

mit drei Spannflächen (M03, M04, M05, M06, M08) / with three clamping surfaces (M03, M04, M05, M06, M08)

mit Sechskant und Nut (M10 und größer) / with hexagon and groove (M10 and larger)

	Catalog No.	Type	Thread
	SM 1291-90	E	M03

Stahl, brüniert / steel, blackened mm

für SM 1291-50 und SM1291-60
Typ E: mit Sechskantschaft und drehbarer Sechskanthülse

für SM 1291-70 und SM1291-80
Typ B: mit hochbelastbarer Lagerausführung zum Eindrehen von Gewindeeinsätzen über das Innengewinde.

Werkzeuggröße entsprechend dem Innengewinde der Buchse.

use for SM 1291-50 and SM1291-60
Typ E: with hexagonal shank and turnable hex bushing

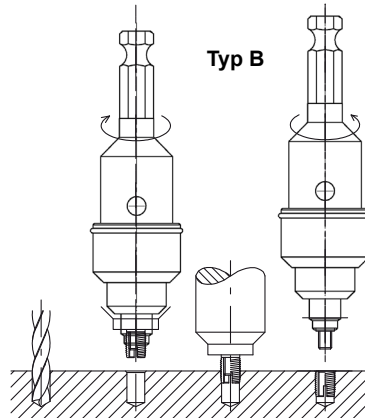
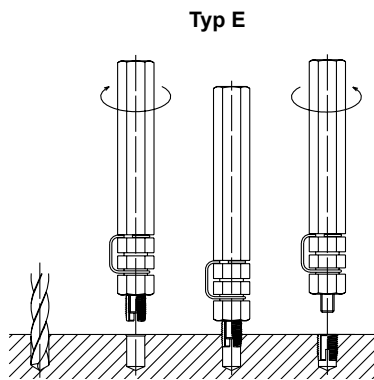
use for SM 1291-70 and SM1291-80
Typ B: with high workload ball bearing for screwing in threaded inserts via the internal thread.

Toolsize depends on the internal thread of the insert.

Montage mit Maschinen-Eindrehwerkzeugen

Assembly with Machine Assembly Tools

- Vorarbeiten entsprechend Handmontage siehe Seite 308. Immer mit Vorbohrung, Senkung $\geq 0,3 \times 45^\circ$, Bohrtiefe ca. Gewindemuffenlänge plus 1-3 mm. Preliminary work corresponding to that of manual assembly see page 308. Always with pilot hole, countersink $\geq 0.3 \times 45^\circ$, hole depth approx. threaded socked length plus 1-3 mm.
- Eindrehwerkzeug fluchtend zur Bohrung ausrichten - Gewindeeinsatz aufschrauben. Alignment of the assembly tool to bore. - Screw on the insert.
- Mit Vorschub wenige Gewindegänge vorsichtig einschrauben. Carefully screw in by means of forward feed a few threads.
- Einschraubvorgang ohne Vorschub fortsetzen bis Position der Planfläche des Gewindeeinsatzes kurz unterhalb der Werkstückoberfläche erreicht ist. Continue the screw-in process without any forward feed until the position of the end face of the insert is just under the surface of the workpiece.
- Rücklauf einschalten. Back off the screw.
- Planfläche des Werkzeug-Einschraubzapfens trennt sich vom Gewindeeinsatz, der in der gewünschten Position im Werkstück verbleibt. The end face of the screwed end of the tool separates from the insert, which remains in the desired position in the workpiece.



kleine Größen mit drei Spannflächen, M10 und größer mit Sechskant / small sizes with three clamping surfaces, (M03, M04, M05, M06, M08)

Gewinde / thread	Typ B Antrieb / shank mount	Typ E SW
M03	Ø10	10
M04	Ø10	10
M05	Ø10	17
M06	Ø10	17
M08	Ø10	17
M10	E 11,2	19
M12	E 11,2	19
M14	-	22
M16	E 11,2	22
M20	-	30



	Catalog No.	Thread
	SM 1291-91	M03

Stahl / steel mm

Gewindestift zum Auswechseln, für Eindrehwerkzeug SM 1291-90 Typ B
 Stud bolt, double end, interchangeable for Assembly tool / Driver SM 1291-90 Type B

Gewinde / Thread
M03
M04
M05
M06
M08
M10
M12
M16