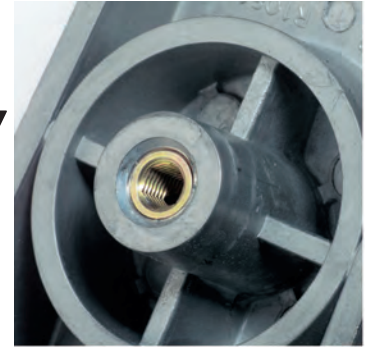




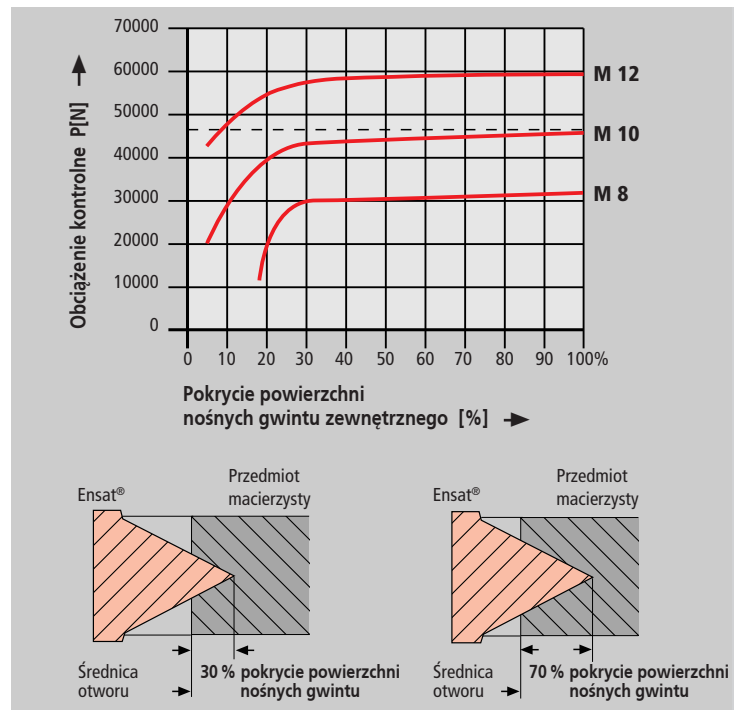
Wkładki Ensat® – o dużej wytrzymałości na zrywanie, dzięki pokrywaniu się powierzchni nośnych gwintów ...



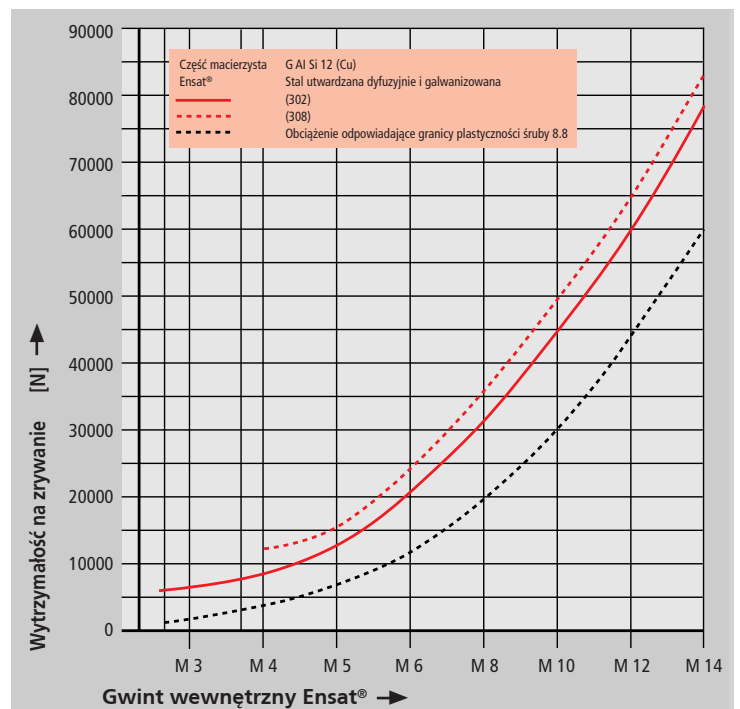
Połączenia z zastosowaniem wkładek gwintowanych Ensat® umożliwiają mniejsze rozmiary konstrukcji i tym samym zmniejszenie nakładów materiałowych oraz obniżenie masy.

Na poniższym rysunku (rys. 2) przedstawiono połączenie śrubowe wykonane przy użyciu śrub o różnych przekrojach. Pomimo mniejszego przekroju śruby,

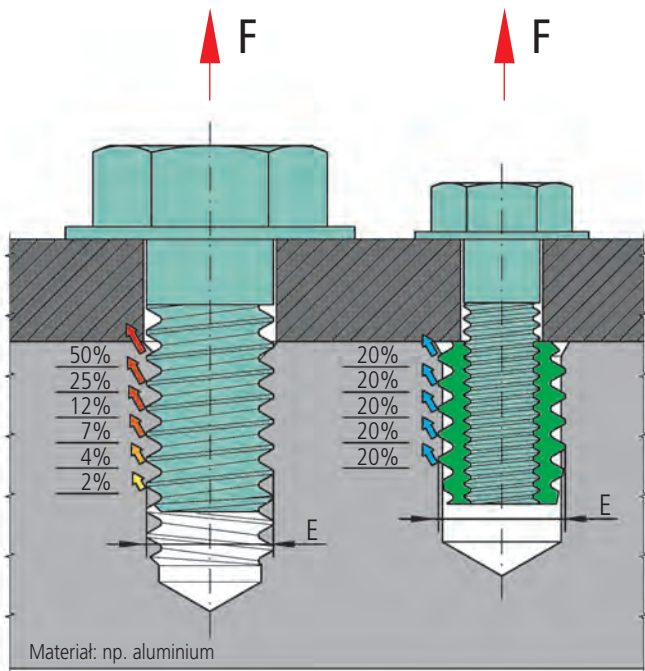
połączenie z użyciem wkładki Ensat® pozwala na przejście większych sił osiowych niż połączenie z zastosowaniem śruby o większym przekroju, ponieważ siły na gwincie zewnętrznym wkładki Ensat® – zarówno przy obciążeniu statycznym jak i dynamicznym – są równomiernie rozłożone na poszczególne zwoje gwintu zewnętrznego wkładki.



