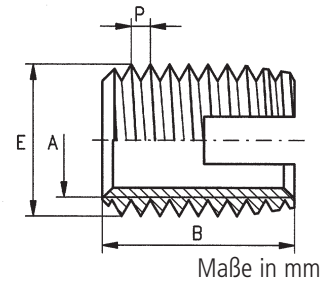


Anwendung

Ensat Gewinde-Einsatz mit Schneidschlitz. 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.



| Artikelnummer | Innengewinde | | Außengewinde | | Länge B | Aufnahmeloch-Durchmesser spröde Legierungen, NE-Metalle | | Mindestlochtiefe (Sacklöcher) T |
|-----------------|--------------|-----|--------------|---------------|---------|---|----|---------------------------------|
| | A | E | P | L | | | | |
| 303 000 030 ... | M 3 | 4,5 | 0,5 | 4,2 bis 4,3 | 6 | 4,2 bis 4,3 | 8 | |
| 303 000 035 ... | M 3,5 | 5 | 0,6 | 4,7 bis 4,8 | 6 | 4,7 bis 4,8 | 8 | |
| 303 000 040 ... | M 4 | 6 | 0,7 | 5,6 bis 5,7 | 6 | 5,6 bis 5,7 | 8 | |
| 303 000 050 ... | M 5 | 7 | 0,8 | 6,6 bis 6,7 | 8 | 6,6 bis 6,7 | 10 | |
| 303 000 060 ... | M 6 | 8 | 1,0 | 7,5 bis 7,6 | 10 | 7,5 bis 7,6 | 13 | |
| 303 000 080 ... | M 8 | 10 | 1,25 | 9,2 bis 9,4 | 12 | 9,2 bis 9,4 | 15 | |
| 303 000 100 ... | M 10 | 12 | 1,5 | 11,2 bis 11,4 | 15 | 11,2 bis 11,4 | 18 | |

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

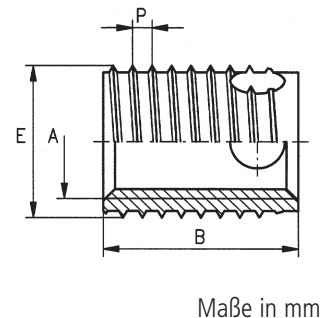
Werkstoffe, Toleranzen, Gewinde siehe Werknorm 302, Seite 7 und 8; Werkstoffe ... 400 und ... 500 auf Anfrage.

Anwendung

Gewinde-Einsatz Ensat mit drei Schneidbohrungen in speziell dünnwandiger 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.



| Artikelnummer | Innengewinde A | Außengewinde Spezialgewinde | | Länge B Werknorm | | Aufnahmeloch-durchmesser für Legierungen, NE-Metalle u. ä. L | Mindestlochtiefe T (Sacklöcher) Werknorm | |
|-----------------|----------------|-----------------------------|------|------------------|-----|--|--|-----|
| | | E | P | 347 | 348 | | 347 | 348 |
| 3.. 000 035 ... | M 3,5 | 5 | 0,6 | 5 | 8 | 4,7 bis 4,8 | 7 | 10 |
| 3.. 000 040 ... | M 4 | 6 | 0,7 | 6 | 8 | 5,6 bis 5,7 | 8 | 10 |
| 3.. 000 050 ... | M 5 | 6,5 | 0,8 | 7 | 10 | 6,1 bis 6,2 | 9 | 13 |
| 3.. 000 060 ... | M 6 | 8 | 1 | 8 | 12 | 7,5 bis 7,7 | 10 | 15 |
| 3.. 000 080 ... | M 8 | 10 | 1,25 | 9 | 14 | 9,4 bis 9,6 | 11 | 17 |
| 3.. 000 100 ... | M 10 | 12 | 1,5 | 10 | 18 | 11,2 bis 11,5 | 13 | 22 |
| 3.. 000 120 ... | M 12 | 14 | 1,75 | 12 | 22 | 13,2 bis 13,5 | 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.