauwerkzeug falsch platziert wird, können die Spiraleinsätze erst eingebaut werden, wenn ein neuer Gewindeschneider oder ein Einbauwerkzeug beschafft wurde. Gewindeeinsätze von E-Z LOK besitzen Standardgrößen und standardmäßige Gewindesteigungen, so dass sie sich mit Standardwerkzeugen einbauen lassen, die möglicherweise bereits in Ihrer Werkzeugkiste vorhanden sind.

Um beispielsweise einen E-Z LOK 329-5 (mit 1/2-13 Außengewinde) einzubauen, würden Sie einfach das Loch mit einem 27/64-Standardbohrer bohren und dann das Gewinde mit einem 1/2-13-Standardgewindeschneider schneiden. Sobald diese Arbeiten beendet sind, wird der Einsatz wie ein herkömmliches Befestigungselement mit einem Schraubendreher, einer Schraube und einer Kontermutter oder einem E-Z LOK-Fixiergerät eingeschraubt.



Ebenfalls erhältlich: Elektrische Schraubgeräte  
Für die Installation großer Stückzahlen.  
Katalognummern und Größen finden Sie in den Tabellen  
zu den Gewindeeinsätzen.

*Power drive tools are available for high volume installation...  
See insert tables for catalog numbers and sizes.*

### **WHAT'S THE DIFFERENCE?**

Q: What's the difference between E-Z LOK and coil threaded inserts?

A: There are two primary differences: design and installation.

#### **DESIGN**

As the name implies, coil inserts are steel wire coiled in a spring-like design. E-Z LOK threaded inserts are screw machined out of solid steel.

#### **INSTALLATION**

To install a coil insert, you must have a special drill, special tap, and special installation tool. If a tap breaks or the installation tool is misplaced, the coil inserts can't be installed until a new tap or installation tool is purchased. E-Z LOK threaded inserts have standard size/pitch threads so they can be installed using standard tools probably already in your toolbox. For example, to install an E-Z LOK 329-5 (which has a 1/2-13 external thread), you would simply drill the hole with a standard 27/64 drill and then tap the hole with a standard 1/2-13 tap. Once that's done, the insert is threaded into the hole like an ordinary fastener using a screwdriver, bolt and jam nut, or an E-Z LOK drive tool.

<b>GROBGEWINDEGRÖSSEN / COARSE THREAD SIZES</b>							
E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (Zoll)	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length in.</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
329-004	4-40	10-32	,250	5/32	10-32	9/32	--
329-006	6-32	1/4-20	,280	7	1/4-20	11/32	500-006
329-008	8-32	5/16-18	,290	F	5/16-18	7/16	500-1
329-3	10-24	3/8-16	,406	5/16	3/8-16	15/32	500-2
329-4	1/4-20	7/16-14	,437	23/64	7/16-14	1/2	500-3
329-5	5/16-18	1/2-13	,484	27/64	1/2-13	9/16	500-4
329-6	3/8-16	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-5
329-7	7/16-14	5/8-11	,656	17/32	5/8-11	23/32	500-6
329-8	1/2-13	3/4-10	,656	21/32	3/4-10	3/4	500-7
329-801	1/2-13	3/4-10	1,000	21/32	3/4-10	3/4	500-7
329-9	9/16-12	3/4-10	,656	21/32	3/4-10	3/4	500-7
329-10	5/8-11	7/8-9	,687	49/64	7/8-9	13/16	500-8
329-1018	5/8-11	7/8-9	1,125	49/64	7/8-9	1-1/4	500-8
329-12	3/4-10	1-8	,781	7/8	1-8	7/8	500-9
329-14	7/8-9	1-1/4-7	1,125	1-7/64	1-1/4-7	1-1/4	--
329-16	1-8	1-3/8-12	1,250	1-9/32	1-3/8-12	1-3/8	--

<b>FEINGEWINDEGRÖSSEN / FINE THREAD SIZES</b>							
E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (Zoll)	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length in.</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
329-332	10-32	3/8-16	,406	5/16	3/8-16	15/32	500-2
329-428	1/4-28	7/16-14	,437	23/64	7/16-14	1/2	500-3
329-524	5/16-24	1/2-13	,484	27/64	1/2-13	9/16	500-4
329-624	3/8-24	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-5
329-720	7/16-20	5/8-11	,656	17/32	5/8-11	23/32	500-6
329-820	1/2-20	3/4-10	,656	21/32	3/4-10	3/4	500-7
329-918	9/16-18	3/4-10	,656	21/32	3/4-10	3/4	500-7
329-10F	5/8-18	7/8-9	,687	49/64	7/8-9	13/16	500-8
329-1216	3/4-16	1-8	,781	7/8	1-8	7/8	500-9
329-1414	7/8-14	1-1/4-7	1,125	1-7/64	1-1/4-7	1-1/4	--
329-1614	1-14	1-3/8-12	1,250	1-9/32	1-3/8-12	1-3/8	--

<b>DÜNNWANDIG - GROBGEWINDEGRÖSSEN / THIN WALL - COARSE THREAD SIZES</b>							
E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (Zoll)	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length in.</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
319-3	10-24	5/16-18	,312	I	5/16-18	,375	500-2
319-4	1/4-20	3/8-16	,375	Q	3/8-16	,437	500-3
319-5	5/16-18	7/16-14	,437	X	7/16-14	,500	500-4
319-6	3/8-16	1/2-13	,500	29/64	1/2-13	,560	500-5
319-7	7/16-14	9/16-12	,560	33/64	9/16-12	,620	500-6
319-8	1/2-13	5/8-11	,620	37/64	5/8-11	,680	500-7

<b>DÜNNWANDIG - FEINGEWINDEGRÖSSEN / THIN WALL - FINE THREAD SIZES</b>							
E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (Zoll)	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length in.</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
319-332	10-32	5/16-18	,312	I	5/16-18	,375	500-2
319-428	1/4-28	3/8-16	,375	Q	3/8-16	,437	500-3
319-524	5/16-24	7/16-14	,437	X	7/16-14	,500	500-4
319-624	3/8-24	1/2-13	,500	29/64	1/2-13	,560	500-5
319-720	7/16-20	9/16-12	,560	33/64	9/16-12	,620	500-6
319-820	1/2-20	5/8-11	,620	37/64	5/8-11	,680	500-7

<b>EXTRA DICKWANDIG - GROBGEWINDEGRÖSSEN / EXTRA HEAVY WALL - COARSE THREAD SIZES</b>							
E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (Zoll)	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length in.</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
335-4	1/4-20	1/2-13	,484	27/64	1/2-13	9/16	500-3
335-5	5/16-18	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-4
335-6	3/8-16	5/8-11	,656	17/32	5/8-11	23/32	500-5
335-8	1/2-13	7/8-9	,687	49/64	7/8-9	13/16	--
335-10	5/8-11	1/8	,781	7/8	1-8	7/8	--



**METRISCHE GEWINDEGRÖSSEN - METRISCH INNEN/METRISCH AUSSEN**

**METRIC THREAD SIZES - METRIC INTERNAL/METRIC EXTERNAL**

E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (mm)	Größe Bohrer- spitze (mm)	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes (mm)	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length (mm)</i>	<i>Tap Size (mm)</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth (mm)</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
450-3	M3-0,5	M6-1,0	6,5	5,1	M6-1,0	7,8	--
450-4	M4-0,7	M8-1,25	7,5	6,9	M8-1,25	9,0	500-1
450-5	M5-0,8	M8-1,25	7,5	6,9	M8-1,25	9,0	500-1
450-6	M6-1,0	M10-1,5	10,5	8,6	M10-1,5	12,0	500-3
450-8	M8-1,25	M12-1,75	12,5	10,4	M12-1,75	14,5	500-4
450-10	M10-1,5	M16-2,0	17,0	14,0	M16-2,0	19,0	500-5
450-12	M12-1,75	M16-2,0	17,0	14,0	M16-2,0	19,0	500-6
450-16	M16-2,0	M24-3,0	20,0	21,0	M24-3,0	24,0	500-8
450-20	M20-2,5	M36-4,0	30,0	33,0	M36-4,0	35,0	--

**METRISCHE GEWINDEGRÖSSEN - U.S. INNEN/METRISCH AUSSEN**

**METRIC THREAD SIZES - U.S. INTERNAL/METRIC EXTERNAL**

E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (mm)	Größe Bohrer- spitze (mm)	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes (mm)	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length (mm)</i>	<i>Tap Size (mm)</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth (mm)</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
550-006	6-32	M6-1,0	6,5	5,1	M6-1,0	7,8	--
550-008	8-32	M8-1,25	7,5	6,9	M8-1,25	9,0	500-1
550-1024	10-24	M10-1,5	10,5	6,9	M8-1,25	12,0	500-2
550-1032	10-32	M10-1,5	10,5	6,9	M8-1,25	12,0	500-2
550-1420	1/4-20	M12-1,75	12,5	8,6	M10-1,5	14,5	500-3
550-5	5/16-18	M12-1,75	12,5	10,4	M12-1,75	14,5	500-4
550-6	3/8-16	M16-2,0	17,0	14,0	M16-2,0	19,0	500-5
550-8	1/2-13	M16-2,0	17,0	14,0	M16-2,0	19,0	500-7



**METRISCHE GEWINDEGRÖSSEN - METRISCH INNEN/U.S. AUSSEN**  
**METRIC THREAD SIZES - METRIC INTERNAL/U.S. EXTERNAL**

E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
650-6	M6-1,0	3/8-16	,406	5/16	3/8-16	15/32	500-3
650-8	M8-1,25	1/2-13	,484	27/64	1/2-13	9/16	500-4
65010	M10-1,50	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-5
650-10F	M10-1,25	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-5
650-12	M12-1,75	3/4-10	,656	21/32	3/4-10	3/4	500-6
650-14	M14-2,0	7/8-9	,687	49/64	7/8-9	13/16	500-7
650-16	M16-2,0	1-8	,781	7/8	1-8	7-8	500-8

**GEWINDEEINSÄTZE / KFZ-DESIGNS**  
**AUTOMOTIVE DESIGNS**

E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>

**ZÜNDKERZENGRÖSSEN**

329-1008	M10-1,0	9/16-18	,453	33/64	9/16-18	--
329-1208	M12-1,25	5/8-18	,453	37/64	5/8-18	--
329-1212	M12-1,25	5/8-18	,703	37/64	5/8-18	--
750-14	M14-1,25"	M18-1,5	11,5mm	16,5mm	M18-1,5	--
329-1406	M14-1,25	3/4-16	,328	11/16	3/4-16	--
329-1408	M14-1,25	3/4-16	,453	11/16	3/4-16	--
329-1412	M14-1,25	3/4-16	,703	11/16	3/4-16	--
329-1808	M18-1,5	1-12	,453	59/64	1-12	--

**VW-RAHMENSICHERUNG**

330-10 (offen)	M10-1,50	9/16-12	1,000	31/64	9/16-12	--
330-11 (geschlossen)	M10-1,50	9/16-12	1,000	31/64	9/16-12	--

