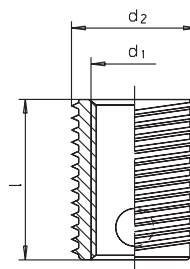


SM 1291-62 Gewindeeinsatz selbstschneidend, mit drei Bohrungen, 1.4305

Self-tapping threaded bushing with 3 borings, 1.4305



Catalog No. **d₁** **X** **I**
SM 1291-62 M04 X 06



NI: Edelstahl rostfrei 1.4305
NI: stainless steel 1.4305



Innengewinde d₁, nach ISO 6H
Außengewinde d₂, metrisch,
Toleranzen nach Werknorm.
Weitere Hinweise auf Seite 308.

internal thread d₁, like ISO 6H
external thread d₂, metric,
tolerances from manufacturer.
More information on page 308.

Vorbohrerempfehlungen (Richtwerte)

* Aufnahme Loch, abhängig vom
Verarbeitungswerkstoff
** Mindestlochtiefe (Sacklöcher):
Muffenlänge zuzüglich 1 bis 3 mm.

Recommendations (benchmarks)

* Predrill guidelines, depending on substrate
** minimum hole depth:
sleeve length plus 1 to 3 mm.



mm

Gewindeeinsätze mit Innen- und Außengewinde

- selbstschneidende Verbindungselemente zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester, vibrationssicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit,
- mit 3 Schneidbohrungen, die das Einschrauben in härtere Materialien unterstützen,
- geeignet zum Einbau in Aluminium und Aluminium-Legierungen, Magnesium-Legierungen, Duroplast, Thermoplast (ausgenommen gummiweiße Thermoplaste 100 Shore A).

Inserts with internal and external threads

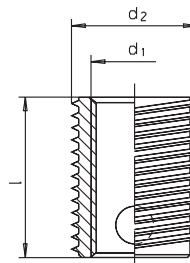
- self-cutting connecting element for the production of heavy-load, wear and vibration-resistant screw connections in materials with low shearing strength,
- particularly suitable for aluminium and aluminium alloys, magnesium alloys, plastic (without plastic under 100 Shore A).



d ₁ Ø	** I		d ₂ Ø	* Richtwerte für Aufnahme Loch Boring Ø	kg / 1000 Stück / pieces	
	NI				kurz short	lang long
M04	06	08	6,5 x 0,8	6,0 - 6,2	0,7	1,0
M05	07	10	8 x 1	7,4 - 7,7	1,2	1,9
M06	08	12	10 x 1,25	9,3 - 9,6	2,3	3,8
M08	09	14	12 x 1,5	11,1 - 11,5	3,4	5,5
M10	10	18	14 x 1,5	13,1 - 13,5	4,6	9,6

SM 1291-63 Gewindeeinsatz selbstschneidend, mit drei Bohrungen, 1.4571

Self-tapping threaded bushing with 3 borings, 1.4571



Catalog No. **d₁** **X** **I**
SM 1291-63 M04 X 06



NI: Edelstahl rostfrei 1.4571
NI: stainless steel 1.4571



Innengewinde d₁, nach ISO 6H
Außengewinde d₂, metrisch,
Toleranzen nach Werknorm.
Weitere Hinweise auf Seite 308.

internal thread d₁, like ISO 6H
external thread d₂, metric,
tolerances from manufacturer.
More information on page 308.

Vorbohrerempfehlungen (Richtwerte)

* Aufnahme Loch, abhängig vom
Verarbeitungswerkstoff
** Mindestlochtiefe (Sacklöcher):
Muffenlänge zuzüglich 1 bis 3 mm.

Recommendations (benchmarks)

* Predrill guidelines, depending on substrate
** minimum hole depth:
sleeve length plus 1 to 3 mm.



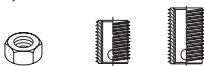
mm

Gewindeeinsätze mit Innen- und Außengewinde

- selbstschneidende Verbindungselemente zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester, vibrationssicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit,
- mit 3 Schneidbohrungen, die das Einschrauben in härtere Materialien unterstützen,
- geeignet zum Einbau in Aluminium und Aluminium-Legierungen, Magnesium-Legierungen, Duroplast, Thermoplast (ausgenommen gummiweiße Thermoplaste 100 Shore A).

Inserts with internal and external threads

- self-cutting connecting element for the production of heavy-load, wear and vibration-resistant screw connections in materials with low shearing strength,
- particularly suitable for aluminium and aluminium alloys, magnesium alloys, plastic (without plastic under 100 Shore A).



d ₁ Ø	** I		d ₂ Ø	* Richtwerte für Aufnahme Loch Boring Ø	kg / 1000 Stück / pieces	
	NI				kurz short	lang long
M04	06	08	6,5 x 0,8	6,0 - 6,2	0,7	1,0
M05	07	10	8 x 1	7,4 - 7,7	1,2	1,9
M06	08	12	10 x 1,25	9,3 - 9,6	2,3	3,8
M08	09	14	12 x 1,5	11,1 - 11,5	3,4	5,5
M10	10	18	14 x 1,5	13,1 - 13,5	4,6	9,6