



Gewinde-Einsatz

selbstschneidend / mit Innensechskant

Ensat®-SBS/SBSI
Werknorm
337 0 / 337 2 und 338 0 / 338 2

Anwendung

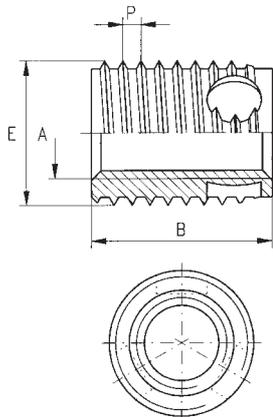
Dieser Spezial-Einsatz Ensat-SBS/ SBSI wurde für jene Anwendungsfälle entwickelt, wo Späne – die beim selbsttätigen Einschneiden entstehen – störend wirken und evtl. beim späteren Betrieb der installierten Baugruppe – z. B. Elektronik – schwerwiegende Ausfälle verursachen können. Die drei am Umfang verteilten Schneidbohrungen sind als Spänereservoir ausgebildet. Die beim Eindrehen entstehenden groben Späne lagern sich dort ab und können nicht in empfindliche Geräteteile fallen.

Ensat-SBSI

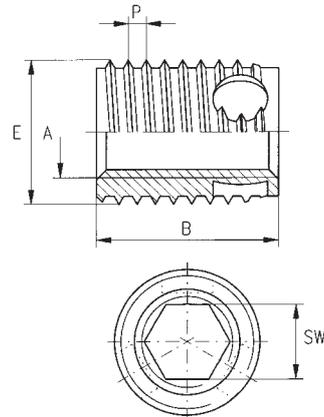
Das Eindrehen des Ensat kann über den Innensechskant erfolgen, wodurch kürzere Montagezeiten erzielt werden. Weitere Vorteile: einfachere Eindrehwerkzeuge sowie Montagemaschinen, bei denen nur ein „Rechtslauf“ erforderlich ist. Zur Demontage aus dem Bauteil lässt sich dieser Ensat vor dem Recycling problemlos ausdrehen. Ergebnis: weniger Kosten

Lieferbar von M4 bis M12

Ensat-SBS 337 0 / 338 0



Ensat-SBSI 337 2 / 338 2



Maße in mm

Artikelnummer erste Zifferngruppe ... 000 ...	Innen- Gewinde A	Außengewinde Spezial-Gewinde		Länge B	Innensechskant SW _{+0,1} zweite Zifferngruppe ... 200 ...	Mindest- Bohrlochtiefe bei Sacklöchern T
		E	P			
337 ... 030 ... 338 ... 030 ...	M 3	5	0,6	4 6	–	6 8
337 ... 035 ... 338 ... 035 ...	M 3,5	6	0,8	5 8	–	7 10
337 ... 040 ... 338 ... 040 ...	M 4	6,5	0,8	6 8	3,2	8 10
337 ... 050 ... 338 ... 050 ...	M 5	8	1	7 10	4,1	9 13
337 ... 060 ... 338 ... 060 ...	M 6	10	1,25	8 12	4,9	10 15
337 ... 080 ... 338 ... 080 ...	M 8	12	1,5	9 14	6,6	11 17
337 ... 100 ... 338 ... 100 ...	M 10	14	1,5	10 18	8,3	13 22
337 ... 120 ... 338 ... 120 ...	M 12	16	1,75	12 22	10,1	15 26
337 ... 140 ... 338 ... 140 ...	M 14	18	2	14 24	–	17 28
337 ... 160 ... 338 ... 160 ...	M 16	20	2	14 24	–	17 28

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Kurze Bauform
Lange Bauform
Werkstoffe

Selbstschneidender Gewinde-Einsatz Ensat-SBS der Werknormreihe 337 0 mit Innengewinde A = M5 aus Stahl, gehärtet, verzinkt, gelb chromatiert: Ensat-SBS 337 000 050. 160; mit Innensechskant: Ensat-SBSI 337 200 050. 160
Werknorm 337
Werknorm 338
Stahl ungehärtet
Stahl einsatzgehärtet, verzinkt, blau passiviert
Stahl einsatzgehärtet, Zink/Nickel, transparent passiviert
Stahl einsatzgehärtet, verzinkt, gelb chromatiert
rostbeständiger Stahl 1.4105
rostbeständiger Stahl 1.4305
Messing
Andere Werkstoffe, Ausführungen und Veredelungsarten auf Anfrage.

Artikel Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 100
Artikel Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 110
Artikel Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 143
Artikel Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 160
Artikel Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 400
Artikel Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 500
Artikel Nr. (**vierte** Zifferngruppe) 800

Toleranzen

Gewinde

ISO 2768-m
Innengewinde A: nach ISO 6H
Außengewinde E: Sondergewinde mit abgeflachtem Gewindegrund, Toleranzen nach Werknorm
Innengewinde UNC, UNF, Whitworth oder Feingewinde auf Anfrage.

Bohrloch-Durchmesser

Wegen des begrenzten Aufnahmevolumens der Spänekammern größten Bohrlochdurchmesser wählen. Richtwerte für Bohrloch-Durchmesser siehe Tabelle Seite 6.

Spezial-Anwendungen

Ensat mit Spänekammer und Kopf: Ensat SBSK; Werknorm 337 1 / 338 1, ab M5 lieferbar.
Beispiel: Ensat mit Kopf und geschlossenen Schneidbohrungen, Innengewinde M10, Länge 19,5 mm aus Stahl, einsatzgehärtet, verzinkt, gelb chromatiert = Ensat-SBSK 338 100 100. 160