

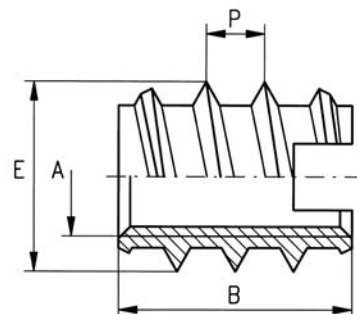
Zastosowanie

Wkładka gwintowana Ensat®-SH z nacięciem nacinającym jest elementem łączącym, pozwalającym na uzyskanie połączeń śrubowych o wysokiej wytrzymałości, odporności na zużycie i drgania w:

- twardym drewnie
- miękkim drewnie
- miękkich tworzywach sztucznych
- tworzywach wielowarstwowych

Montaż:

- 1. Wkładka samonacinająca:**
montaż nacięciem nacinającym w **dół** (normalne zastosowanie).
- 2. Wkładka formująca gwint:**
montaż nacięciem nacinającym w **górze** (w materiałach bardzo miękkich).



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint wewnętrzny	Gwint zewnętrzny		Długość	Zalecana średnica otworu montażowego		Minimalna głębokość otworów nieprzelotowych
		E	P		Drewno miękkie $\geq L$	Tworzywo sztuczne Drewno twarde L	
	A			B			
309 000 025 ...	M 2,5	5	1,6	6	3,5	3,6 do 3,8	8
309 000 030 ...	M 3	5,5	1,6	6	4,1	4,2 do 4,3	8
309 000 035 ...	M 3,5	6,5	1,6	8	4,6	4,7 do 4,8	10
309 000 040 ...	M 4	7	2,5	10	5,1	5,2 do 5,3	13
309 000 050 ...	M 5	9	3	12	6,6	6,7 do 6,9	15
309 000 060 ...	M 6	10	4	14	7,6	7,7 do 7,9	17
309 000 080 ...	M 8	13	4	20	9,9	10,1 do 10,3	23
309 000 100 ...	M 10	16	5	23	12,4	12,6 do 12,8	26
309 000 120 ...	M 12	19	5	26	15,4	15,6 do 15,8	30
309 000 140 ...	M 14	22	5	26	18,4	18,6 do 18,8	30
309 000 160 ...	M 16	24	5	26	20,4	20,6 do 20,8	30

Przykład ustalania numeru artykułu Samonacinająca wkładka gwintowana Ensat®-SH z typoszeregu normy zakładowej 309 0, z gwintem wewnętrznym A = M5, mosiężna: Ensat®-SH 309 000 050.800

Materiały Stal utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana, pasywowana na niebiesko Numer artykułu (**czwarta** grupa cyfr) 110
Mosiądz Numer artykułu (**czwarta** grupa cyfr) 800

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

Tolerancje ISO 2768-m

Gwint Gwint wewnętrzny A: według ISO 6H
Gwint zewnętrzny E: gwint specjalny, według wymagań KKV

Pogłębienie Zalecana wielkość pogłębienia N (patrz strona 5, rys. 5): **N = 1,0 do 2,0 x E** (E = gwint zewnętrzny wkładki Ensat®). Ze względu na większą średnicę pogłębienia **należy pogłębiać otwór (L) z zachowaniem kąta 90°.**