

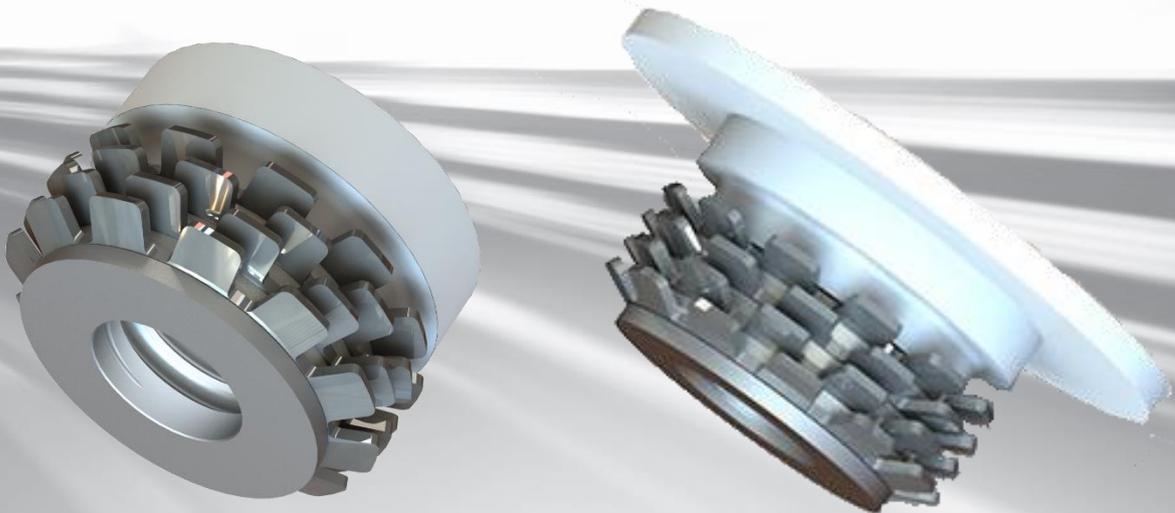
# KREUZER

MONTAGESYSTEME-WERKZEUGTECHNIK

## Keep Nut

Selbstverankernde Gewindeeinsätze

Für Anwendungen in Vollmaterial





Keep Nut Einsätze sind revolutionäre Einpress-Gewindeeinsätze mit mechanischer Verankerung, welche entwickelt wurden, um stabile Gewinde in Paneelen und Platten zu erzeugen. Sie eignen sich bestens für Materialien wie Marmor, Granit und weitere Steinwerkstoffe, aber auch für Composite Materialien, Carbon, Corian®, HPL, Glas und andere Kompakt-Werkstoffe.

Keep Nut Einsätze werden aus Edelstahl gefertigt. Sie bestehen aus einer Gewindebuchse, die von elastischen Kronenringen umgeben ist. Ein Kunststoffring fixiert die einzelnen Bestandteile aneinander.

## Vorteile

Nur zylindrische Bohrungen notwendig



Leichter Einbau durch Einpressen, oder Einschlagen



Klebstoffe oder Harze werden nicht benötigt



Verändert nach dem Einbau die Außenmaße des Bauteils nicht, was Handhabung und Lagerung erleichtert.



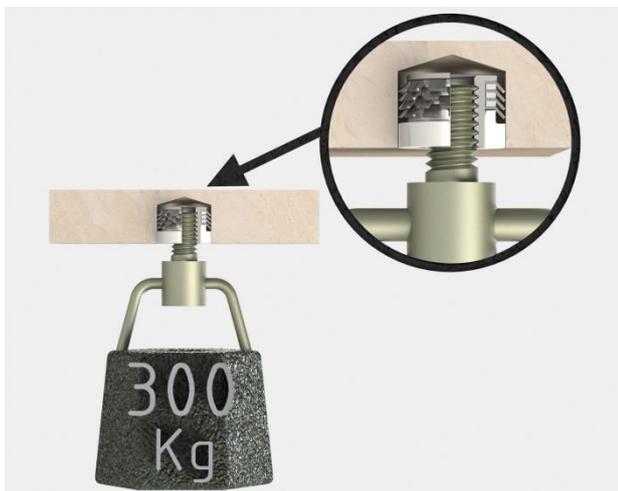
Es entsteht keine Zugbelastung am Bauteil solange der Einsatz nicht herausgezogen wird.



