

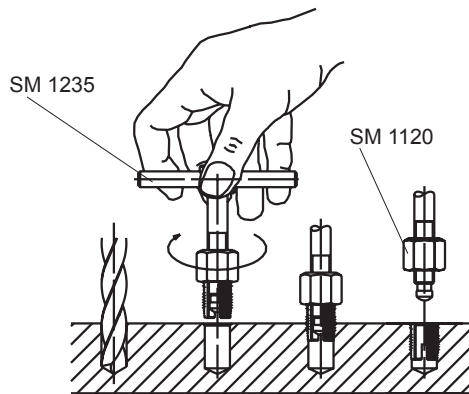
	<b>Catalog No.</b>	<b>d<sub>1</sub></b>	<b>X</b>	<b>I</b>	<b>Material</b>
	SM 1291-50	M06	X 14		NI

**SGV:** Stahl, gehärtet, gelb verzinkt  
*steel, hardened, zinc yellow plated*  
**NI:** Edelstahl rostfrei 1.4305   
*stainless steel 1.4305*

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*

Geeignet zum Einbau in:  
 - Aluminium und -Legierungen  
 - Magnesium-Legierungen  
 - Duroplast, Thermoplast  
 (ausgenommen gummiweiche  
 Thermoplaste 100 Shore A)

*useful for materials like:*  
 - aluminium and aluminium alloys  
 - magnesium alloys  
 - plastic (without plastic under 100  
 Shore A)



**Vorborempfehlungen** (Richtwerte)

\* Aufnahmeloch, 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

Kunststoff, Messing MS58 /  
 PVC, brass

**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 Gewindeschneiden schmieren.  
*Determine bore diameter according to the table and by trial. Lubrication depends on the material.*
- Gewindeeinsatz 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.*

**Gewindeeinsätze mit Innen- und Außengewinde**

- sind ein selbstschneidendes Verbindungselement zur Herstellung hochbelastbarer, verschleißfester und vibrationsicherer Schraubverbindungen in Werkstoffen mit geringer Scherfestigkeit.
- werden nachträglich in ein vorgeformtes oder vorgebohrtes Aufnahmeloch eingedreht. Die Auszugsfestigkeit ist sehr hoch.
- Die Mindest-Materialdicke bei Durchgangslöchern muss der Länge I entsprechen.
- Zäh, harte und spröde Werkstoffe erfordern ein größeres Bohrloch.
- 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, d durch Versuche zu ermitteln ist.
- Alle Buchsen können beliebig oft gelöst werden.

**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.
- 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 minimum material thickness of drill holes must correspond to Length I.
- Tough, hard and brittle materials require a larger borehole.
- 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> Ø	** I		d <sub>2</sub> Ø	* Richtwerte für Aufnahmeloch Boring Ø	kg / 1000 Stück pieces	
	SGV	NI				
M03	06	-	06	5 x 0,5	4,6 - 4,8	0,4
M03,5	08	-	-	6 x 0,75	5,4 - 5,7	0,8
M04	08	-	08	6,5 x 0,75	5,8 - 6,2	0,9
M05	10	-	10	8 x 1	7,1 - 7,6	1,6 / 1,9
M06	08	12	12	9 x 1	8,2 - 8,6	1,8 / 2,3
M06	14	-	14	10 x 1,5	8,6 - 9,4	3,6
M08	15	-	15	12 x 1,5	10,8 - 11,4	5,1
M10	15	18	18	14 x 1,5	12,6 - 13,4	6,2 / 7,4
M12	22	-	22	16 x 1,5	14,6 - 15,4	11,8
M14	24	-	24	18 x 1,5	16,6 - 17,4	15,3
M16	22	-	22	20 x 1,5	18,8 - 19,4	15,6
M20	27	-	27	26 x 1,5	24,8 - 25,4	40,0
M24	30	-	30	30 x 1,5	28,8 - 29,4	54,0