

Wkładka gwintowana S-Lok® i wkręt bez łba ...

Wkładka S-Lok® jest wkładką gwintowaną lub wkrętem bez łba o częściowo stopniowanym profilu zewnętrznym, z przeciwbieżnym uzębieniem skośnym oraz odsadzeniem prowadzącym, pozwalającym na łatwe osadzenie.

Ten unikatowy kształt, dostosowany do właściwości materiału, został opracowany specjalnie do osadzania wkładek w częściach z tworzywa sztucznego, za pomocą ultradźwięków albo ciepła.

Znani producenci urządzeń ultradźwiękowych polecają S-Lok® ze względu na małe zapotrzebowanie energii, krótki czas osadzania i łatwość stosowania.

Zakres zastosowania

Wszystkie kształtki z termoplastów.

Cechy wyrobu

- Nadaje się również do małych grubości ścianek. Naprężenia materiałowe są eliminowane.
- Duża wytrzymałość osadzenia, w znacznym stopniu niezależna od tolerancji otworu i skurczu materiału.

Dostarczane rodzaje wykonania

- długość standardowa
- wykonanie skrócone
- łeb stanowiący podstawę styków elektrycznych albo przeznaczony do jednoczesnego mocowania kilku części.
- wkręty bez łba z albo bez podstawy styków elektrycznych



S-Lok® – konstrukcja i montaż ...

Konstrukcja kształtki i otworu montażowego

Średnica otworu (L) (rys. 24) i grubości ścianek (W) są zależne od materiału kształtki, metody osadzenia oraz wymagań dotyczących wytrzymałości na zrywanie lub zabezpieczenia przed przekreśnieniem. Zasięgnąć informacji albo wykonać próbę. Wartości zalecane patrz normy zakładowe.

Pogłębienie (N) jest zalecane, gdy wkładka nie jest obtryskiwana.

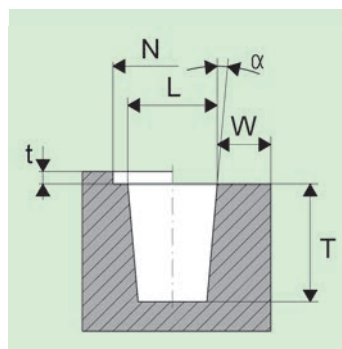
Średnica pogłębienia (N) = średnica zewnętrzna E S-Lok®.

Głębokość pogłębienia t:

M 2	~ 0,4 mm
M 2,5 / M 3,5	~ 0,5 mm
M 4 / M 5	~ 0,7 mm
M 6 / M 8 / M 10	~ 1,1 mm

Głębokość otworu:

(T) ≥ od długości S-Lok® + 1 mm.
(rys. 24).



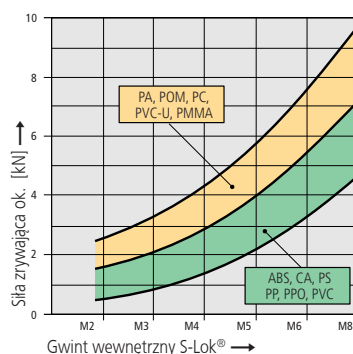
Rys. 24

Montaż

Osadzanie odbywa się pomocą ultradźwięków albo przewodzenia ciepła. Tworzywo sztuczne ulega wskutek tego plastyfikacji i wnika w profil kotwiący wkładki S-Lok®. Po ochłodzeniu powstaje połączenie o wysokiej wytrzymałości.

Wytrzymałość na zrywanie jest z reguły większa niż w przypadku elementów wkładanych. Jest ona zależna od tworzywa sztucznego, wielkości otworu montażowego, grubości ścianek, odległości od krawędzi oraz prawidłowej regulacji przyrządu montażowego.

Przyrządy montażowe (rys. 22 i 23) na zamówienie.



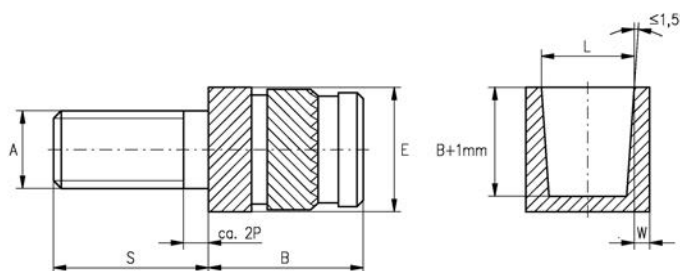
Rys. 25



Rys. 22



Rys. 23



Dostarczane długości wkrętów
(inne długości na zamówienie)

Wymiary w mm

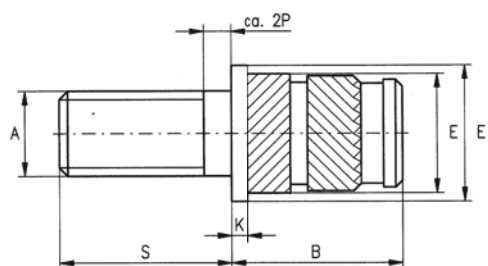
Numer artykułu	Gwint	Średnica zewnętrzna	Długość wkładki	Średnica otworu (wartości zalecane)
	A	E	B	L +0,1
866 000 030. ...	M 3	4,6	5,8	4,0
866 000 035. ...	M 3,5	5,4	7,2	4,8
866 000 040. ...	M 4	6,3	8,2	5,6
866 000 050. ...	M 5	7,0	9,5	6,4
866 000 060. ...	M 6	8,6	12,7	8,0
866 000 080. ...	M 8	10,2	12,7	9,6

Numer artykułu (miejsce jedenaste)	Długość
	S
... .. 820	6
... .. 840	10
... .. 860	16
... .. 880	25

Długość gwintu = S - 2P
P = skok gwintu

Przykład ustalania numeru artykułu

Wkręt bez łba S-Lok®-S, z typoszeregu normy zakładowej 866, długość wkrętu **S = 10 mm**, mosiężny: S-Lok®-S 866 000 040 **840**



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint	Średnica zewnętrzna (bez łba)	Średnica łba	Wysokość łba	Długość
	A	E	E ₁	K	B
867 000 030. ...	M 3	4,6	5,6	0,6	6,4
867 000 035. ...	M 3,5	5,4	6,4	0,8	8,0
867 000 040. ...	M 4	6,3	7,2	0,8	9,0
867 000 050. ...	M 5	7,0	8,0	1,0	10,5
867 000 060. ...	M 6	8,6	9,5	1,3	14,0
867 000 080. ...	M 8	10,2	11,0	1,3	14,0

Dostarczane długości wkrętów: patrz tabela 866

Średnica otworu montażowego patrz nr art. 866

Materiał

Mosiądz

Inne wykonania i rodzaje na zamówienie.

Tolerancje

ISO 2768-m

Gwint

Gwint trzpienia A: według ISO 6g