

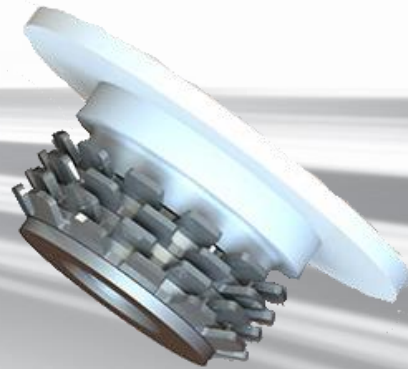
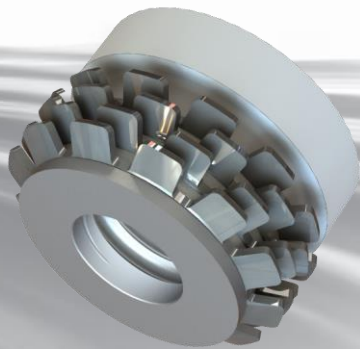
KREUZER

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



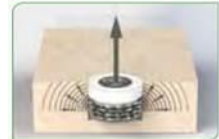
Verändert nach dem Einbau die Außenmaße des Bauteils nicht, was Handhabung und Lagerung erleichtert.



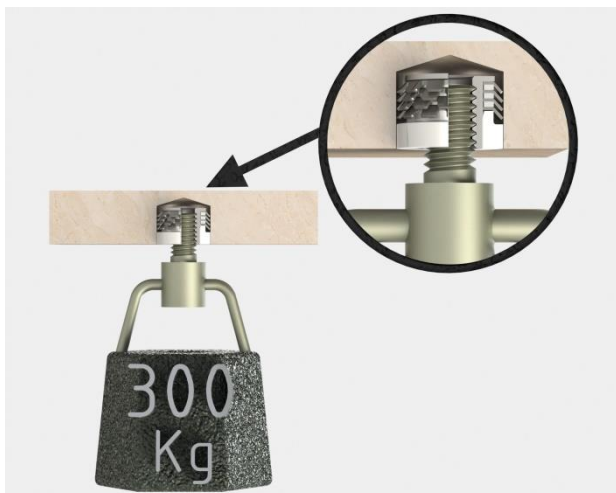
Es entsteht keine Zugbelastung am Bauteil solange der Einsatz nicht herausgezogen wird.



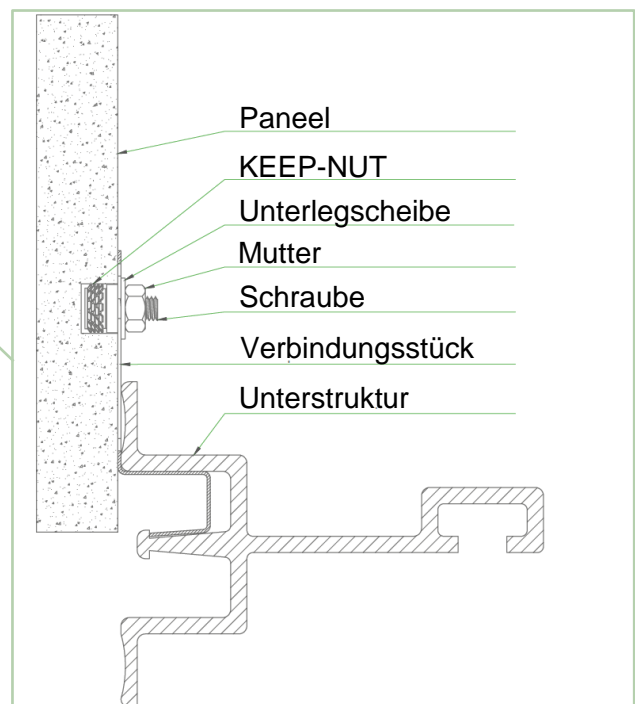
Nach dem Einbau drücken die Kronenringe gleichmäßig gegen die Bohrungswand. Das ergibt eine optimale Kraftverteilung.



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



ANWENDUNGEN



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

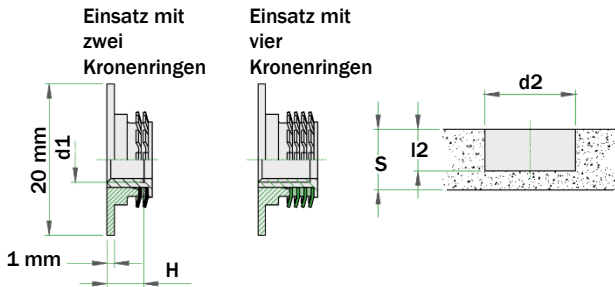
Selbstverankernde Einpressgewindeeinsätze

Zugelassen zur Befestigung von Fassadenplatten
nach EN 14411:2012 (ETA-15/0615)

Geprüft durch das Deutsche Institut für Bautechnik DIBt



ETA-15/0615
Webseite des DIBt



S-Serie (zylindrisch versenkt)

Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	d1	S** mm	H mm	d2 mm +/-0,2	l2 mm +/-1,0		kN	kN
8175M6H6	M6	8,5	6	12	6,5	2	0,4	2,5
8175M6H8.5	M6	11	8	12	8,5	4	1	3,5



T-Serie (mit Flansch)

Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	d1	S** mm	H mm	d2 mm +/-0,2	l2 mm +/-1,0		kN	kN
8176M6H6	M6	7,5	6	12	5,5	2	0,4	1,7
8176M6H8.5	M6	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.