Nach dem Einbau drücken die Kronenringe gleichmäßig gegen die Bohrungswand. Das ergibt eine optimale Kraftverteilung.



Das Gewinde der Einsätze ist nicht durchgängig, womit ein eventuelles Herausziehen des Einsatzes durch zu lange Schrauben vermieden wird.

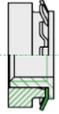


# Keep Nut - metrisch

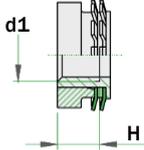
Selbstverankernde Einpressgewindeeinsätze



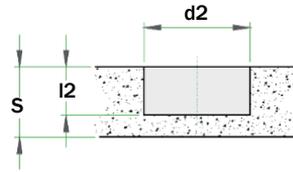
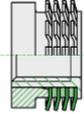
Einsatz mit einem Kronenring



Einsatz mit zwei Kronenringen



Einsatz mit vier Kronenringen



## S-Serie (zylindrisch versenkt)

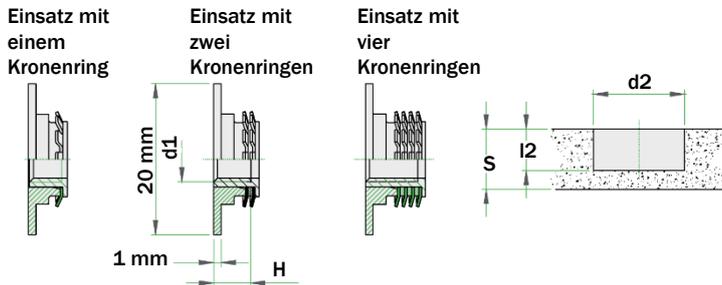
Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	∅ Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	<b>d1</b>	<b>S**</b> mm	<b>H</b> mm	<b>d2</b> mm +/-0,2	<b>l2</b> mm +/-1,0		kN	kN
IM1S/M_/H5	M4	8	5	12	5,5	1	0,2	0,9
	M5							
	M6							
IM2S/M_/H6	M4	8,5	6	12	6,5	2	0,4	2,5
	M5							
	M6							
IM4S/M_/H8.5	M4	11	8	12	8,5	4	1	3,5
	M5							
	M6							
IM4S/M6/H15	M6	17,5	14,5	12	15,5	4	1	4,2

\* Die angegebenen Werte sind als Richtwerte zu verstehen, die bei Tests ermittelt wurden. Bei abweichenden Bedingungen könnten sie nicht reproduzierbar sein.

\*\* Der Wert "S" ist variabel und abhängig von den Materialeigenschaften des empfangende Bauteils. Es wird empfohlen, Tests durchzuführen um genaue Werte zu ermitteln

# Keep Nut - metrisch

## Selbstverankernde Einpressgewindeeinsätze



### T-Serie (mit Flansch)

Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	<b>d1</b>	<b>S** mm</b>	<b>H mm</b>	<b>d2 mm +/-0,2</b>	<b>l2 mm +/-1,0</b>		kN	kN
IM1T/M_/H5	M4	7	5	12	4,5	1	0,2	0,5
	M5							
	M6							
IM2T/M_/H6	M4	7,5	6	12	5,5	2	0,4	1,7
	M5							
	M6							
IM4T/M_/H8.5	M4	10	8	12	8	4	1	2,9
	M5							
	M6							

\* Die angegebenen Werte sind als Richtwerte zu verstehen, die bei Tests ermittelt wurden. Bei abweichenden Bedingungen könnten sie nicht reproduzierbar sein.

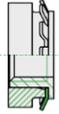
\*\* Der Wert "S" ist variabel und abhängig von den Materialeigenschaften des empfangende Bauteils. Es wird empfohlen, Tests durchzuführen um genaue Werte zu ermitteln

# Keep Nut - zöllig

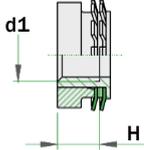
Selbstverankernde Einpressgewindeeinsätze



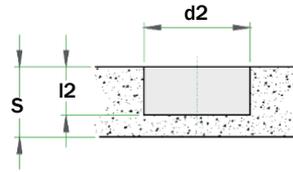
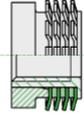
Einsatz mit einem Kronenring