**GROBGEWINDEGRÖSSEN IN EDELSTAHL / COARSE THREAD SIZES IN STAINLESS STEEL**

E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (Zoll)	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length in.</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
303-004	4-40	10-32	,250	5/32	10-32	9/32	--
303-006	6-32	1/4-20	,280	7	1/4-20	1 1/32	--
303-008	8-32	5/16-18	,290	F	5/16-18	7/16	500-1
303-3	10-24	3/8-16	,406	5/16	3/8-16	15/32	500-2
303-4	1/4-20	7/16-14	,437	23/64	7/16-14	1/2	500-3
303-5	5/16-18	1/2-13	,484	27/64	1/2-13	9/16	500-4
303-6	3/8-16	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-5
303-7	7/16-14	5/8-11	,656	17/32	5/8-11	23/32	500-6
303-8	1/2-13	3/4-10	,656	21/32	3/4-10	3/4	500-7
303-10	5/8-11	7/8-9	,687	49/64	7/8-9	13/16	500-8
303-12	3/4-10	1-8	,781	7/8	1-8	7/8	500-9

**FEINGEWINDEGRÖSSEN IN EDELSTAHL / FINE THREAD SIZES IN STAINLESS STEEL**

E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (Zoll)	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length in.</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
303-332	10-32	3/8-16	,406	5/16	3/8-16	15/32	500-2
303-428	1/4-28	7/16-14	,437	23/64	7/16-14	1/2	500-3
303-524	5/16-24	1/2-13	,484	27/64	1/2-13	9/16	500-4
303-624	3/8-24	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-5
303-720	7/16-20	5/8-11	,656	17/32	5/8-11	23/32	500-6
303-820	1/2-20	3/4-10	,656	21/32	3/4-10	3/4	500-7

<b>METRISCHE GEWINDEGRÖSSEN - METRISCH INNEN/METRISCH AUSSEN</b>							
<b>METRIC THREAD SIZES IN STAINLESS STEEL - METRIC INTERNAL/METRIC EXTERNAL</b>							
E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (mm)	Größe Bohrer- spitze (mm)	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes (mm)	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length (mm)</i>	<i>Tap Size (mm)</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth (mm)</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
453-3	M3-0,5	M6-1,0	6,5	5,1	M6-10	7,8	--
453-4	M4-0,7	M8-1,25	7,5	6,9	M8-1,25	9,0	500-1
453-5	M5-0,8	M8-1,25	7,5	6,9	M8-1,25	9,0	500-1
453-6	M6-1,0	M10-1,5	10,5	8,6	M10-1,5	12,0	500-3
453-8	M8-1,25	M12-1,75	12,5	10,4	M12-1,75	14,5	500-4
453-10	M10-1,5	M16-2,0	17,0	14,0	M16-2,0	19,0	500-5
453-12	M12-1,75	M16-2,0	17,0	14,0	M16-2,0	19,0	500-6
453-16	M16-2,0	M24-3,0	20,0	21,0	M24-3,0	24,0	500-8

<b>METRISCHES GEWINDE: METRISCH INNEN / U.S. AUSSEN</b>							
<b>METRIC THREAD SIZES IN STAINLESS STEEL - METRIC INTERNAL/U.S. EXTERNAL</b>							
E-Z LOK Teilenummer	Innengewinde	Außengewinde	Länge (Zoll)	Größe Bohrerspitze	Größe Gewindebohrung	Mindesttiefe des komp. Gewindes	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>	<i>Length in.</i>	<i>Tap Size</i>	<i>Drill Tap Size</i>	<i>Minimum full Thread Depth</i>	<i>Drive Tool catalog No.</i>
653-6	M6-1,0	3/8-16	,406	5/16	3/8-16	15/32	500-3
653-8	M8-1,25	1/2-13	,484	27/64	1/2-13	9/16	500-4
653-10	M10-1,50	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-5
653-10F	M10-1,25	9/16-12	,515	31/64	9/16-12	19/32	500-5
653-12	M12-1,75	3/4-10	,656	21/32	3/4-10	3/4	500-6
653-14	M14-2,0	7/8-9	,687	49/64	7/8-9	13/16	500-7
653-16	M16-2,0	1-8	,781	7/8	1-8	7/8	500-8



**KOHLENSTOFFSTAHL-GEWINDEEINSÄTZE FÜR METALL**  
**CARBON STEEL THREAD INSERTS FOR METAL**

Kit Typ	Kit Nummer	Anzahl von Einsätzen	Teilnummern der Einsätze	Innengewinde	Außengewinde
Kit Type	Kit Number	Quantity of inserts	insert Part Number	internal Thread	External Thread
Grobgewinde # 10 bis 7/16"	EZ C107	10	329-3	10-24	3/8-16
		10	329-4	1/4-20	7/16-14
		10	329-5	5/16-18	1/2-13
		10	329-6	3/8-16	9/16-12
		8	329-7	7/16-14	5/8-11
Grobgewinde # 10 bis 1/2"	EZ C108	10	329-3	10-24	3/8-16
		10	329-4	1/4-20	7/16-14
		10	329-5	5/16-18	1/2-13
		10	329-6	3/8-16	9/16-12
		6	329-8	1/2-13	3/4-10
Grobgewinde 1/2" bis 1"	EZ C816	6	329-8	1/2-13	3/4-10
		7	329-10	5/8-11	7/8-9
		7	329-12	3/4-10	1-8
		2	329-16	1-8	1-3/8-12
Feingewinde # 10 bis 7/16"	EZ F107	10	329-332	10-32	3/8-16
		10	329-428	1/4-28	7/16-14
		10	329-524	5/16-24	1/2-13
		10	329-624	3/8-24	9/16-12
		8	329-720	7/16-20	5/8-11
Feingewinde # 10 bis 1/2"	EZ F108	10	329-332	10-32	3/8-16
		10	329-428	1/4-28	7/16-14
		10	329-524	5/16-24	1/2-13
		10	329-624	3/8-24	9/16-12
		6	329-820	1/2-20	3/4-10
Feingewinde 1/2" bis 1"	EZ F816	6	329-820	1/2-20	3/4-10
		7	329-10F	5/8-18	7/8-9
		7	329-1216	3/4-16	1-8
		2	329-1614	1-14	1-3/8-12



**EDELSTAHL-GEWINDEEINSÄTZE FÜR METALL - METRISCH**  
**CARBON STEEL THREAD INSERTS FOR METAL - METRIC**

Kit Typ	Kit Nummer	Anzahl von Einsätzen	Teilnummern der Einsätze	Innengewinde	Außengewinde
<i>Kit Type</i>	<i>Kit Number</i>	<i>Quantity of inserts</i>	<i>insert Part Number</i>	<i>internal Thread</i>	<i>External Thread</i>
M3-0,5 bis M8-1,25	EZ M100	10	450-3	M3-0,5	M6-1,0
		10	450-4	M4-0,7	M8-1,25
		10	450-5	M5-0,8	M8-1,25
		10	450-6	M6-1,0	M10-1,5
		10	450-8	M8-1,25	M12-1,75
M8-1,25 bis M16-2,0	EZ M200	10	450-8	M8-1,25	M12-1,75
		10	450-10	M10-1,5	M16-2,0
		8	450-12	M12-1,75	M16-2,00
		5	450-16	M16-2,0	M24-3,00
Grobgewinde # 10 bis 1/2"	EZ M508	10	550-3	10-24	M10-1,5
		10	550-4	1/4-20	M12-1,75
		10	550-5	5/16-18	M12-1,75
		10	550-6	3/8-16	M16-2,0
		6	550-8	1/2-13	M16-2,0
Metrisches Gewinde M6 bis M12	EZ M612	10	650-6	M6-1,0	3/8-16
		10	650-8	M8-1,25	1/2-13
		10	650-10	M10-1,5	9/16-12
		6	650-12	M12-1,75	3/4-10



**EDELSTAHL-GEWINDEEINSÄTZE FÜR METALL**  
**STAINLESS STEEL THREAD INSERTS FOR METAL**

Kit Typ	Kit Nummer	Anzahl von Einsätzen	Teilnummern der Einsätze	Innengewinde	Außengewinde
Kit Type	Kit Number	Quantity of inserts	insert Part Number	internal Thread	External Thread
Grobgewinde 303 Edelstahl # 10 bis 1/2"	EZ C303	10	303-3	10-24	3/8-16
		10	303-4	1/4-20	7/16-14
		10	303-5	5/16-18	1/2-13
		10	303-6	3/8-16	9/16-12
		6	303-8	1/2-13	3/4-10
Feingewinde 303 Edelstahl # 10 bis 1/2"	EZ F303	10	303-332	10-32	3/8-16
		10	303-428	1/4-28	7/16-14
		10	303-524	5/16-24	1/2-13
		10	303-624	3/8-24	9/16-12
		6	303-820	1/2-20	3/4-10
M3-0,5 bis M8-1,25	EZ M103	10	453-3	M3-0,5	M6-1,0
		10	453-4	M4-0,7	M8-1,25
		10	453-5	M5-0,8	M8-1,25
		10	453-6	M6-1,0	M10-1,5
		10	453-8	M8-1,25	M12-1,75
M8-1,25 bis M16-2,0	EZ M203	10	453-8	M8-1,25	M12-1,75
		10	453-10	M10-1,5	M16-2,00
		8	453-12	M12-1,75	M16-2,00
		5	453-16	M16-2,0	M24-3,00
Metrisches Gewinde M6 bis M12	EZ M613	10	653-6	M6-1,0	3/8-16
		10	653-8	M8-1,25	1/2-13
		10	653-10	M10-1,5	9/16-12
		6	653-12	M12-1,75	3/4-10

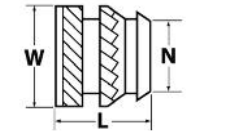


**KONZIPIERT FÜR DEN EINSATZ IN THERMOPLASTEN**

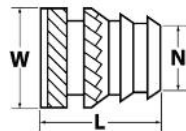
- Konisches Design reduziert Installationszeit
- Für Ultraschallmontage oder Wärmeeinbettung
- Extrem hohes Drehmoment/Ausziehwidestand
- Gewindearten: unc und metrisch
- Einfach- und Doppelschneidschieber

**DESIGNED FOR USE IN THERMOPLASTICS**

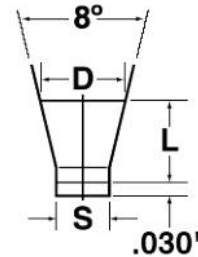
- Tapered design reduces installation time
- Install ultrasonically or with heat driver
- Superior torque/pull out resistance
- Unc and metric threads
- Single and double vane



Einfacher Schneidschieber  
Single vane



Doppelter Schneidschieber  
Double vane



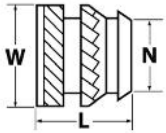
Die Lochtiefe sollte bei Sackbohrungen mindestens 0,030 Zoll größer sein als die Länge des Einsatzes.

