

# Avvitamento degli inserti Ensat® ...

## Consigli per l'installazione

L'inserto Ensat® va avvitato a 0,1 – 0,2 mm di profondità (Fig. 5) e può essere caricato subito dopo la lavorazione. Se il materiale del componente si assesta ulteriormente in fase di carico, l'inserto Ensat® può presentare un movimento assiale di soli 0,1 – 0,2 mm. Il precarico di avvitamento viene quindi preservato, ostacolando l'allentamento del fissaggio a vite in presenza di carico dinamico.

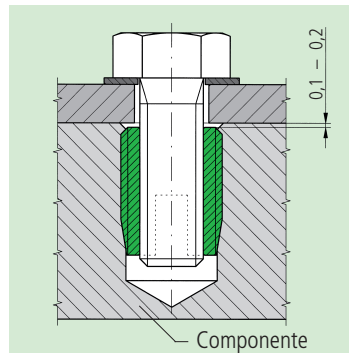


Fig. 5

In presenza di problemi di lavorazione (ad es. per momenti di avvitamento molto elevati) in genere è possibile scegliere i diametri riportati nella colonna direttamente successiva. In caso di dubbio si consiglia di eseguire una prova.

## Preforo

Il preforo (L) può essere semplicemente forato oppure prestampato.

Si consiglia di praticare la svasatura (N) del foro (Fig. 6) per:

- evitare una deformazione della superficie del pezzo
- consentire una maggiore profondità di avvitamento
- ottenere un taglio migliore durante l'avvitamento.

### Spessore del materiale:

Lungh. inserto Ensat® = minimo spessore materiale ammesso.

### Profondità del foro cieco:

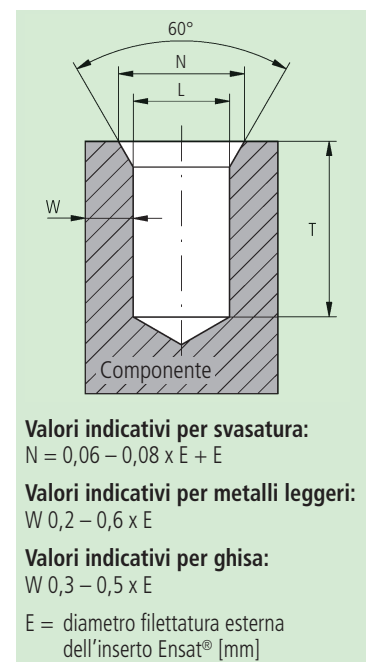
Per prof. minima (T) cfr. scheda della Norma interna da pag. 7 a pag. 21.

### Diametro foro:

Per materiali plastici, duri e fragili è necessario un preforo maggiore rispetto ai materiali morbidi od elastici. Per i valori indicativi cfr. scheda della Norma interna da pag. 7 a pag. 21.

### Distanza dai bordi:

La minima distanza ammessa W dai bordi (Fig. 6) dipende dall'elasticità del materiale in cui l'inserto Ensat® viene avvitato.



**Valori indicativi per svasatura:**  
 $N = 0,06 - 0,08 \times E + E$

**Valori indicativi per metalli leggeri:**  
 $W = 0,2 - 0,6 \times E$

**Valori indicativi per ghisa:**  
 $W = 0,3 - 0,5 \times E$

E = diametro filettatura esterna dell'inserto Ensat® [mm]

Fig. 6