



Gewinde-Einsatz
selbstschneidend

Ensat®-SK
Werknorm
302 1

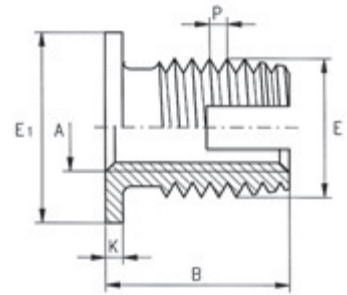
Anwendung

Gewinde-Einsatz Ensat-SK 302 1 mit Schneidschlitz und Kopf ist ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrationsicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit.

Er eignet sich zum Einbau in folgende Werkstoffe:

- Leichtmetall-Legierungen
- Gusseisen, Messing, Bronze, NE-Metalle
- Kunststoffe, Schichtstoffe
- Harthölzer

Der Kopf dient als Auflage für elektrische Kontakte, für gleichzeitige Befestigung mehrerer Teile; in der Beanspruchung gegen Kopf wird die Durchzugskraft beträchtlich erhöht.



Maße in mm

Artikelnummer	Innengewinde	Außengewinde		Kopf-Durchmesser	Kopfhöhe	Länge	Mindest-Bohrlochtiefe bei Sacklöchern T
	A	E	P	E1	K		
302 100 040 ...	M 4	6,5	0,75	9	1	9	10
302 100 050 ...	M 5	8	1	11	1	11	12
302 100 060 ...	M 6	10	1,5	13	1,5	15,5	16
302 100 080 ...	M 8	12	1,5	15	1,5	16,5	17
302 100 100 ...	M 10	14	1,5	17	1,5	19,5	20

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Selbstschneidender Gewinde-Einsatz Ensat-SK mit Kopf der Werknormreihe 302 1 mit Innengewinde A = M5 aus Stahl, gehärtet, verzinkt und gelb chromatiert: Ensat-SK 302 100 050.160

Werkstoffe

- Stahl ungehärtet Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 100
- Stahl einsatzgehärtet, verzinkt, blau passiviert Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 110
- Stahl einsatzgehärtet, Zink/Nickel, transparent passiviert Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 143
- Stahl einsatzgehärtet, verzinkt, gelb chromatiert Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 160
- Messing Artikel-Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 800
- Andere Werkstoffe, Ausführungen und Veredelungsarten auf Anfrage.

Toleranzen

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H
 Außengewinde E: metrisch, Toleranzen nach Werknorm
 Innengewinde UNC, UNF, Whitworth oder Feingewinde auf Anfrage

Bohrloch-Durchmesser

Richtwerte für Bohrloch-Durchmesser siehe Tabelle Seite 6