*Hole depth should be a minimum of .030" greater than the length of the insert in blind holes*

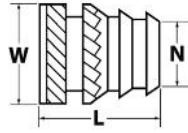
**KONISCH MIT EINFACHEM-SCHNEIDSCHIEBER / TAPERED SINGLE VANE**

Teile-Nummer	Innen-Gewinde	Gesamtlänge (L)	Einsatzdurchmesser (W)	Führungsdurchmesser (N)	Empf. Lochgröße (D)	Empf. Lochgröße (S)	Min. Wandstärke
Part Number.	internal Thread	Overall Length (L)	insert Diameter (W)	Pilot Diameter (N)	Rec. Hole Size (D)	Rec. Hole Size (S)	Minimum Wall Thickness
TH-004-SV	4-40	,135	,172	,157	,159	,153	,093
TH-006-SV	6-32	,150	,220	,203	,206	,199	,116
TH-008-SV	8-32	,185	,250	,230	,234	,226	,133
TH-124-SV	10-24	,225	,296	,272	,277	,267	,159
TH-132-SV	10-32	,225	,296	,272	,277	,267	,159
TH-420-SV	1/4-20	,300	,375	,354	,363	,349	,194
TH-428-SV	1/4-28	,300	,375	,354	,363	,349	,194
TH-518-SV	5/16-18	,335	,469	,439	,448	,431	,245
TH-316-SV	3/8-16	,375	,563	,530	,540	,523	,293
TH-324-SV	3/8-24	,375	,563	,530	,540	,523	,293
TH-M25-SV	M2,5-0,4	,135	,172	,157	,159	,153	,093
TH-M30-SV	M3-0,5	,150	,220	,203	,206	,199	,116
TH-M40-SV	M4-0,7	,185	,250	,230	,234	,226	,133
TH-M50-SV	M5-0,8	,265	,328	,308	,315	,303	,171
TH-M60-SV	M6-1,0	,300	,375	,354	,363	,349	,194

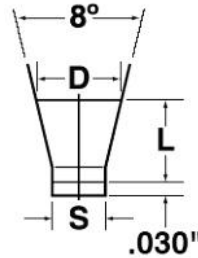
E-Z LOK



Einfacher Schneidschieber  
Single vane



Doppelter Schneidschieber  
Double vane



**KONISCH MIT DOPPELTEM SCHNEIDSCHIEBER / TAPERED DOUBLE VANE**

Teile-Nummer	Innen-Gewinde	Gesamtlänge (L)	Einsatzdurchmesser (W)	Führungsdurchmesser (N)	Empf. Lochgröße (D)	Empf. Lochgröße (S)	Min. Wandstärke
Part Number.	internal Thread	Overall Length (L)	insert Diameter (W)	Pilot Diameter (N)	Rec. Hole Size (D)	Rec. Hole Size (S)	Minimum Wall Thickness
DV-002-TH	2-56	,188	,136	,115	,123	,107	,080
DV-004-TH	4-40	,219	,172	,144	,159	,141	,093
DV-006-TH	6-32	,250	,220	,190	,206	,185	,116
DV-008-TH	8-32	,312	,250	,212	,234	,208	,133
DV-124-TH	10-24	,375	,297	,251	,277	,246	,159
DV-132-TH	10-32	,375	,297	,251	,277	,246	,159
DV-420-TH	1/4-20	,500	,375	,332	,363	,321	,194
DV-428-TH	1/4-28	,500	,375	,332	,363	,321	,194
DV-518-TH	5/16-18	,562	,469	,406	,448	,401	,245
DV-316-TH	3/8-16	,625	,563	,493	,540	,488	,293
DV-M25-TH	M2,5-0,4	,219	,172	,144	,159	,141	,093
DV-M30-TH	M3-0,5	,250	,220	,190	,206	,185	,116
DV-M40-TH	M4-0,7	,312	,250	,212	,234	,208	,133
DV-M50-TH	M5-0,8	,438	,328	,283	,315	,278	,171
DV-M60-TH	M6-1,0	,500	,375	,332	,363	,321	,194



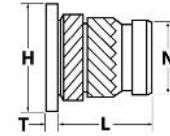


**KONZIPIERT FÜR DEN EINSATZ IN THERMOPLASTEN**

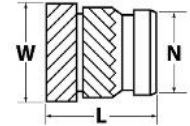
- Gerades Design ermöglicht geringere Wandstärken
- Für Ultraschallmontage oder Wärmeeinbettung
- Extrem hohes Drehmoment/Ausziehstand
- Ausführungen entweder bündig oder mit Flansch

**DESIGNED FOR USE IN THERMOPLASTICS**

- Straight design permits thinner boss walls
- install ultrasonically or with heat driver
- Superior torque/pull out resistance
- Flush and flanged designs



Bündig  
Flanged



mit Flansch  
Flush

**GERADER EINSATZ - BÜNDIG / STRAIGHT FLUSH**

Teile-Nummer	Innen-Gewinde	Gesamtlänge (L)	Einsatzdurchmesser (W)	Führungsdurchmesser (N)	Empf. Lochgröße (D)	Empf. Lochgröße (S)	Min. Wandstärke
Part Number.	internal Thread	Overall Length (L)	insert Diameter (W)	Pilot Diameter (N)	Rec. Hole Size (D)	Rec. Hole Size (S)	Minimum Wall Thickness
HI-002-WH	2-56	,157	,141	N/A	,123	,126	,051
HI-004-WH	4-40	,226	,181	N/A	,154	,157	,063
HI-006-WH	6-32	,281	,214	N/A	,185	,189	,071
HI-008-WH	8-32	,321	,248	N/A	,218	,220	,083
HI-124-WH	10-24	,375	,278	N/A	,249	,252	,102
HI-132-WH	10-32	,375	,278	N/A	,249	,252	,102
HI-420-WH	1/4-20	,500	,341	N/A	,312	,315	,130
HI-428-WH	1/4-28	,500	,341	N/A	,312	,315	,130
HI-518-WH	5/16-18	,500	,403	N/A	,374	,378	,177
HI-524-WH	5/16-24	,500	,403	N/A	,374	,378	,177
HI-316-WH	3/8-16	,500	,494	N/A	,465	,469	,236
HI-324-WH	3/8-24	,500	,494	N/A	,465	,469	,236

**GERADER EINSATZ - MIT FLANSCH / STRAIGHT FLANGED**

Teile-Nummer	Innen-Gewinde	Gesamtlänge (L)	Einsatzdurchmesser (W)	Führungsdurchmesser (N)	Empf. Lochgröße (D)	Empf. Lochgröße (S)	Min. Wandstärke
Part Number.	internal Thread	Overall Length (L)	insert Diameter (W)	Pilot Diameter (N)	Rec. Hole Size (D)	Rec. Hole Size (S)	Minimum Wall Thickness
FL-256-HI	2-56	,178	,141	,187	,123	,126	,051
FL-440-HI	4-40	,250	,181	,218	,154	,157	,063
FL-632-HI	6-32	,311	,214	,250	,185	,189	,071
FL-832-HI	8-32	,357	,248	,281	,218	,220	,083
FL-124-HI	10-24	,418	,278	,312	,249	,252	,102
FL-132-HI	10-32	,418	,278	,312	,249	,252	,102
FL-420-HI	1/4-20	,553	,341	,375	,312	,315	,130
FL-428-HI	1/4-28	,553	,341	,375	,312	,315	,130
FL-518-HI	5/16-18	,553	,403	,437	,374	,378	,177
FL-316-HI	3/8-16	,563	,494	,551	,465	,469	,236

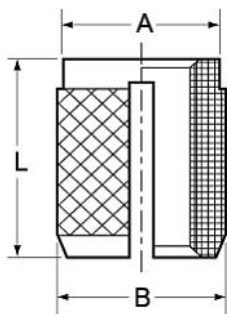
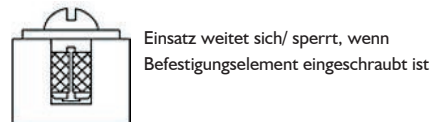
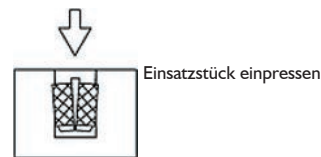
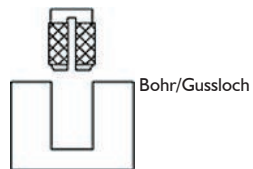


**GEWINDEEINSÄTZE FÜR THERMO- UND DUROPLASTE**

- Werden kalt installiert in wärmehärtenden Kunststoffen wie Phenolpolymer, Harnstoffharz und Polyester
- Beseitigen Beschädigungen des Gewindegewindners durch falsche Platzierung von Einsatzstücken
- Verringern Abfall durch falsch ausgerichtete und defekte Einsatzstücke
- Verringern Wartezeiten während der Arbeit
- Beseitigt Einfallstellen
- Machen erneute Gewindebohrungen zur Säuberung der Gewinde überflüssig
- Können passend installiert werden, ohne dass eine präzise Lochtiefe erforderlich ist

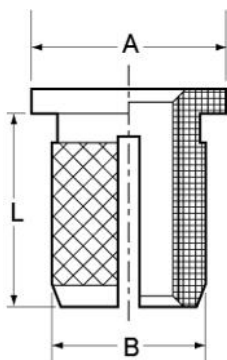
**FOR CORED OR DRILLED HOLES IN PLASTIC**

- *Diamond-knurled press inserts are designed to replace molded-in inserts and threads in thermoset plastics.*
- *Install cold*
- *Sharply reduce the cost of moldings*
- *Cut reject waste caused by misaligned and faulty inserts*
- *Eliminate the need to „chase“ threads after molding*
- *Install properly without a precise hole depth*



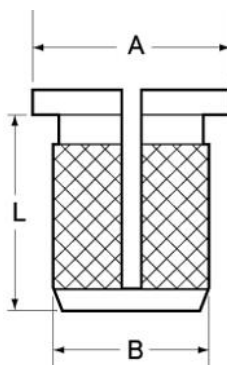
**MESSING - BÜNDIG / BRASS - FLUSH**

Teile-Nummer	Innen-Gewinde	A +/- ,010"	B +/- ,010"	L +/- ,010"	Anfangslochgröße
Part Number.	internal Thread	A +/- ,010"	B +/- ,010"	L +/- ,010"	Strating Hole Size
240-000-BR	0-80	,094	,104	,125	,094 (3/32)
240-002-BR	2-56	,125	,135	,156	,125 (1/8)
240-004-BR	4-40	,156	,166	,188	,156 (5/32)
240-006-BR	6-32	,187	,199	,250	,188 (3/16)
240-008-BR	8-32	,218	,230	,313	,219 (7/32)
240-008-BR.250	8-32	,218	,230	,250	,219 (7/32)
240-332-BR	10-32	,250	,262	,375	,250 (1/4)
240-332-BR.250	10-32	,250	,262	,250	,250 (1/4)
240-3-BR	10-24	,250	,262	,375	,250 (1/4)
240-4-BR	1/4-20	,312	,326	,500	,313 (5/16)
240-5-BR	5/16-18	,375	,389	,563	,375 (3/8)
240-6-BR	3/8-16	,437	,451	,625	,438 (7-16)
240-M3-BR	M3-0,5	,156	,166	,188	,156 (5/32)
240-M3,5-BR	M3,5-0,6	,187	,199	,250	,188 (3/16)
240-M4-BR	M4-0,7	,218	,230	,313	,219 (7/32)
240-M5-BR	M5-0,8	,250	,262	,375	,250 (1/4)
240-M6-BR	M6-1,0	,312	,326	,500	,313 (5/16)



**MESSING - MIT FLANSCH / BRASS - FLANGED**

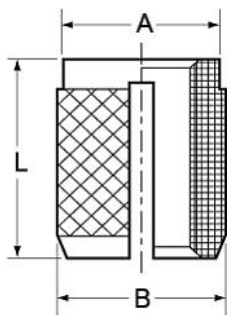
Teile-Nummer	Innen-Gewinde	A +/- ,010"	B +/- ,010"	L +/- ,010"	Anfangsloch- größe
Part Number.	internal Thread	A +/- ,010"	B +/- ,010"	L +/- ,010"	Strating Hole Size
260-002-BR	2-56	,187	,135	,156	,125 (1/8)
260-004-BR	4-40	,218	,166	,188	,156 (5/32)
260-006-BR	6-32	,249	,199	,250	,188 (3/16)
260-008-BR	8-32	,280	,230	,313	,219 (7/32)
260-332-BR	10-32	,312	,262	,375	,250 (1/4)
260-4-BR	1/4-20	,375	,326	,500	,313 (5/16)
260-5-BR	5/16-18	,437	,389	,563	,375 (3/8)
260-6-BR	3/8-16	,500	,451	,625	,438 (7/16)



