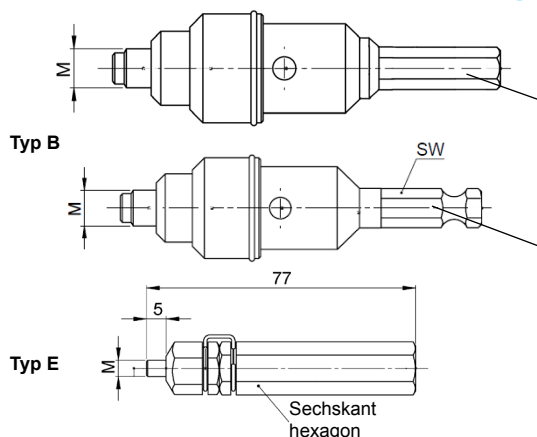




mit drei Spannflächen
(M03, M04, M05, M06, M08) /
with three clamping surfaces
(M03, M04, M05, M06, M08)

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 Lageraus-
führung zum Eindrehen von Gewin-
deinsätzen über das Innengewinde.

Werkzeuggröße entsprechend dem Innen-
gewinde 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

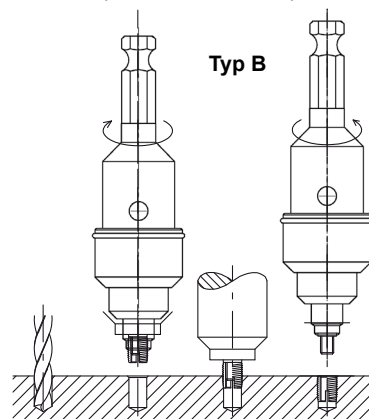
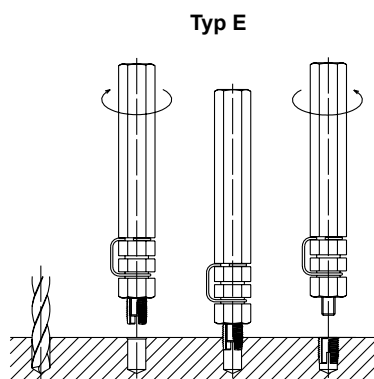
Typ B: with high workload ball bearing for
screwing in threaded inserts via the
internal thread.

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 Gewindeein-
satzes 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