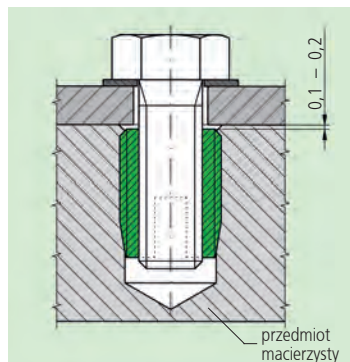


Wkładki Ensat® w przedmiocie ...

Zalecenia montażowe

Wkładka Ensat® powinna być wkręcona poniżej płaszczyzny powierzchni o 0,1 do 0,2 mm (rys. 5). Wkładka Ensat® może być natychmiast obciążana po zamontowaniu. Jeżeli materiał przedmiotu macierzystego może pozwolić na osiadanie wkładki Ensat® pod obciążeniem, wkładka może się przesunąć osiowo tylko o 0,1 do 0,2 mm. Oznacza to, że naprężenie wstępne połączenia gwintowanego pozostaje w większej części zachowane, poluzowanie się połączenia pod wpływem obciążenia dynamicznego jest utrudnione.



Rys. 5

W przypadku problemów technologicznych (np. bardzo zwiększone momenty obrotowe wkręcania) nic nie stoi z reguły na przeszkodzie, aby wybrać średnicę z następnej kolumny wyższych wartości. W przypadku wątpliwości zalecamy przeprowadzenie próby.

Otwór montażowy

Otwór montażowy (L) może być wiercony albo już przewidziany w odlewie kształtowym.

Pogłębienie (N) otworu (rys. 6) z reguły jest zalecane w celu:

- zapobieżenia poszarpaniu krawędzi otworu
- umożliwienia głębszego wkręcenia
- uzyskania lepszego nacinania

Grubość materiału:

Długość wkładki Ensat® = najmniejsza dopuszczalna grubość materiału.

Głębokość otworu nieprzelotowego:

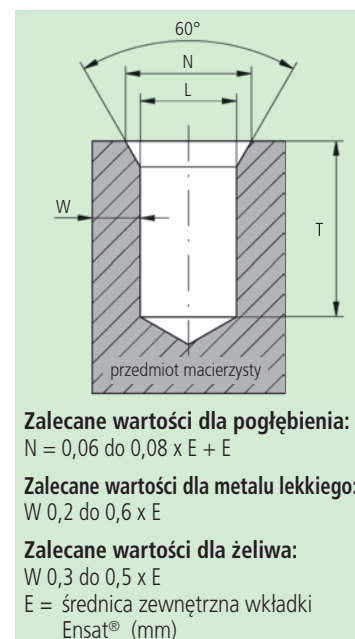
Głębokość minimalna (T) – patrz normy zakładowe, strony 7 do 21.

Średnica otworu:

Materiały odporne na obciążenia dynamiczne, twarde i kruche wymagają większego otworu niż materiały miękkie lub elastyczne. Zalecane wartości patrz normy zakładowe, strony 7 do 21.

Odległość od krawędzi:

Najmniejsza, dopuszczalna odległość od krawędzi (W) (rys. 6) zależy od sprężystości materiału, w który wkręcana będzie wkładka Ensat®.



Zalecane wartości dla pogłębienia:
N = 0,06 do 0,08 x E + E

Zalecane wartości dla metalu lekkiego:
W 0,2 do 0,6 x E

Zalecane wartości dla żeliwa:
W 0,3 do 0,5 x E
E = średnica zewnętrzna wkładki Ensat® (mm)

Rys. 6