Einsatz mit zwei Kronenringen



Einsatz mit vier Kronenringen



## S-Serie (zylindrisch versenkt)

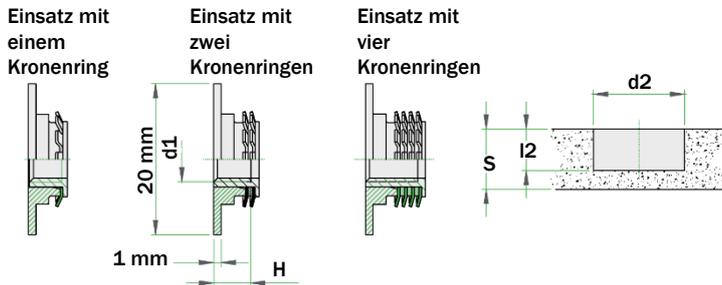
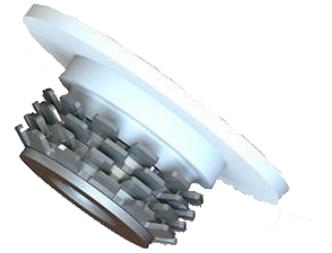
Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	<b>d1</b>	<b>S**</b> mm	<b>H</b> mm	<b>d2</b> mm +/-0,2	<b>l2</b> mm +/-1,0		kN	kN
IM1S/P_/H5	P10-24	8	5	12	5,5	1	0,2	0,9
	P1/4-20							
IM2S/P_/H6	P10-24	8,5	6	12	6,5	2	0,4	2,5
	P1/4-20							
IM4S/P_/H8.5	P10-24	11	8	12	8,5	4	1	3,5
	P1/4-20							
IM4S/P_/H15	P10-24	17,5	14,5	12	15,5	4	1	4,2
	P1/4-20							

\* Die angegebenen Werte sind als Richtwerte zu verstehen, die bei Tests ermittelt wurden. Bei abweichenden Bedingungen könnten sie nicht reproduzierbar sein.

\*\* Der Wert "S" ist variabel und abhängig von den Materialeigenschaften des empfangende Bauteils. Es wird empfohlen, Tests durchzuführen um genaue Werte zu ermitteln

# Keep Nut - zöllig

Selbstverankernde Einpressgewindeeinsätze



## T-Serie (mit Flansch)

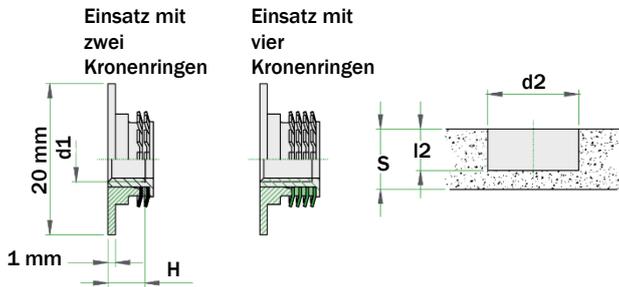
Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	<b>d1</b>	<b>S** mm</b>	<b>H mm</b>	<b>d2 mm +/-0,2</b>	<b>l2 mm +/-1,0</b>		kN	kN
IM1T/P_/H5	P10-24 P1/4-20	7	5	12	4,5	1	0,2	0,5
IM2T/P_/H6	P10-24 P1/4-20	7,5	6	12	5,5	2	0,4	1,7
IM4T/P_/H8.5	P10-24 P1/4-20	10	8	12	8	4	1	2,9

\* Die angegebenen Werte sind als Richtwerte zu verstehen, die bei Tests ermittelt wurden. Bei abweichenden Bedingungen könnten sie nicht reproduzierbar sein.

\*\* Der Wert "S" ist variabel und abhängig von den Materialeigenschaften des empfangende Bauteils. Es wird empfohlen, Tests durchzuführen um genaue Werte zu ermitteln

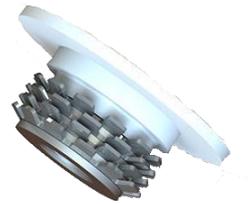
# Keep Nut Edelstahl 1.4404 (AISI 316L) – metrisch

## Selbstverankernde Einpressgewindeeinsätze



### S-Serie (zylindrisch versenkt)

Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	<b>d1</b>	<b>S**</b> mm	<b>H</b> mm	<b>d2</b> mm +/-0,2	<b>l2</b> mm +/-1,0		kN	kN
IM2S/M_/H6/K	M4	8,5	6	12	6,5	2	0,4	2,5
	M5							
	M6							
IM4S/M_/H8.5/K	M4	11	8	12	8,5	4	1	3,5
	M5							
	M6							



