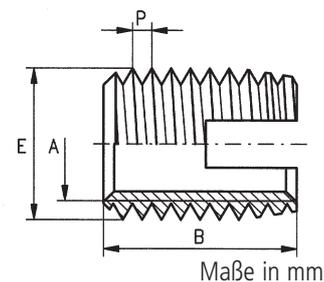


### Anwendung

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 L		Mindestlochtiefe (Sacklöcher) T
	A	E	P				
303 000 030 ...	M 3	4,5	0,5	6	4,2	bis 4,3	8
303 000 035 ...	M 3,5	5	0,6	6	4,7	bis 4,8	8
303 000 040 ...	M 4	6	0,7	6	5,6	bis 5,7	8
303 000 050 ...	M 5	7	0,8	8	6,6	bis 6,7	10
303 000 060 ...	M 6	8	1,0	10	7,5	bis 7,6	13
303 000 080 ...	M 8	10	1,25	12	9,2	bis 9,4	15
303 000 100 ...	M 10	12	1,5	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; Werkstoff ... 500 auf Anfrage.