

Mubux®-MO – wkładki gwintowane powlekane ...

Wkładka gwintowana Mubux®-MO jest wykonana ze stali, ocynkowana, posiada gwint wewnętrzny i zewnętrzny. Powierzchnia zewnętrzna jest pokryta środkiem precote 80.

Zastosowanie

Mubux®-MO stosuje się wszędzie tam, gdzie oprócz dużej obciążalności gwintu i wytrzymałości na zużycie wymagane jest osadzenie odporne na działanie drgań oraz bardzo dobre uszczelnienie. Mubux®-MO nadają się do różnych materiałów, od tworzyw sztucznych do stali, dla małych grubości ścianek oraz materiałów szczególnie kruchych.

Cechy wyrobu

- niskie koszty montażu
- łatwy montaż bez drogich narzędzi specjalnych
- wymiana wkładki gwintowanej bez uszkodzenia części macierzystej

Powłoka precote 80-

precote 80 jest powłoką wstępną, złożoną z małych kapsulek, zawierających akrylan. Przy wkręcaniu w gwint macierzysty następuje pęknięcie kapsulek i rozpoczyna się proces utwardzania płynnego tworzywa sztucznego. W ten sposób powstaje mocne i szczelne połączenie, odporne na działanie siły ręcznej po około 20 minutach i osiągające pełną wytrzymałość po upływie 24 godzin.

Powłoka precote 80 jest dostępna w różnych kolorach.

Inne warianty powłok, służących do zabezpieczania połączeń śrubowych i uszczelniania gwintów, są szerzej opisane w naszym informatorze nr 60.

Montaż

1. Wywiercić otwór montażowy.
2. Naciąć gwint przy użyciu dostępnych w handlu gwintowników.
3. Mubux®-MO wkręcać przy użyciu normalnie używanych narzędzi, ręcznie, na urządzeniach półautomatycznych albo automatycznych.

Wszystkie narzędzia i maszyny montażowe do wkładek Ensats® można również stosować do wkładek Mubux®-MO.

Montaż z zastosowaniem wstępnego naprężenia zwiększa wartość momentu obrotowego luzowania.

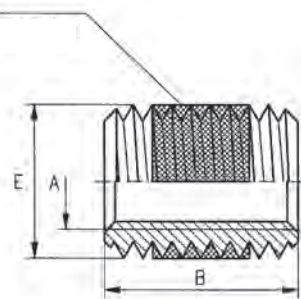
Ważne: montowane części muszą być pozbawione zanieczyszczeń olejem i smarem.



Zastosowanie

Do wykonywania nośnych i odpornych na zużycie połączeń śrubowych w kształtkach stalowych, z metali lekkich i żeliwa. Nadają się do otworów przelotowych i nieprzelotowych.

na całym obwodzie powleczona
środkiem precote 80



Wymiary w mm

| Numer artykułu pierwsza grupa cyfr | Długość ¹⁾ B | Numer artykułu druga i trzecia grupa cyfr | Gwint wewnętrzny A | Gwint zewnętrzny E | Długości standardowe ¹⁾ B | | | |
|------------------------------------|----------------------------|---|-----------------------|-----------------------|---|-------|-----|-------|
| | | | | | 1 A | 1,5 A | 2 A | 2,5 A |
| 971 | 1 A | ... 000 030 ... | M 3 | M 5 | | 4,5 | 6 | |
| 972 | 1,5 A | ... 000 040 ... | M 4 | M 6 | | 6 | 8 | 10 |
| 973 | 2 A | ... 000 050 ... | M 5 | M 7 | | 7,5 | 10 | 12,5 |
| 974 | 2,5 A | ... 000 060 ... | M 6 | M 8 | | 9 | 12 | 15 |
| | | ... 000 080 ... | M 8 | M 12 | | 12 | 16 | 20 |
| | | ... 000 100 ... | M 10 | M 14 | | 15 | 20 | 25 |
| | | ... 000 120 ... | M 12 | M 16 | 12 | 18 | 24 | 30 |

¹⁾ Tolerancja ±0,25 mm

Przykład ustalania numeru artykułu

Wkładka gwintowana Mubux®-MO z gwintem wewnętrznym A = M6, długości B = 12 mm, stalowa, ocynkowana i pasywowana na niebiesko, powleczona klejem precote 80, złożonym z mikrokapsulek: Mubux®-MO 973 000 060.101; bez powłoki z kleju: Mubux®-M 973 000 060.110

Materiały

Stal ocynkowana, pasywowana na niebiesko,
na całym obwodzie powleczona środkiem precote 80
Stal ocynkowana, pasywowana na niebiesko, bez powłoki

Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 101
Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 110

Inne materiały, wykonania (np. gwint drobnozwojowy) i rodzaje uszlachetnień na zamówienie.

Gwint

Gwint wewnętrzny A: ISO 6H • Gwint zewnętrzny E: wkręcany w gwint zwykły.

Powłoka

Powłoka wstępna precote 80 na bazie akrylanu, w mikrokapsułkach.
Maksymalny okres magazynowania 4 lata w temperaturze pokojowej.

Zalecane długości

Wymiary w mm

| Część macierzysta: wytrzymałość na ścinanie N/mm ² | Śruba: klasa wytrzymałości | Zalecana długość | | | | |
|---|-------------------------------|------------------|-------|-----|--------------|-------|
| | | M 3 | M 4 | M 5 | M 6/M 8/M 10 | M 12 |
| ≥ 70 | 4.8 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 2 A | – |
| | 6.8 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 1,5 A |
| | 8.8 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 2 A | 2 A |
| ≥ 140 | 6.8 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 1 A |
| | 8.8 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 1,5 A |
| | 12.9 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 2 A |
| | 14.9 | 2 A | 2 A | 2 A | 2 A | 2,5 A |
| ≥ 210 | 6.8 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 1 A |
| | 8.8 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 1,5 A |
| | 12.9 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 2 A |
| ≥ 280 | 14.9 | 2 A | 2 A | 2 A | 2 A | 2,5 A |
| | 6.8 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 1 A |
| | 8.8/12.9 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 1,5 A |
| | 14.9 | 2 A | 1,5 A | 2 A | 1,5 A | 2 A |

Przykład Wytrzymałość części macierzystej na ścinanie około 140 N/mm², śruba M6, klasa wytrzymałości 8.8. Zalecana długość: 2A = 2x6 mm = 12 mm