**MESSING - MIT FLANSCH - UMGEKEHRTER SCHNEIDSCHLITZ  
BRASS - FLANGED - REVERSED SLOT**

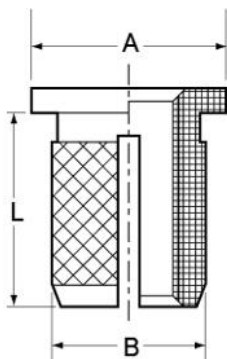
Teile-Nummer	Innen-Gewinde	A +/- ,010"	B +/- ,010"	L +/- ,010"	Anfangsloch- größe
Part Number.	internal Thread	A +/- ,010"	B +/- ,010"	L +/- ,010"	Strating Hole Size
260-002-RS	2-56	,187	,135	,156	,125 (1/8)
260-004-RS	4-40	,218	,166	,188	,156 (5/32)
260-006-RS	6-32	,249	,199	,250	,188 (3/16)
260-008-RS	8-32	,280	,230	,313	,219 (7/32)
260-332-RS	10-32	,312	,262	,375	,250 (1/4)
260-4-RS	1/4-20	,375	,326	,500	,313 (5/16)

E-Z LOK



**EDELSTAHL - BÜNDIG / STAINLESS STEEL - FLUSH**

Teile-Nummer	Innen-Gewinde	A	B	L	Anfangslochgröße
Part Number.	internal Thread	A	B	L	Strating Hole Size
		+/- ,010"	+/- ,010"	+/- ,010"	
		+/- ,010"	+/- ,010"	+/- ,010"	
240-002-CR	2-56	,125	,135	,156	,125 (1/8)
240-004-CR	4-40	,156	,166	,188	,156 (5/32)
240-006-CR	6-32	,187	,199	,250	,188 (3/16)
240-008-CR	8-32	,218	,230	,313	,219 (7/32)
240-332-CR	10-32	,250	,262	,375	,250 (1/4)
240-4-CR	1/4-20	,312	,326	,500	,313 (5/16)
240-5-CR	5/16-18	,375	,389	,563	,375 (3/8)
240-6-CR	3/8-16	,437	,451	,625	,438 (7-16)



**EDELSTAHL - MIT FLANSCH / STAINLESS STEEL - FLANGED**

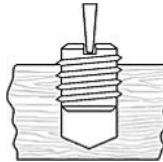
Teile-Nummer	Innen-Gewinde	A	B	L	Anfangslochgröße
Part Number.	internal Thread	A	B	L	Strating Hole Size
		+/- ,010"	+/- ,010"	+/- ,010"	
		+/- ,010"	+/- ,010"	+/- ,010"	
260-002-CR	2-56	,187	,135	,156	,125 (1/8)
260-004-CR	4-40	,218	,166	,188	,156 (5/32)
260-006-CR	6-32	,249	,199	,250	,188 (3/16)
260-008-CR	8-32	,280	,230	,313	,219 (7/32)
260-332-CR	10-32	,312	,262	,375	,250 (1/4)
260-4-CR	1/4-20	,375	,326	,500	,313 (5/16)

**GEWINDEEINSÄTZE FÜR HOLZ**  
**THREAD INSERTS FOR WOOD**

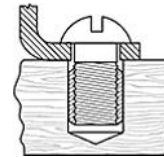
**E-Z LOK**



Loch gemäß Abbildung in die Holzplatte bohren.



Einsatz mittels Schraubendreher oder E-Z LOK-Fixiergerät in das Holz einschrauben. Lack lässt sich als Schmiermittel verwenden, um das Einschrauben zu erleichtern. Montieren sie 1/16" bis 1/8" versenkt, um Optimale Haltekraft zu erreichen.



Anbauteil in Position bringen und Schraube oder Bolzen montieren. Schneide-Gewinde lassen sich mittels Schraubendreher, Schraube und Kontermutter oder E-Z LOK-Fixiergerät installieren.

**SCHNEIDE-GEWINDEEINSÄTZE FÜR HARTHOLZ**

Ideal für Anwendungen wie Möbelbau, Sturmfenster, Kisten- und Küchenbau. Bei den E-Z LOK Schneide-Gewinden kommen eigens entwickelte selbst schneidende Gewinde zum Einsatz, die Hartholz schneiden, anstatt zu quetschen, was zu größerer Haltekraft führt.



External knife threads provide superior holding power in hard and soft woods, particle board and all wood products. Use wherever field assembly or disassembly could lead to thread erosion or stripping. The long pilot ensures straight driving into a drilled hole. Install with screwdriver, bolt and nut, tapping head, or E-Z LOK driving tool.

**MESSING-SCHNEIDE-GEWINDEEINSÄTZE FÜR HOLZ**  
**BRASS KNIFE THREAD INSERTS - FOR WOOD**

E-Z LOK Teile-Nummer	Innen- Gewinde	Länge	Außendurchmesser Außengewinde	Loch- größe	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>Length</i>	<i>Major Diameter External Thread</i>	<i>Hole Size</i>	<i>Drive Tool catalog Number</i>
400-004	4-40	,375	,350	1/4"	--
400-006	6-32	,375	,350	1/4"	500-006
400-008	8-32	,375	,350	1/4"	500-1
400-3	10-24	,500	,453	3/8"	500-2
400-332	10-32	,500	,453	3/8"	500-2
400-4	1/4-20	,500	,453	3/8"	500-3
400-428	1/4-28	,500	,453	3/8"	500-3
400-5	5/16-18	,625	,600	1/2"	500-4
400-524	5/16-24	,625	,600	1/2"	500-4
400-6	3/8-16	,625	,600	1/2"	500-5
400-624	3/8-24	,625	,600	1/2"	500-5
400-M3	M3x0,5	,375	,350	1/4"	500-006
400-M4	M4x0,7	,375	,350	1/4"	500-1
400-M5	M5x0,8	,500	,453	3/8"	500-2
400-M6	M6x1,0	,500	,453	3/8"	500-3
400-M8	M8x1,25	,625	,600	1/2"	500-5

**ROSTFREIE-STAHL-GEWINDEEINSÄTZE FÜR HOLZ**  
**STAINLESS STEEL KNIFE THREAD INSERTS - FOR WOOD**

E-Z LOK Teile-Nummer	Innen- Gewinde	Länge	Außendurchmesser Außengewinde	Loch- größe	Fixiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>Length</i>	<i>Major Diameter External Thread</i>	<i>Hole Size</i>	<i>Drive Tool catalog Number</i>
400-008-CR	8-32	,375	,350	1/4"	500-1
400-3-CR	10-24	,500	,453	3/8"	500-2
400-4-CR	1/4-20	,500	,453	3/8"	500-3





SCHNEIDE-GEWINDEEINSÄTZE  
FÜR WEICHHOLZ

Hexdrive-Einsätze sind ein kosten-  
günstiges Einsatzteil zur Verwendung

bei montagefertigen  
Möbeln, Schubladengrif-  
fen und allen anderen  
Anwendungsbereichen, in  
denen eine einfache Mon-  
tage und die Vermeidung  
von Gewinde-verschleiß  
gewünscht sind. Die  
konischen Außengewinde  
halten großen Auszug-  
kräften durch Vibration  
stand. Lieferbar entweder  
bündig oder mit Flansch.



An inexpensive insert for use in ready-  
to-assemble furniture, drawer pulls  
and wherever ease of assembly or avoi-  
dance of thread strip-ping is desired.  
Install with hex drive wrench or E-Z  
LOK drive tool.



SPRITZGUSS-VERZINKT-HEXGEWINDEEINSÄTZE FÜR HOLZ  
DIE CAST ZINC ALLOY HEXDRIVE THREAD INSERTS - FOR WOOD

E-Z LOK Teile-Nummer	Innen- Gewinde	Länge (mm)	Lochgröße (mm)	Hex Abmessung	Fxiergerät Katalog Nr.
<i>E-Z LOK Part No.</i>	<i>internal Thread</i>	<i>Length (mm)</i>	<i>Hole Size (mm)</i>	<i>Hex Dimensions</i>	<i>Drive Tool catalog Number</i>

**BÜNDIG**

800832-10	8-32	10	6	M4	8500
801024-13	10-24	13	7	M5	8600
801032-13	10-32	13	7	M5	8600
801420-13	1/4-20	13	9	M6	9000
801420-20	1/4-20	20	9	M6	9000
851618-20	5/16-18	20	11	M8	9100
851618-25	5/16-18	25	11	M8	9100
800610-13	M6-1,0	13	9	M6	9000
800610-20	M6-1,0	20	9	M6	9000
808125-13	M8-1,25	13	11	M8	9100
808125-20	M8-1,25	20	11	M8	9100

**ANGEFLANSCHT**

900832-10	8-32	10	6	M4	8500
901024-11	10-24	11	7	M5	8600
901024-20	10-24	20	7	M5	8600
901032-11	10-32	11	7	M5	8600
901032-13	10-32	13	7	M5	8600
901032-20	10-32	20	7	M5	8600
901420-13	1/4-20	13	9	M6	9000
901420-20	1/4-20	20	9	M6	9000
901420-25	1/4-20	25	9	M6	9000
951618-13	5/16-18	13	11	M8	9100
951618-25	5/16-18	25	11	M8	9100
903816-13	3/8-16	13	12	M10	9200
903819-25	3/8-16	25	12	M10	9200
900610-13	M 6-1,0	13	9	M6	9000
900610-20	M6-1,0	20	9	M6	9000
908125-13	M8-1,25	13	11	M8	9100
908125-20	M8-1,25	20	11	M8	9100



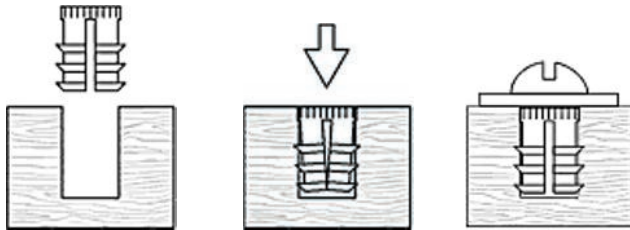
**FINSERTS AUS MESSING FÜR KUNSTSTOFF UND HOLZ**

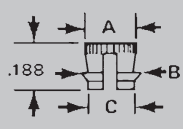
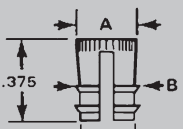
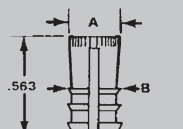
Finserts bieten äußerst belastbare Metallgewinde für Holz, Faserplatten und thermoplastische Materialien wie Nylon, Polystyrol, Zelluloseacetat und Cyclocac. Durch die Verteilung der Belastung auf eine größere Oberfläche wird eine beständige, dauerhafte Befestigung gewährleistet.

Die Rippen sorgen für ein größeres Haltemoment in weicheren Materialien. Finserts sind für unterschiedliche Materialstärken mit einer, zwei bzw. drei Rippen verfügbar und verhindern ein Splintern und Aufspalten des Materials sowie ein Herausziehen des Gewindes.