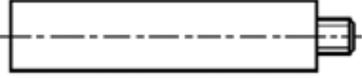
### T-Serie (mit Flansch)

Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	<b>d1</b>	<b>S**</b> mm	<b>H</b> mm	<b>d2</b> mm +/-0,2	<b>l2</b> mm +/-1,0		kN	kN
IM2T/M_/H6/K	M4	7,5	6	12	5,5	2	0,4	1,7
	M5							
	M6							
IM4T/M_/H8.5/K	M4	10	8	12	8	4	1	2,9
	M5							
	M6							

\* Die angegebenen Werte sind als Richtwerte zu verstehen, die bei Tests ermittelt wurden. Bei abweichenden Bedingungen könnten sie nicht reproduzierbar sein.

\*\* Der Wert "S" ist variabel und abhängig von den Materialeigenschaften des empfangende Bauteils. Es wird empfohlen, Tests durchzuführen um genaue Werte zu ermitteln

# Keep Nut Verarbeitungswerkzeuge

Artikel	Artikelnummer	Beschreibung
	TKN12-IM_S	IO/NIO Prüflöhre für Bohrlöcher (Serie S)
	TKN12-IM_T	IO/NIO Prüflöhre für Bohrlöcher (Serie T)
	FKN12X10 ST10	Bohraufsatz für Keep Nut Ø 10 mm
	FKN12X10 ST1/2G	Bohraufsatz für Keep Nut Ø ½ Zoll Gas
	FKN12X10 M14F	Gewindebohrer M14 – Innengewinde
	PKN M04	Einpresswerkzeug Keep Nut M4
	PKN M05	Einpresswerkzeug Keep Nut M5
	PKN M06	Einpresswerkzeug Keep Nut M6
	PKN P1.4-20	Einpresswerkzeug Keep Nut P1/4-20
	PKN P10-24	Einpresswerkzeug Keep Nut P10-24

## A105/KN/SUP1

Mobile Bohrhilfe zur Keep Nut Verarbeitung



### Technische Daten

Länge	445 mm
Breite	190 mm
Höhe	430 mm
Max. Werkstückstärke	30 mm
Reichweite	250 mm
Gewicht	15 kg
Max. Durchmesser Bohraufsatz	100 mm

## Einbau von Keep Nut Gewindeeinsätzen

**1** Bohrung vorbereiten

---

**2** Lochdurchmesser mit Lehre prüfen

---

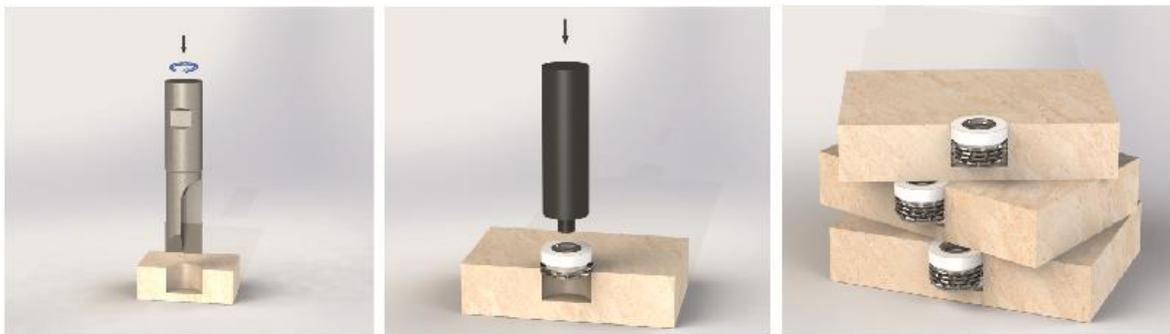
**3** Gewindeeinsatz einpressen

---

**4** Fertig

---

- 5** Empfehlung:
1. alle Gewindegänge nutzen.
  2. Das Anschraubteil sollte mit der Metallbuchse im inneren des Gewindeeinsatzes Kontakt haben.





**Richard Kreuzer GmbH  
Montagesysteme und Werkzeugtechnik**

**Am Mailinger Moos 8  
85055 Ingolstadt**

**Telefon: +49 (0) 841/14 90 57-0  
Telefax: +49 (0) 841/14 90 57-50**

**info@kreuzer.gmbh  
www.kreuzer.gmbh**