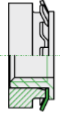
** Der Wert "S" ist variabel und abhängig von den Materialeigenschaften des empfangende Bauteils. Es wird empfohlen, Tests durchzuführen um genaue Werte zu ermitteln

Keep Nut® - metrisch

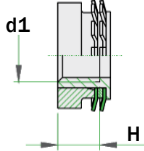
Selbstverankernde Einpressgewindeeinsätze



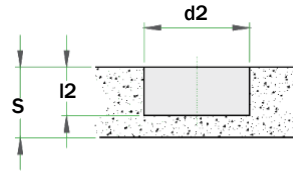
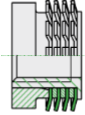
Einsatz mit einem Kronenring



Einsatz mit zwei Kronenringen



Einsatz mit vier Kronenringen



S-Serie (zylindrisch versenkt)

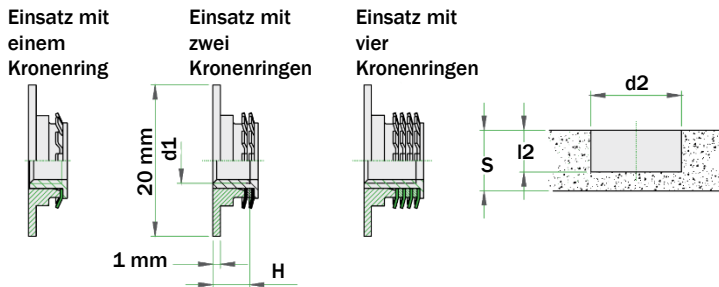
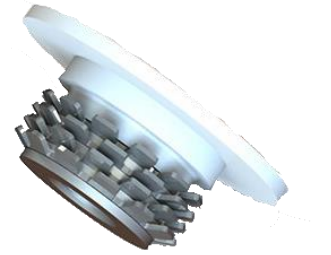
Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	d1	S** mm	H mm	d2 mm +/-0,2	l2 mm +/-1,0		kN	kN
8173M4H5	M4	8	5	12	5,5	1	0,2	0,9
8173M5H5	M5							
8173M6H5	M6							
8173M4H6	M4	8,5	6	12	6,5	2	0,4	2,5
8173M5H6	M5							
8173M6H6	M6							
8173M4H8.5	M4	11	8	12	8,5	4	1	3,5
8173M5H8.5	M5							
8173M6H8.5	M6							
8173M6H15	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







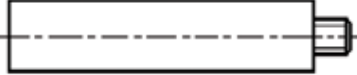
T-Serie (mit Flansch)

Artikelnummer	Gewinde	Mindest-Materialstärke	Länge Einsatz	Ø Aufnahmebohrung	Bohrungstiefe	Anzahl Kronen	Einpresskraft	Axiale Zugkraft
Gewindegröße einfügen	d1	S** mm	H mm	d2 mm +/-0,2	l2 mm +/-1,0		kN	kN
8174M4H5	M4	7	5	12	4,5	1	0,2	0,5
8174M5H5	M5							
8174M6H5	M6							
8174M4H6	M4	7,5	6	12	5,5	2	0,4	1,7
8174M5H6	M5							
8174M6H6	M6							
8174M4H8.5	M4	10	8	12	8	4	1	2,9
8174M5H8.5	M5							
8174M6H8.5	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
	8177S	IO/NIO Prüfdorn für Bohrungen 12mm (für 8173 & 8175)
	8177T	IO/NIO Prüfdorn für Bohrungen 12mm (für 8174 & 8176)
	8177M10	Diamantbohrer 12mm mit Schaft Ø 10 mm
	8177SUP1	Diamantbohrer 12mm mit AG Ø ½"
	8177M14F	Diamantbohrer 12mm mit IG M14
	8177M4	Aufnahmedorn Keep Nut® M4
	8177M5	Aufnahmedorn Keep Nut® M5
	8177M6	Aufnahmedorn Keep Nut® M6

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

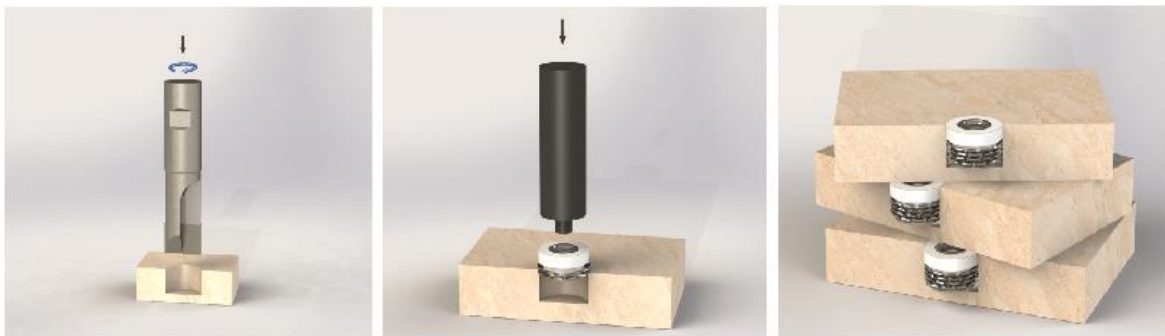
1 Bohrung vorbereiten

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**