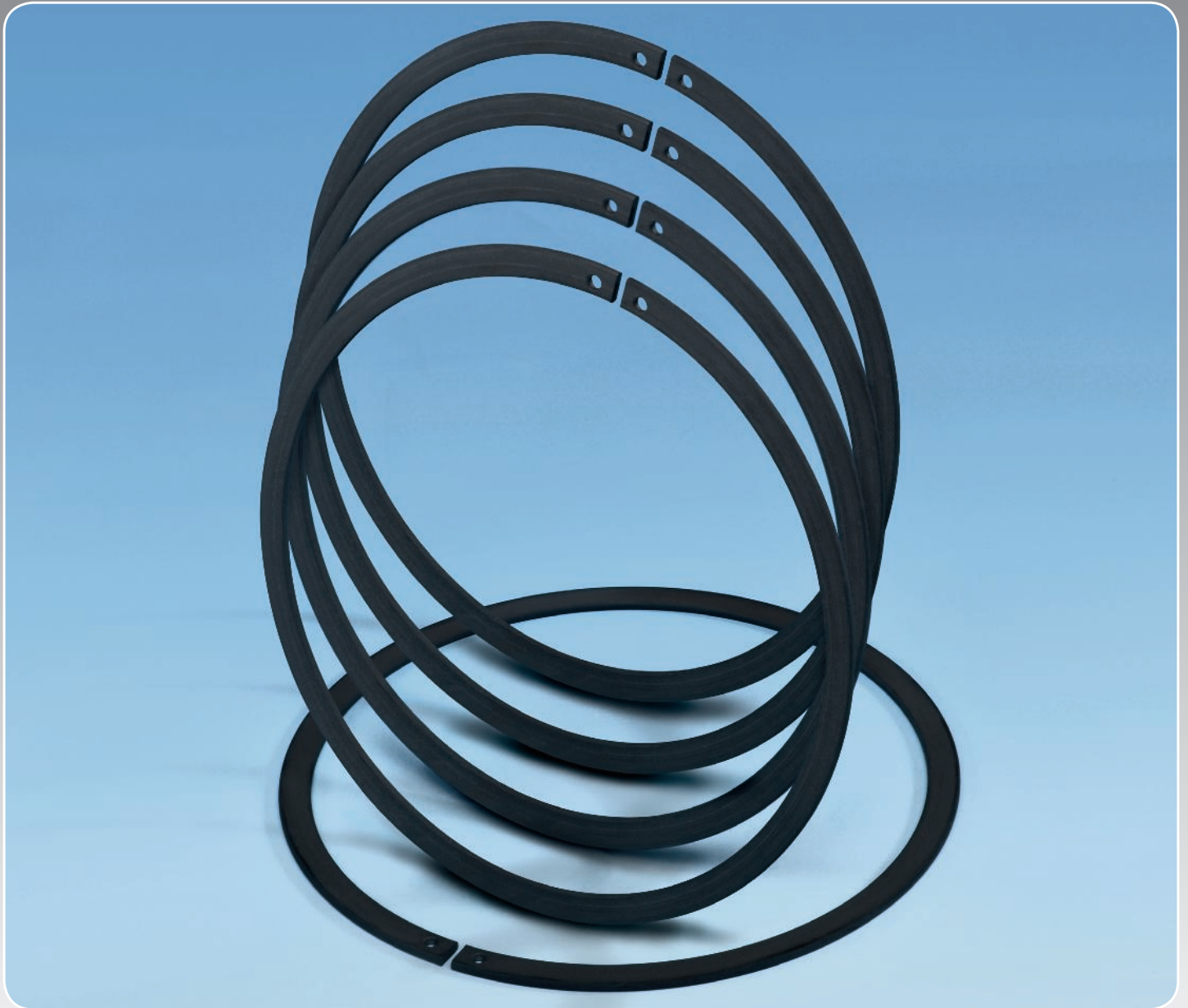
**BRASS INSERTS FOR PLASTIC & WOOD**

Finserts provide strong metal threads in wood, composition board and thermoplastics such as nylon, polystyrene, cellulose acetate and cyclocac. By distributing stress over a greater surface area, firm permanent fastening is ensured. The fins give higher holding strength in softer materials. Available with one, two or three fins for varying material thickness, Finserts prevent splintering, splitting and thread pullout.

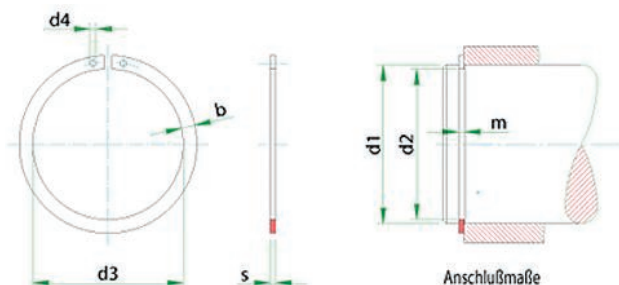


Gewinde	Teil Nr.												
		A	B	C	Anfangslochgröße	A	B	C	Anfangslochgröße	A	B	C	Anfangslochgröße
Thread Size	Dash Number	A	B	C	Starting Hole Size	A	B	C	Starting Hole Size	A	B	C	Starting Hole Size
6-32	-006	,210	,237	,189	,205(#5)	,210	,237	,189	,205(#5)	--	--	--	--
8-32	-008	,236	,263	,215	,234(15/64)	,236	,263	,215	,234(15/64)	--	--	--	--
10-32	-332	,263	,290	,242	,261(G)	,263	,290	,242	,261(G)	,347	,368	,318	,344(11/32)
10-24	-3	--	--	--	--	,263	,290	,242	,261(G)	--	--	--	--
1/4-20	-4	--	--	--	--	,330	,357	,309	,328(21/64)	,409	,431	,381	,406(13/32)
5/16-18	-5	--	--	--	--	--	--	--	--	,471	,493	,443	,469(15/32)

**WRE-SPRENGRINGE**  
**WRE-BALL BEARING RINGS**



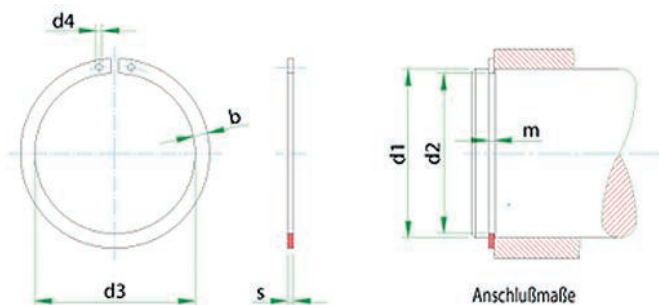




**WRE-SPRENGRINGE FÜR WELLE, PHOSPHATIERT**

**WRE - BALL BEARING RINGS, PHOSFATATE**

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Gewicht per 1.000	Welle d1	Ring d3/max.	Ring b /-0,2	Ring s /-0,1	Nut ds/h11	Nut d2/h11	Nut m min	Ablöse-drehzahl n min-1
Code	Name	Weight 1.000	Shaft	Ring	Ring	Ring	Nut	Nut	Nut	
WRE 04215	WRE 42	5,70	42	39,3	3,6	1,5	1,7	39,8	1,6	7680
WRE 04715	WRE 47	6,35	47	44,3	3,6	1,5	1,7	44,8	1,6	5840
WRE 05515	WRE 55	7,36	55	51,8	3,6	1,5	1,7	52,8	1,6	5660
WRE 06215	WRE 62	8,26	62	58,8	3,6	1,5	1,7	59,8	1,6	4220
WRE 06820	WRE 68	16,25	68	64,6	4,8	2,0	2,5	65,8	2,2	4710
WRE 07520	WRE 75	17,88	75	71,6	4,8	2,0	2,5	72,8	2,2	3720
WRE 08020	WRE 80	19,05	80	76,6	4,8	2,0	2,5	77,8	2,2	3180
WRE 09025	WRE 90	32,47	90	86,3	5,8	2,5	3,0	87,8	2,6	3140
WRE 09525	WRE 95	34,23	95	91,3	5,8	2,5	3,0	92,8	2,6	2760
WRE 10025	WRE100	23,08	100	95,9	5,8	2,5	3,0	97,4	2,6	2460
WRE 11025	WRE110	39,33	110	105,4	5,8	2,5	3,0	107,1	2,6	2090
WRE 11525	WRE115	41,09	115	110,4	5,8	2,5	3,0	112,1	2,6	1880
WRE 12525	WRE125	58,32	125	120,1	7,5	2,5	3,0	122,1	2,6	2080
WRE 13025	WRE130	60,50	130	124,9	7,5	2,5	3,0	127,1	2,6	1990
WRE 14025	WRE140	64,91	140	134,8	7,5	2,5	3,0	137,0	2,6	1660
WRE 14525	WRE145	67,18	145	139,8	7,5	2,5	3,0	142,0	2,6	1530
WRE 15025	WRE150	69,28	150	144,4	7,5	2,5	3,0	147,0	2,6	1530
WRE 16025	WRE160	73,70	160	154,1	7,5	2,5	3,0	157,0	2,6	1380
WRE 17025	WRE170	77,92	170	163,4	7,5	2,5	3,0	167,0	2,6	1330
WRE 18030	WRE180	131,09	180	173,0	9,8	3,0	3,5	176,0	3,2	1350
WRE 19030	WRE190	138,23	190	183,0	9,8	3,0	3,5	186,0	3,2	1190
WRE 20030	WRE200	145,00	200	192,5	9,8	3,0	3,5	196,0	3,2	1130
WRE 21030	WRE210	151,78	210	202,0	9,8	3,0	3,5	206,0	3,2	1080



**WRE-SPRENGRINGE FÜR WELLE, PHOSPHATIERT**

**WRE - BALL BEARING RINGS, PHOSPHATATE**

Artikel-Nr.	Bezeichnung	Gewicht per 1.000	Welle d1	Ring d3/max.	Ring b /-0,2	Ring s /-0,1	Nut ds/h1 l	Nut d2/h1 l	Nut m min	Ablöse-drehzahl n min-l
Code	Name	Weight for 1.000	Shaft	Ring	Ring	Ring	Nut	Nut	Nut	Nut
WRE 22030	WRE220	158,91	220	212,0	9,8	3,0	3,5	216,0	3,2	960
WRE 22530	WRE225	200,88	225	217,0	12,0	3,0	3,5	221,0	3,2	1090
WRE 23030	WRE230	205,24	230	222,0	12,0	3,0	3,5	226,0	3,2	1030
WRE 24030	WRE240	213,54	240	231,5	12,0	3,0	3,5	236,0	3,2	990
WRE 26040	WRE260	359,35	260	249,5	14,0	4,0	4,0	254,0	4,2	950
WRE 27040	WRE270	372,25	270	259,0	14,0	4,0	4,0	264,0	4,2	910
WRE 28040	WRE280	385,84	280	269,0	14,0	4,0	4,0	274,0	4,2	840
WRE 29040	WRE290	399,43	290	279,0	14,0	4,0	4,0	284,0	4,2	770
WRE 30040	WRE300	412,33	300	288,5	14,0	4,0	4,0	294,0	4,2	740
WRE 31040	WRE310	495,52	310	298,0	16,2	4,0	4,0	304,0	4,2	810
WRE 32040	WRE320	511,24	320	308,0	16,2	4,0	4,0	314,0	4,2	750
WRE 34040	WRE340	541,89	340	327,5	16,2	4,0	4,0	334,0	4,2	680
WRE 36040	WRE360	572,55	360	347,0	16,2	4,0	4,0	354,0	4,2	610
WRE 38040	WRE380	600,85	380	365,0	16,2	4,0	4,0	374,0	4,2	610
WRE 40040	WRE400	650,00	400	385,0	16,2	4,0	4,0	394,0	4,2	540
WRE 42045	WRE420	930,00	420	405,0	20,0	4,5	4,0	413,0	4,7	540
WRE 46045	WRE460	1011,00	460	442,0	20,0	4,5	4,0	453,0	4,7	510