Rys. 3



Rys. 4



E = średnica naciętego gwintu = średnica zewnętrzna wkładki Ensat®

Rys. 2

Pokrycie powierzchni nośnych zwojów

W przedmiocie macierzystym wykonanym z metalu lekkiego wkładka Ensat® 302 osiąga przy pokryciu powierzchni nośnej gwintu wynoszącym tylko 30% prawie maksymalną wytrzymałość na zrywanie (rys. 3).

Wytrzymałość na zrywanie

Wkładki Ensat® mogą przenosić duże obciążenie. Przy zastosowaniu w metalach lekkich można np. osiągnąć wytrzymałość na zrywanie większą niż granica plastyczności odpowiedniej śruby 8.8 (rys. 4).



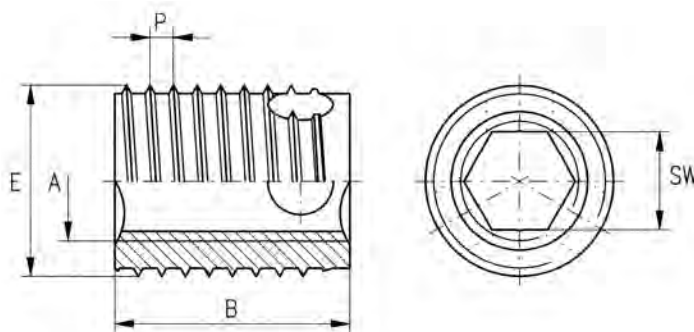
Zastosowanie

Wkładka gwintowana Ensat®-SBI z otworami nacinającymi jest samonacinającym elementem złącznym do wykonywania połączeń śrubowych o wysokiej wytrzymałości, odpornych na zużycie i na drgania, w materiałach o większej odporności na ścinanie.

z sześciokątem wewnętrznym

Wkładkę Ensat® można wkręcać przy użyciu sześciokąta wewnętrznego, co skraca czas montażu. Inne zalety: prostsze narzędzia do wkręcania oraz urządzenia montażowe, w których potrzebne są tylko „obroty prawe”.

Przed recyklingiem można łatwo wykręcić wkładkę Ensat® z materiału macierzystego.



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint wewnętrzny		Gwint zewnętrzny Gwint specjalny		Długość B	Sześciokąt wewnętrzny SW +0,1	Zalecana średnica otworu montażowego L	Minimalna głębokość otworów nieprzelotowych T
	A	E	P					
307 200 040 ...	M 4	6,5	0,8		6	3,2	6,1 do 6,2	8
308 200 040 ...	M 4	6,5	0,8		8	3,2	6,1 do 6,2	10
307 200 050 ...	M 5	8	1		7	4,1	7,6 do 7,7	9
308 200 050 ...	M 5	8	1		10	4,1	7,6 do 7,7	13
307 200 060 ...	M 6	10	1,25		8	4,9	9,5 do 9,6	10
308 200 060 ...	M 6	10	1,25		12	4,9	9,5 do 9,6	15
307 200 080 ...	M 8	12	1,5		9	6,6	11,3 do 11,5	11
308 200 080 ...	M 8	12	1,5		14	6,6	11,3 do 11,5	17
307 200 100 ...	M 10	14	1,5		10	8,3	13,3 do 13,5	13
308 200 100 ...	M 10	14	1,5		18	8,3	13,3 do 13,5	22
307 200 120 ...	M 12	16	1,75		12	10,1	15,2 do 15,4	15
308 200 120 ...	M 12	16	1,75		22	10,1	15,2 do 15,4	26

Przykład ustalania numeru artykułu Samonacinająca wkładka gwintowana z sześciokątem wewnętrznym Ensat®-SBI, z typoszeregu normy zakładowej 307 2, z gwintem wewnętrznym A = M5, stalowa, utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana, pasywowana na niebiesko: Ensat®-SBI 307 200 050.110

Wykonanie krótkie Norma zakładowa 307
Wykonanie długie Norma zakładowa 308

Materiały Stal utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana, pasywowana na niebiesko
Stal utwardzana dyfuzyjnie, cynk / nikiel, pasywowana transparentnie
Stal stopowa 1.4305 (M4 do M8)
Mosiądz
Numer artykułu (**czwarta** grupa cyfr) 110
Numer artykułu (**czwarta** grupa cyfr) 143
Numer artykułu (**czwarta** grupa cyfr) 500
Numer artykułu (**czwarta** grupa cyfr) 800

Inne materiały, wykonania i rodzaje uszlachetnień na zamówienie.

Tolerancje ISO 2768-m

Gwint Gwint wewnętrzny A: według ISO 6H
Gwint zewnętrzny E: gwint specjalny ze spłaszczonym dnem zwojów, według wymagań KKV
Gwint wewnętrzny UNC, UNF, Whitworth na zamówienie.