



Catalog No.	d <sub>1</sub>	X	l	Material
SM 1291-50	M06,0	X	14	Ni



- : Stahl / steel  
Ni: Nirossta 1.4305 / stainless steel



Stahl gehärtet, gelb verzinkt  
steel hardened, zinc yellow plated



Innengewinde d<sub>1</sub>, nach ISO 6H  
Außengewinde d<sub>2</sub>, metrisch,  
Toleranzen nach Werknorm  
*internal thread d<sub>1</sub>, acc. ISO 6H  
external thread d<sub>2</sub>, metric,  
tolerances according to manufacturer's  
standard*



mm



Kunststoff, Messing MS58  
PVC, brass



Geeignet zum Einbau in:  
Leichtmetall-Legierungen, Gusseisen, Messing, Bronze, NE-Metalle, Kunststoffe, Schichtstoffe und Harthölzer.  
Die Mindest-Materialdicke bei Durchgangslöchern muss der Länge l entsprechen.  
Zähe, harte und spröde Werkstoffe erfordern ein größeres Bohrloch.

**Einsätze mit Innen- und Außengewinde** sind ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrations sicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit. Sie werden nachträglich in ein vorgeformtes oder vorgebohrtes Aufnahme Loch eingedreht. Die Auszugsfestigkeit ist sehr hoch. Die Montage der Buchse wird manuell oder maschinell vorgenommen. Für Versuche kann auch eine Schraube (SM 1235) mit Kontermutter (SM 1120) benutzt werden.

Das scharfe Außengewinde schneidet sich selbst in die Wandung des Bohrloches ein, das durch Versuche zu ermitteln ist. Alle Buchsen können beliebig oft gelöst werden.

### Hand-Montage mit Eindrehhilfswerkzeug / Assembly with handtool

- Werkstück vorbohren und ansenken.  
*Roughly drill and chamfer workpiece.*
- Durchmesser der Bohrung nach Tabelle und durch Versuche ermitteln. Je nach Werkstoff vor dem Gewindegewinde schmieren.  
*Determine bore diameter according to the table and by trial. Lubrication depends on the material.*
- Einsatz auf Werkzeug-Gewindezapfen schrauben - schneidenbildende Querbohrungen bzw. Schlitz nach unten -, mit Sechskantmutter kontern und in Bohrung eindrehen.  
*Screw insert to the tool with a hexagonal nut and turn it into the bore hole.*
- Dann die Kontermutter in Richtung Griff lösen, Werkzeug nun ausdrehen und der Einsatz verbleibt im Werkstück.  
*Then release nut in the direction of the tool handle. Remove the tool. The insert remains in the workpiece.*

Useful for materials such as:

light metal alloys, castiron, brass, bronze, non-ferrous metals, plastic, MDF boards and hardwoods.

The minimum material thickness of drill holes must correspond to Length l.

Tough, hard and brittle materials require a larger borehole.

**Inserts with internal and external threads** are a self-cutting connecting element for the production of heavy-load, wear and vibration-resistant screw connections in materials with low shearing strength. They are additionally at a later point in time tapped into a pre-formed or roughly drilled location hole. The separation resistance is very high. The assembly of the bush is either manual or mechanical. For trials a screw (SM1235) with counter nut (SM 1120) can also be used.

The sharp external thread cuts itself into the wall of the bore, which is to be determined by trial.

All bushes can be loosened as often as desired.



d <sub>1</sub> ∅	l	€ per Stück Piece		d <sub>2</sub> ∅	p	Richtwerte für Aufnahme Loch Boring ∅	Mindestlochtiefe (Sacklöcher) Depth mm	VPE Contents	kg
		St	Ni						
M03	06	0,19	1,31	5,0	0,50	4,6 - 4,8	8	50	0,001
M04	08	0,25	0,98	6,5	0,75	5,9 - 6,2	10	50	0,001
M05	10	0,29	1,00	8,0	1,00	7,2 - 7,6	13	50	0,002
M06	14	0,36	1,35	10,0	1,50	8,7 - 9,4	17	50	0,004
M08	15	0,43	1,84	12,0		10,7 - 11,4	18	50	0,005
M10	18	0,63	2,35	14,0		12,7 - 13,4	22	50	0,008
M12	22	0,88	3,28	16,0		14,7 - 15,4	26	25	0,011
M14	24	1,17	-	18,0		16,7 - 17,4	28	25	0,015
M16	22	1,42	-	20,0		18,7 - 19,4	27	25	0,015