# HAPARE GEWINDEINSÄTZE




GEWINDEINSÄTZE MIT NOCKENSICHERUNG

## HAPARE THREADED INSERTS

KEY LOCKING THREADED INSERTS



**GEWINDEEINSÄTZE MIT NOCKENSICHERUNG**

-  Hapare Gewindeeinsätze mit Nockensicherung sind solide, einteilige Einsätze mit Nockensicherung für den Einsatz in Originalbauteilen oder zur Reparatur beschädigter Gewinde. Die Sicherungsnocken der Hapare Gewindeeinsätze mit Nockensicherung sorgen für eine mechanische Sicherung, die eine Rotation durch Vibration oder Torsion verhindert.
-  Hapare Gewindeeinsätze mit Nockensicherung sind ideal für die Gewindeverstärkung, besonders wenn der Gegenstecker oder -bolzen häufig entfernt wird. Mit ihrer Hilfe lassen sich robuste, permanente Stahlgewinde in einen schwächeren Grundwerkstoff – Eisen, Nichteisenmetall oder Nichtmetall – einfügen. Einsätze mit Nockensicherung eignen sich auch für die schnelle Reparatur abisolierter, beschädigter oder abgenutzter Gewinde. Eine solide Version ist ebenfalls erhältlich, die als handlicher Stecker dient, um Löcher neu zu positionieren, die an der falschen Position gebohrt oder gefräst worden sind. Mit Standardbohrern und -gewindebohrern installierbar.
-  Hapare Gewindeeinsätze mit Nockensicherung verfügen – je nach Größe des Außengewindes – über 2 oder 4 vorkonfektionierte Nocken. Nach dem Einbau der Nocken in den Grundwerkstoff ist die Baugruppe formschlüssig gesichert.
  - Der solide, einteilige Gewindeeinsatz sorgt für eine hohe Ausreißfestigkeit
  - Sorgt für eine mechanische Sicherung, die eine Rotation durch Vibration oder Torsion verhindert
  - Einfache Montage und Demontage des Gewindeeinsatzes
  - Bei Standardbohrern und -gewindebohrern installierbar
  - Keine Einbauspindel erforderlich
  - Keine Griffzunge, die abgebrochen werden muss
  - Gewindeeinsatz-Typen Miniaturausführung, leichte Ausführung, schwere Ausführung und extraschwere Ausführung
  - Umfassendes Angebot an Zoll- und Millimeter-Größen in Grob- oder Feingewinde
  - Industriestandard-Gewindeeinsätze können in Großmengen oder Set erworben werden
  - Diese Einsätze sind auch nach führenden Raumfahrt- und Verteidigungs-Spezifikationen erhältlich (MS/NAS-Stil)




**PERMANENTES GEWINDE  
FÜR BASISMATERIALIEN**

- BAUSTAHL
- ALUMINIUM
- GUSSEISEN
- KUNSTSTOFF
- MESSING
- HOLZ
- LEICHTMETALL

**Erhältlich aus**

- GEHÄRTETEM STAHL
- EDELSTAHL
- MESSING

**KEY LOCKING THREADED INSERTS**

-  Hapare Key Locking Threaded Inserts are solid, one-piece, key-locking inserts for use in original equipment or used to repair damaged threads. The locking keys of Hapare Key Locking Threaded Inserts provide a positive mechanical lock which prevents rotation due to vibration or torsion.
-  Hapare Key Locking Threaded Inserts are ideal for thread reinforcement, especially when the mating stud or bolt will be removed frequently. They provide strong, permanent steel threads in a weaker parent material — ferrous, non-ferrous, or non-metallic. Key Locking Inserts are also well suited for quick repair of stripped, damaged, or worn threads. A solid version is also available to use as a handy plug to relocate holes drilled or tapped on the wrong location. Install with standard drills and taps.
-  Hapare Key Locking Threaded Inserts have 2 or 4 pre-assembled keys depending on the size of the external thread. After installation of the keys into the parent material the assembly is positively locked in place.
  - Solid, one-piece threaded insert construction provides a high degree of pull-out strength
  - Provide a positive mechanical lock which prevents rotation due to vibration or torsion
  - Easy threaded insert installation and removal
  - Installed with standard drills and taps
  - No pre-winder tool required
  - No tang to break off
  - Miniature, Lightweight, Heavy Duty and Extra Heavy Duty Threaded Insert types
  - Full range of Inch and Metric sizes in coarse or fine pitch threads
  - Industrial Style Threaded inserts can be purchased in bulk quantities or kits
  - These inserts are also available as per leading Aerospace & Defence specifications (MS/NAS Style)

**PERMANENT THREAD  
FOR BASE MATERIALS**

- MILD STEEL
- ALUMINIUM
- CAST IRON
- PLASTIC
- BRASS
- WOOD
- LIGHT ALLOY

**Available in Materials**

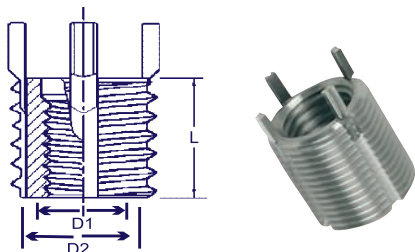
- STEEL HARDENED
- STAINLESS STEEL
- BRASS

# TECHNISCHES DATENBLATT

## GEWINDEEINSÄTZE MIT NOCKENSICHERUNG

### TECHNICAL SHEET

#### KEY LOCKING THREADED INSERTS



#### A) MINIATURAUSFÜHRUNG

##### A) MINIATURE

Artikel-Nr.	Innen-gewinde	Außen-gewinde	Länge	Gewinde-bohrer-Größe
Code	Internal Thread	External Thread	Length	Tap Drill Size
	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	
CM020S	M2x0,4	M4x0,7	3,00	3,4
CM2.5S	M2,5x0,45	M4,5x0,75	4,00	3,9
CM030S	M3x0,5	M5x0,8	4,00	4,4
CM040S	M4x0,7	M6x0,75	5,00	5,5

#### B) LEICHTE AUSFÜHRUNG

##### B) LIGHT WEIGHT

Artikel-Nr.	Innen-gewinde	Außen-gewinde	Länge	Gewinde-bohrer-Größe
Code	Internal Thread	External Thread	Length	Tap Drill Size
	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	
CL050S	M5x0,8	M8x1,25	8	6,90
CL060S	M6x1,0	M10x1,25	10	8,80
CL080S	M8x1,25	M12x1,25	12	10,80
CL100S	M10x1,5	M14x1,5	14	12,80
CL120S	M12x1,75	M16x1,5	16	14,75

- Material: Edelstahl/gehärteter Stahl/Messing
- Toleranzen: +/- 0,25 mm, sofern nicht anders angegeben
- BSW-, BSF-, UNC- und UNF-Gewindeserie lieferbar
- Beschichtung aus gehärtetem Stahl: gelb verzinkt/schwarz oxidiert
- Gewinde sind auch mit dicker und dünner Wand erhältlich
- Wir fertigen auch Nicht-Standard-Gewinde nach Spezifikation/Zeichnung
- Gewindebohrloch-Toleranz: 3,40 bis 5,50 = +0,080/-0,025; 6,90 bis 10,80 = +0,100/-0,025; über 12,80 = +0,130/-0,025

#### C) SCHWERE AUSFÜHRUNG

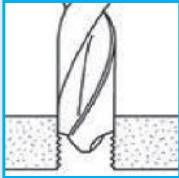
##### C) HEAVY DUTY

Artikel-Nr.	Innen-gewinde	Außen-gewinde	Länge	Gewinde-bohrer-Größe
Code	Internal Thread	External Thread	Length	Tap Drill Size
	D1 (mm)	D2 (mm)	L (mm)	
CH040S	M4x0,7	M8x1,25	8	6,9
CH050S	M5x0,8	M10x1,25	10	8,8
CH060S	M6x1,0	M12x1,25	12	10,8
CH080S	M8x1,25	M14x1,5	14	12,8
CH100S	M10x1,5	M16x1,5	16	14,75
CH120S	M12x1,75	M18x1,5	18	16,75
CH140S	M14x2,0	M20x1,5	20	18,75
CH160S	M16x2,0	M22x1,5	22	20,5
CH180S	M18x1,5	M24x2,0	24	22,5
CH200S	M20x2,5	M30x2,0	30	28
CH220S	M22x1,5	M32x2,0	32	31
CH240S	M24x3,0	M33x2,0	33	30

\* Gewinde-Reparaturset enthält 100 Stk.  
Einsätze Größe M3 bis M16 sind erhältlich  
Thread repair kit containing 100 Nos. Inserts  
size M3 to M16 are available

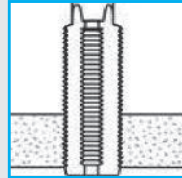
- Material: Stainless Steel / Steel Hardened / Brass
- Tolerances: +/- 0.25mm unless sepecified otherwise
- BSW, BSF, UNC & UNF Thread Series Available
- Steel Hardened Coating: Zinc Yellow Plated / Backodising
- Thin & Thick wall thickness inserts also available
- We also manufacture Non-Standard inserts as per specifications/drawing
- Tap Drill Hole Tolerance : 3.40 to 5.50 = +0.080/-0.025; 6.90 to 10.80 = +0.100/-0.025; Over 12.80 = +0.130/-0.025

## Installation



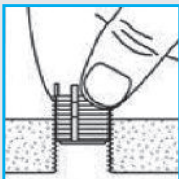
Bohren Sie alte Gewinde mit einem Standardbohrer aus. Hinweis: Der Bohrer ist übergroß – siehe Tabelle für korrekte Abmessungen. Kehlen Sie das Loch mit einem Standard-Versenkbohrer aus (82°–100°).

*Drill out old threads with a standard drill. Note: Drill is oversize - see charts for proper dimensions. Chamfer the hole with a standard countersink (820-1000)*



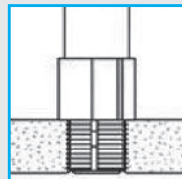
Schneiden Sie neue Gewinde mit einem Standard-Gewindebohrer. Siehe Tabelle für korrekte Größe und Tiefe.

*Tap new threads with a standard tap. See charts for proper size and depth.*



Schrauben Sie den Einsatz hinein, bis er leicht unterhalb der Oberfläche sitzt.

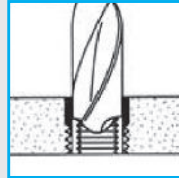
*Screw in the insert until slightly below surface.*



Versenken Sie die Nocken mit ein paar Hammerschlägen auf das passende Installationswerkzeug.

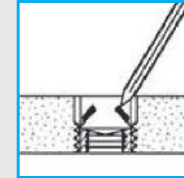
*Drive keys down with several hammer taps on the proper installation tool*

## Entfernen/Removal



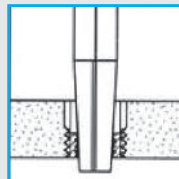
Bohren Sie das Material zwischen den Nocken und dem Innengewinde mit einem Standardbohrer bis zur angegebenen Tiefe aus (siehe Tabelle für korrekte Abmessungen).

*Drill out material between keys and internal thread with standard drill to specified depth (refer to charts for proper dimensions).*



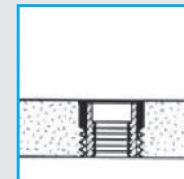
Nocken nach innen umbiegen und abbrechen.

*Deflect keys inward and break off.*



Mithilfe des Ausbohrwerkzeugs entfernen.

