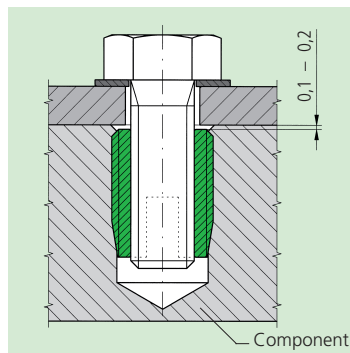


# Ensat® v obrobku ...

## Doporučení pro montáž

Ensat® by měl být zašroubován do hloubky 0,1 až 0,2 mm (obr. 5). Po montáži může být Ensat® ihned zatížen. Jestli materiál obrobku při zatížení povolí odsazení vložky, může se tak Ensat® axiálně pohybovat jen o 0,1 mm až 0,2 mm. To znamená, že předpětí ve šroubovém spoji zůstane z velké míry stejné, uvolnění šroubového spoje se při dynamickém zatížení stěží.



Obr. 5

Při problémech zpracování (např. značně zvýšeném momentu zašroubování) je zpravidla třeba, údaje průměru volit dle nejbližšího největšího sloupce. V případě pochybností se doporučuje pokus.

## Úložný otvor

Úložný otvor (L) se může jednoduše vyvrtat nebo již vytvořit v odlitku při odlévání.

Zahloubení (N) vrtaného otvoru (obr. 6) se odporoučí kůli:

- zamezení vyvýšení povrchu obrobku
- umožnění hlubšího zašroubování
- dosažení lepšího začátku řezání

### Tloušťka materiálu:

délka Ensat® = nejmenší přípustná tloušťka materiálu.

### Hloubka slepého otvoru:

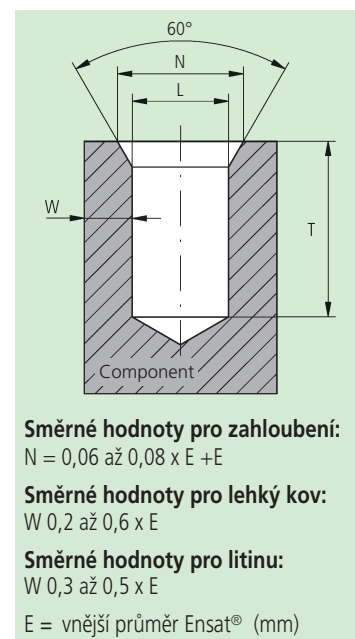
Minimální hloubka – (T) viz. podniková norma strana 7 až 21.

### Průměr vrtaného otvoru:

Houževnaté, tvrdé a křehké materiály vyžadují větší vrtaný otvor, než měkké a pružné materiály, viz. podniková norma strana 7 až 21.

### Vzdálenost hran:

Nejmenší ještě přípustná vzdálenost hran W (obr. 6) závisí na předpokládaném zatížení a pružnosti materiálu, v němž je Ensat® zašroubován.



**Směrné hodnoty pro zahloubení:**  
N = 0,06 až 0,08 x E + E

**Směrné hodnoty pro lehký kov:**  
W 0,2 až 0,6 x E

**Směrné hodnoty pro litinu:**  
W 0,3 až 0,5 x E

E = vnější průměr Ensat® (mm)

Obr. 6