



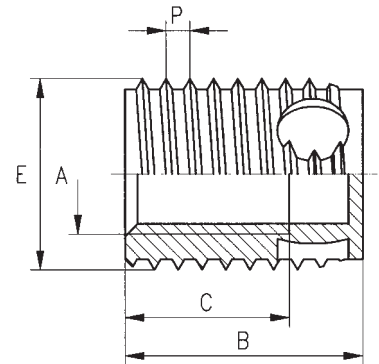
Gewinde-Einsatz
selbstschneidend mit Spänekammern und geschlossenem Boden

Ensat®-SBT
Werknorm
357 0 und 358 0

Anwendung

Dieser Spezial-Einsatz Ensat-SBT 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.
Der geschlossene Boden verhindert zusätzlich das Eindringen von Spänen, die beim Eindrehen in das Aufnahme Loch (bei Sacklochbohrungen) fallen können.



Maße in mm

Artikelnummer erste Zifferngruppe	Innen-Gewinde	Außengewinde Spezial-Gewinde		Länge	Gewindetiefe mind.	Mindest- Bohrlochtiefe bei Sacklöchern
	A	E	P	B	C	T
357 000 040 ... 358 000 040 ...	M 4	6,5	0,8	6 8	3,2 4,5	8 10
357 000 050 ... 358 000 050 ...	M 5	8	1	7 10	4 6	9 13
357 000 060 ... 358 000 060 ...	M 6	10	1,25	8 12	4,8 7	10 15
--- 358 000 080 ...	M 8	12	1,5	--- 14	--- 8,8	--- 17
--- 358 000 100 ...	M 10	14	1,5	--- 18	--- 11	--- 22
--- 358 000 120 ...	M 12	16	1,75	--- 22	--- 14	--- 26

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Selbstschneidender Gewinde-Einsatz Ensat-SBT der Werknormreihe 357 0 mit Innengewinde A = M5 aus Stahl, gehärtet, verzinkt, gelb chromatiert: Ensat-SBT 357 000 050. 160

**Kurze Bauform
Lange Bauform**

Werknorm 357
Werknorm 358

Werkstoffe

Stahl ungehärtet
Stahl einsatzgehärtet, verzinkt, blau passiviert
Stahl einsatzgehärtet, Zink/Nickel, transparent passiviert
Stahl einsatzgehärtet, verzinkt, gelb chromatiert
rostbeständiger Stahl 1.4105 (M4 bis M8)
rostbeständiger Stahl 1.4305 (M4 bis M8)
Messing (M4 bis M8)
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

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H
Außengewinde E: Sondergewinde mit abgeflachtem Gewindegrund, Toleranzen nach Werknorm
Innengewinde UNC, UNF, Whitworth oder Feingewinde siehe Seite 8

Bohrloch-Durchmesser

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