*Remove inert using Hapare drill out tool.*



Ersatzinsert von gleicher Größe kann im ursprünglichen Loch installiert werden.

*Same size replacement insert may be installed in the original hole.*



**SELBSTSCHNEIDENDE GEWINDEEINSÄTZE**

- Speziell entwickelt, um ein eigenes Gewinde zu schneiden, wenn sie in ein gebohrtes Loch gedreht werden. Der Gewindeschneidvorgang wird durch die Schneidschlitze oder -löcher am Einsatz ausgeführt.
- Ideal für die Gewindev Verstärkung, besonders wenn der Gegenstecker oder -bolzen häufig entfernt wird. Mit ihrer Hilfe lassen sich robuste, permanente Stahlgewinde in einen schwächeren Grundwerkstoff – Eisen, Nichteisenmetall oder Nichtmetall – einfügen. Hapare selbstschneidende Gewindeeinsätze eignen sich auch für die schnelle Reparatur abisolierter, beschädigter oder abgenutzter Gewinde.
- Der Einbau geht einfach und schnell, mit nur einem Werkzeug, und das senkt die Einbaukosten. Da er sein eigenes Gewinde schneidet, entfällt beim selbstschneidenden Einsatz die Notwendigkeit, ein Gewinde vorzuschneiden.  
 Im Gegensatz zu Drahtgewindeeinsätzen, für die man ein spezielles Gewindeschneid- und Montagewerkzeug benötigt, werden Hapare selbstschneidende Gewindeschneideinsätze für Metall einfach mit Standardwerkzeugen installiert. Sie bohren einfach mit einem Standardbohrer ein passendes Loch und drehen den Hapare selbstschneidenden Gewindeschneideinsatz mit einem Hapare Montagewerkzeug hinein, wie ein gewöhnliches Befestigungselement.
  - Bauweise mit solidem einteiligem Gewindeeinsatz sorgt für ein hohes Maß an Ausreißfestigkeit
  - Sorgt für eine mechanische Sicherung, die eine Rotation durch Vibration oder Torsion verhindert
  - Einfache Montage und Demontage des Gewindeeinsatzes
  - Mit Standardbohrern und -gewindebohrern installierbar
  - Keine Einbauspindel erforderlich
  - Keine Griffzunge, die abgebrochen werden muss
  - Umfassendes Angebot an Zoll- und Millimeter-Größen in Grob- oder Feingewinde
  - Industriestandard-Gewindeeinsätze können in Großmengen oder Set erworben werden
  - Diese Einsätze sind auch nach führenden Raumfahrt- und Verteidigungs-Spezifikationen erhältlich (MS/NAS-Stil)

**PERMANENTES GEWINDE  
 FÜR BASISMATERIALIEN**

- BAUSTAHL
- ALUMINIUM
- GUSSEISEN
- KUNSTSTOFF
- MESSING
- HOLZ
- LEICHTMETALL

**Erhältlich aus**

- GEHÄRTETEM STAHL
- EDELSTAHL
- MESSING

**PERMANENT THREAD  
 FOR BASE MATERIALS**

- MILD STEEL
- ALUMINIUM
- CAST IRON
- PLASTIC
- BRASS
- WOOD
- LIGHT ALLOY

**Available in Materials**

- STEEL HARDENED
- STAINLESS STEEL
- BRASS

**SELF TAPPING THREADED INSERTS**

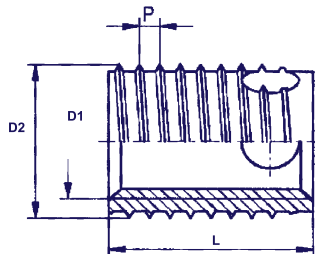
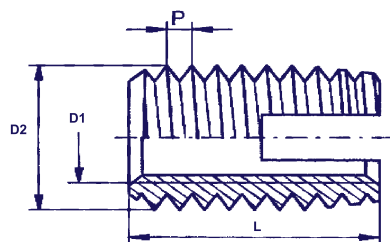
- Specially designed to cut their own threads as they are being driven into a drilled hole. The thread cutting action is performed by the cutting slots or holes on the insert.
- Ideal for thread reinforcement, especially when the mating stud or bolt will be removed frequently. They provide strong, permanent steel threads in a weaker parent material — ferrous, non-ferrous, or non-metallic. Hapare Self Tapping Threaded Inserts are also well suited for quick repair of stripped, damaged, or worn threads.
- Installation is simple and quick, using only one tool, which lowers installation cost. By tapping its own thread, the self tapping insert eliminates the need for base material to have pre-tapping.  
 Unlike coil inserts, which require a special tap and installation tool, Hapare Self Tapping Threaded Inserts for metal are installed using standard tools. Simply drill the appropriately sized hole with a standard drill and turn in the Hapare Self Tapping Threaded Inserts like an ordinary fastener with a Hapare installation tool.
  - Solid, one-piece threaded insert construction provides a high degree of pull-out strength
  - Provide a positive mechanical lock which prevents rotation due to vibration or torsion
  - Easy threaded insert installation and removal
  - Installed with standard drills and taps
  - No pre-winder tool required
  - No tang to break off
  - Full range of Inch and Metric sizes in coarse or fine pitch threads
  - Industrial Style Threaded inserts can be purchased in bulk quantities or kits
  - These inserts are also available as per leading Aerospace & Defence specifications (MS/NAS Style)

\* Gewinde-Reparaturset enthält 100 Stk.  
 Einsätze Größe M3 bis M16 sind erhältlich  
 Thread repair kit containing 100 Nos. Inserts  
 size M3 to M16 are available



# TECHNISCHES DATENBLATT SELBSTSCHNEIDENDE GEWINDEINSÄTZE

## TECHNICAL SHEET SELF TAPPING THREADED INSERTS



Artikel-Nr. (Schlitz-Typ) Code (Slotted Type)	Artikel-Nr. (3-Loch-Typ) Code (3Hole Type)	Innengewinde Internal Thread D1 (mm)	Außengewinde External Thread D2 (mm)	Länge Length L (mm)	Lochgröße ca. (nur zu Referenzzwecken) Approx. Hole Size (for reference only)
A030M	AH030M	M3	5	6	4,2 bis/to 4,4
A040M	AH040M	M4	7	8	6,2 bis/to 6,4
A050M	AH050M	M5	8	10	7,2 bis/to 7,4
A060M	AH060M	M6	10	14	9,2 bis/to 9,4
A080M	AH080M	M8	12	15	11,2 bis/to 11,4
A100M	AH100M	M10	14	18	13,2 bis/to 13,4
A120M	AH120M	M12	16	22	15,2 bis/to 15,4
A140M	AH140M	M14	18	24	17,2 bis/to 17,4
A160M	AH160M	M16	20	22	19,2 bis/to 19,4
A180M	AH180M	M18	22	24	21,2 bis/to 21,4
A200M	AH200M	M20	26	27	25,2 bis/to 25,4
A220M	AH220M	M22	26	30	25,2 bis/to 25,4
A240M	AH240M	M24	30	30	29,2 bis/to 29,4
A270M	AH270M	M27	34	30	33,2 bis/to 33,4
A300M	AH300M	M30	36	40	35,2 bis/to 35,4

TYP A = SCHLITZ AH = 3 LÖCHER	MATERIAL: M = gehärteter Stahl B = Messing S = Edelstahl
LOCHTIEFE: Blank = 1,2 x Einführlänge (Minimum) Durch = Einführlänge + 1 mm	Wanddicke (Min.) C.L. = 0,4 x D2 METALL = 0,35 x D2 KUNSTSTOFF = 0,6 x D2

TYP A = SLOTTED AH = 3 HOLE	MATERIAL: M = Steel hardened B = Brass S = Stainless Steel
HOLE DEPTH: Blank = 1,2 x Insert Length (Minimum) Through = Insert Length + 1 mm	Wall Thickness (Min.) C.L. = 0,4 x D2 METAL = 0,35 x D2 PLASTIC = 0,6 x D2

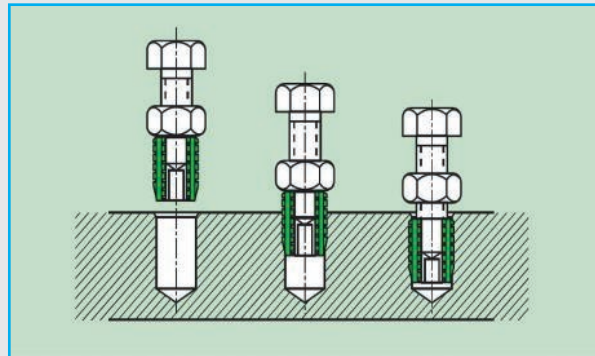
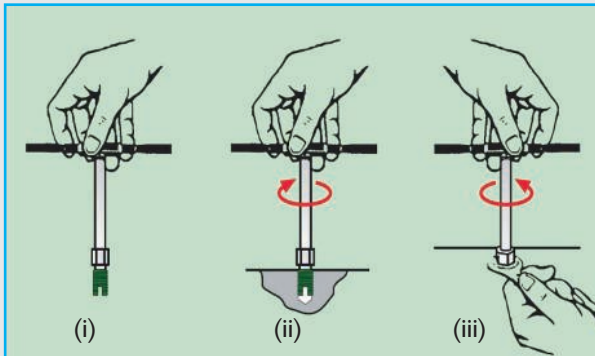
- Material: Edelstahl/gehärteter Stahl/Messing
- Toleranzen: +/- 0,25 mm, sofern nicht anders angegeben
- BSF-, BSF-, UNC- und UNF-Gewindeserie lieferbar
- Beschichtung aus gehärtetem Stahl: gelb verzinkt
- Gewinde sind auch mit dicker und dünner Wand erhältlich
- Wir fertigen auch Nicht-Standard-Gewinde nach Spezifikation/Zeichnung

- Material: Stainless Steel / Steel Hardened / Brass
- Tolerances: +/- 0.25mm unless sepecified otherwise
- BSF, BSF, UNC & UNF Thread Series Available
- Steel Hardened Coating: Zinc Yellow Plated / Backodising
- Thin & Thick wall thickness inserts also available
- We also manufacture Non-Standard inserts as per specifications/drawing

## Installation

1. Von der Gewindegröße aus suchen Sie den Durchmesser des im Basismaterial zu bohrenden Lochs, wie im technischen Datenblatt angegeben.
2. Sie stecken den Einsatz in den Steckschlüssel und drehen ihn in das Loch (siehe Abb. ii).
3. Sie halten die Sechskantmutter mit dem Schraubenschlüssel fest, um die Verriegelung zu brechen. Schrauben Sie den Steckschlüssel wieder heraus; der Einsatz verbleibt im Basismaterial (siehe Abb. iii).
4. Im Falle einer kleineren Größe oder eines besonders harten Basismaterials kann der erste von drei Schritten vor Installation des Einsatzes ausgelassen werden.

1. From the thread size find the diameter of hole to be drilled in the base material as given in the technical sheet.
2. Hold the insert in the wrench and turn it in the hole as shown in (fig.ii)
3. Hold Hex nut with spanner to break lock. Unscrew the wrench leaving insert installed in base material (fig. iii)
4. In case of smaller size or hard base material 1st tap (out of 3) can be passed before installation of insert.



### MONTAGEWERKZEUGE

Die Werkzeuggröße entspricht dem Inneren des Einsatzes. Bei kleinen Größen und geringeren Stückzahlen können Steckschlüssel oder ähnliche Werkzeuge von Hand verwendet werden (Abb. a). Bei der Serienfertigung können entsprechende Montagewerkzeuge genutzt werden (Abb. b).



