



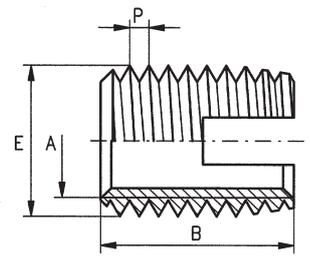
Dünnwand-Gewinde-Einsatz
selbstschneidend, Schneidschlitz

Ensatz®-SD
Werknorm 303

Anwendung

Gewinde-Einsatz Ensatz mit Schneidschlitz in speziell dünnwandiger und verkürzter Ausführung. Geeignet vor allem für Kunststoffe mit dünner Restwandung und für leichte Konstruktionen.

Mit dieser Ausführung ist vor allem die Verarbeitung auf Gewindeschneidmaschinen möglich, da die Steigungen von Außen- und Innengewinde identisch sind.



Artikelnummer	Innengewinde A	Außengewinde		Länge B	Richtwerte für Aufnahmeloch- ϕ		Mindestlochtiefe (Sacklöcher) T
		E	P		weiche Kunststoffe Hartholz L	harte, spröde Kunststoffe L	
303 000 030 ...	M 3	4,5	0,5	6	4,0 bis 4,1	4,1 bis 4,2	8
303 000 035 ...	M 3,5	5	0,6	6	4,5 bis 4,6	4,6 bis 4,7	8
303 000 040 ...	M 4	6	0,7	6	5,3 bis 5,4	5,5 bis 5,6	8
303 000 050 ...	M 5	7	0,8	8	6,3 bis 6,4	6,5 bis 6,6	10
303 000 060 ...	M 6	8	1,0	10	7,1 bis 7,2	7,3 bis 7,5	13
303 000 080 ...	M 8	10	1,25	12	8,6 bis 8,8	8,9 bis 9,2	15
303 000 100 ...	M 10	12	1,5	15	10,6 bis 10,8	10,9 bis 11,2	18

Beispiel für das Finden der Artikelnummer Selbstschneidender Dünnwand-Einsatz Ensatz-SD Schlitz der Werknormreihe 303 mit Innengewinde A = M5 aus Stahl, einsatzgehärtet, verzinkt und gelb chromatiert: Ensatz-SD 303 000 050.160

Werkstoffe, Toleranzen, Gewinde siehe Werknorm 302, Seite 8 und 9; Werkstoffe ...400 und ...500 auf Anfrage



Dünnwand-Gewinde-Einsatz
selbstschneidend, Schneidbohrung

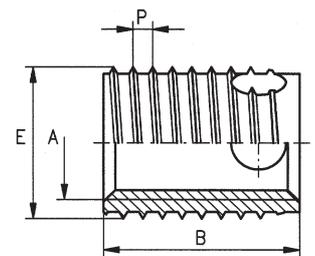
Ensatz®-SBD
Werknorm 347/348

Anwendung

Gewinde-Einsatz Ensatz mit drei Schneidbohrungen in speziell dünnwandiger und verkürzter Ausführung. Geeignet vor allem für Kunststoffe mit dünner Restwandung und für leichte Konstruktionen.

Mit dieser Ausführung ist vor allem die Verarbeitung auf Gewindeschneidmaschinen möglich, da die Steigungen von Außen- und Innengewinde identisch sind. Für die Verarbeitung der Dünnwand-Einsätze in

Metallen ist immer die Zugfestigkeit bzw. die Härte des Grundwerkstoffes ausschlaggebend. In kritischen Fällen wird Schmierung mit geeigneten Mitteln empfohlen, um Bruch der Dünnwand-Einsätze zu verhindern.



Maße in mm

Artikelnummer	Innengewinde A	Außengewinde		Länge B Werknorm		Aufnahmeloch- ϕ für Kunststoffe (Richtwerte) L	Mindestlochtiefe T (Sacklöcher) Werknorm	
		E	P	347	348		347	348
3.. 000 035 ...	M 3,5	5	0,6	5	8	4,6 bis 4,7	7	10
3.. 000 040 ...	M 4	6	0,7	6	8	5,4 bis 5,6	8	10
3.. 000 050 ...	M 5	6,5	0,8	7	10	6,0 bis 6,1	9	13
3.. 000 060 ...	M 6	8	1	8	12	7,4 bis 7,6	10	15
3.. 000 080 ...	M 8	10	1,25	9	14	9,3 bis 9,5	11	17
3.. 000 100 ...	M 10	12	1,5	10	18	11,1 bis 11,3	13	22
3.. 000 120 ...	M 12	14	1,75	12	22	13,1 bis 13,3	15	26

Kurze Bauform

Werknorm 347

Lange Bauform

Werknorm 348

Werkstoffe, Toleranzen, Gewinde siehe Werknorm 307/308, Seite 10; Werkstoffe ...400 und ...500 auf Anfrage