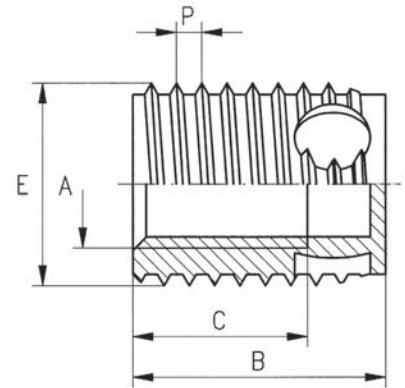


Anwendung

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 in das Innengewinde.



Maße in mm

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

Beispiel für das Finden der Artikelnummer

Selbstschneidender Gewinde-Einsatz Ensat®-SBT der Werknormreihe 357 0 mit Innengewinde A = M5 aus Stahl, einsatzgehärtet, verzinkt, dickschichtpassiviert: Ensat®-SBT 357 000 050.112

**Kurze Bauform
Lange Bauform**

Werknorm 357
Werknorm 358

Werkstoffe

Stahl, einsatzgehärtet, verzinkt, dickschichtpassiviert	Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 112
Stahl, einsatzgehärtet, Zink-Nickel, transparent passiviert	Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 143
Edelstahl 1.4305 (M4 – M8)	Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 500
Messing	Artikel-Nr. (vierte Zifferngruppe) 800

Andere Werkstoffe, Ausführungen (z. B. Feingewinde) und Veredelungsarten auf Anfrage.

Toleranz

ISO 2768-m

Gewinde

Innengewinde A: nach ISO 6H
Außengewinde E: Sondergewinde mit abgeflachtem Gewindegrund, nach KKV-Vorgabe
Innengewinde UNC, UNF, Whitworth auf Anfrage