Abb. a)  
Fig. a)

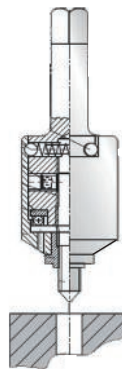


Abb. b)  
Fig. b)

### INSERTION (FITTING) TOOLS

Tool size confirms to internal of insert. Wrench type tools can be used by hand for small sizes and less quantity (Fig. a). In production assembly tools can be used (Fig. b).

# HAPARE GEWINDEINSÄTZE

GEWINDEINSÄTZE FÜR HOLZ

## HAPARE THREADED INSERTS

WOOD THREADED INSERTS



**GEWINDEEINSÄTZE FÜR HOLZ**

- ◆ Hapare Gewindeeinsätze für Holz sind für den Einsatz in harten Hölzern wie Eiche, Kirsche und Ahorn konzipiert. Ideal überall dort, wo Montage oder Demontage zur Abnutzung oder Loslösung des Gewindes führen könnten: Hapare Gewindeeinsätze für Holz verwenden ein patentiertes Außengewinde, um sich in Holz hineinzuschneiden, und bieten überlegene Haltekraft.
- ◆ Typische Anwendungsbereiche für Hapare Gewindeeinsätze für Holz sind Möbel, Schränke, Trennwände und Transportbehälter. Um den Einsatz zu montieren, bohren Sie einfach ein Loch und schrauben den Einsatz mit Schraubendreher, Schraubenschlüssel oder einem optionalen Schraubwerkzeug ein.
  - Überlegene Haltekraft in harten Hölzern
  - Der solide, einteilige Gewindeeinsatz sorgt für eine hohe Ausreißfestigkeit
  - Sorgt für eine mechanische Sicherung, die eine Rotation durch Vibration oder Torsion verhindert
  - Einfache Montage und Demontage des Gewindeeinsatzes
  - Bei Standardbohrern und -gewindebohrern installierbar
  - Keine Einbauspindel erforderlich
  - Keine Griffzunge, die abgebrochen werden muss
  - Umfassendes Angebot an Zoll- und Millimeter-Größen in Grob- oder Feingewinde
  - Industriestandard-Gewindeeinsätze können in Großmengen oder Sets erworben werden
- ◆ Bei besonders hartem Holz – oder wenn es schwierig ist, den Gewindeeinsatz gerade hineinzuschrauben – können Sie ein Schraubwerkzeug mit vollem Gewindeeingriff herstellen, das für maximale Kontrolle während der Installation sorgt.
  - Schneiden Sie dazu den Kopf einer Schraube ab, deren Gewinde dem Innengewinde des Einsatzes entspricht (die Kanten zur Sicherheit abrunden).
  - Schrauben Sie zwei Muttern auf den Bolzen, gefolgt von dem Einsatz (geschlitztes Ende nach unten).
  - Führen Sie den Bolzen in eine Handbohrmaschine oder Bohrmaschine ein.
  - Vergewissern Sie sich vor dem Einbau, dass die beiden Muttern bis an die Oberkante des Einsatzes heruntergeschraubt sind.
  - Schrauben Sie den Gewindeeinsatz ein.
  - Lösen Sie die Muttern, und entfernen Sie das Schraubwerkzeug.
  - Industriestandard-Gewindeeinsätze können in Großmengen oder Sets erworben werden.

**PERMANENTES GEWINDE  
 FÜR BASISMATERIALIEN**

- BAUSTAHL
- ALUMINIUM
- GUSSEISEN
- KUNSTSTOFF
- MESSING
- HOLZ
- LEICHTMETALL

**Erhältlich aus**

- GEHÄRTETEM STAHL
- EDELSTAHL
- MESSING

**WOOD THREADED INSERTS**

- ◆ Hapare Wood Threaded Inserts are designed for use in hard woods, like oak, cherry, and maple. Ideal for use wherever assembly or disassembly could lead to thread erosion or stripping, Hapare Wood Threaded Inserts use a proprietary external thread to slice into wood and provide superior-holding power.
- ◆ Typical applications for Hapare Wood Threaded Inserts include furniture, cabinetry, partitions, and shipping containers. To install the insert, simply drill a hole and thread the insert into place using a screwdriver, bolt/jam nut, or optional drive tool.
  - Superior holding power in hard woods
  - Solid, one-piece threaded insert construction provides a high degree of pull-out strength
  - Provide a positive mechanical lock which prevents rotation due to vibration or torsion
  - Easy threaded insert installation and removal
  - Installed with standard drills and taps
  - No pre-winder tool required
  - No tang to break off
  - Full range of Inch and Metric sizes in coarse or fine pitch threads
  - Industrial Style Threaded inserts can be purchased in bulk quantities or kits
- ◆ For particularly hard wood – or if there is difficulty getting the insert to thread-in straight – a drive tool can be made with full thread engagement for maximum control during installation.
  - Cut the head off a bolt with a thread corresponding to the insert internal thread (round off the cut end for safety).
  - Thread two nuts onto the bolt, followed by the insert (slotted end down).
  - Put the bolt into a hand drill or drill press.
  - Prior to installing, make sure the two nuts are threaded down to the top of the insert.
  - Thread in the insert.
  - Loosen the nuts and back out the driver.

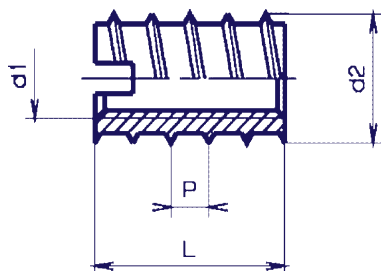
**PERMANENT THREAD  
 FOR BASE MATERIALS**

- MILD STEEL
- ALUMINIUM
- CAST IRON
- PLASTIC
- BRASS
- WOOD
- LIGHT ALLOY

**Available in Materials**

- STEEL HARDENED
- STAINLESS STEEL
- BRASS

**TECHNISCHES DATENBLATT**  
**GEWINDEEINSÄTZE FÜR HOLZ**  
**TECHNICAL SHEET**  
**WOOD THREADED INSERTS**



Artikel-Nr.	Innengewinde	Außengewinde	Länge	Lochgröße ca. (nur zu Referenzzwecken)
Code	Internal Thread D1 (mm)	External Thread D2 (mm)	Length L (mm)	Approx. Hole Size (for reference only)
B030M	M3	5,5	6	4,2 bis/to 4,4
B040M	M4	7	8	6,2 bis/to 6,4
B050M	M5	9	10	7,2 bis/to 7,4
B060M	M6	10	14	9,2 bis/to 9,4
B080M	M8	13	15	11,2 bis/to 11,4
B100M	M10	16	18	13,2 bis/to 13,4
B120M	M12	19	22	15,2 bis/to 15,4
B140M	M14	22	24	17,2 bis/to 17,4
B160M	M16	24	22	19,2 bis/to 19,4

\* Gewinde-Reparaturset enthält 100 Stk. Einsätze Größe M3 bis M16 sind erhältlich  
*Thread repair kit containing 100 Nos. Inserts size M3 to M16 are available*

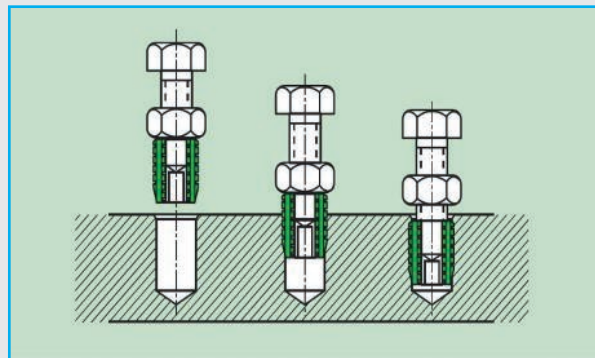
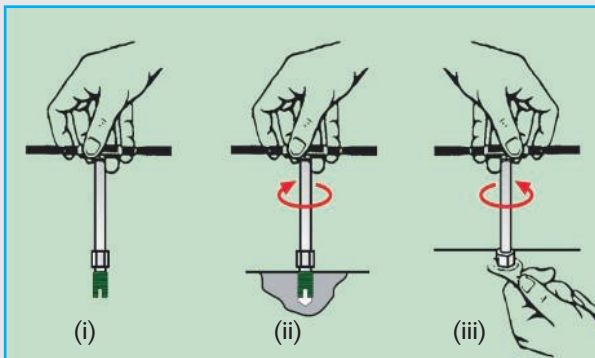
- Material: Edelstahl/gehärteter Stahl/Messing
- Toleranzen: +/- 0,25 mm, sofern nicht anders angegeben
- BSW-, BSF-, UNC- und UNF-Gewindeserie lieferbar
- Beschichtung aus gehärtetem Stahl: gelb verzinkt
- Gewinde sind auch mit dicker und dünner Wand erhältlich
- Wir fertigen auch Nicht-Standard-Gewinde nach Spezifikation/Zeichnung

- Material: Stainless Steel / Steel Hardened / Brass
- Tolerances: +/- 0.25mm unless sepecified otherwise
- BSW, BSF, UNC & UNF Thread Series Available
- Steel Hardened Coating: Zinc Yellow Plated / Backodising
- Thin & Thick wall thickness inserts also available
- We also manufacture Non-Standard inserts as per specifications/drawing

## Installation

1. Von der Gewindegröße aus suchen Sie den Durchmesser des im Basismaterial zu bohrenden Lochs, wie im technischen Datenblatt angegeben.
2. Sie stecken den Einsatz in den Steckschlüssel und drehen ihn in das Loch (siehe Abb. ii).
3. Sie halten die Sechskantmutter mit dem Schraubenschlüssel fest, um die Verriegelung zu brechen. Schrauben Sie den Steckschlüssel wieder heraus; der Einsatz verbleibt im Basismaterial (siehe Abb. iii).
4. Im Falle einer kleineren Größe oder eines besonders harten Basismaterials kann der erste von drei Schritten vor Installation des Einsatzes ausgelassen werden.

1. From the thread size find the diameter of hole to be drilled in the base material as given in the technical sheet.
2. Hold the insert in the wrench and turn it in the hole as shown in (fig.ii)
3. Hold Hex nut with spanner to break lock. Unscrew the wrench leaving insert installed in base material (fig. iii)
4. In case of smaller size or hard base material 1st tap (out of 3) can be passed before installation of insert.



### MONTAGEWERKZEUGE

Die Werkzeuggröße entspricht dem Inneren des Einsatzes. Bei kleinen Größen und geringeren Stückzahlen können Steckschlüssel oder ähnliche Werkzeuge von Hand verwendet werden (Abb. a). Bei der Serienfertigung können entsprechende Montagewerkzeuge genutzt werden (Abb. b).



Abb. a)  
Fig. a)

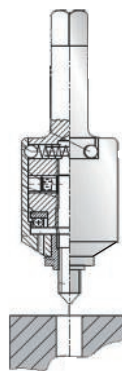


Abb. b)  
Fig. b)

### INSERTION (FITTING) TOOLS

Tool size confirms to internal of insert. Wrench type tools can be used by hand for small sizes and less quantity (Fig. a). In production assembly tools can be used (Fig. b).





HAPARE Metallwaren GmbH  
Blumentalstraße 2  
D-42859 Remscheid  
Germany

T: +49(0) 21 91 906-0  
F: +49(0) 21 91 906-100  
[www.hapare.de](http://www.hapare.de)  
[info@hapare.de](mailto:info@hapare.de)