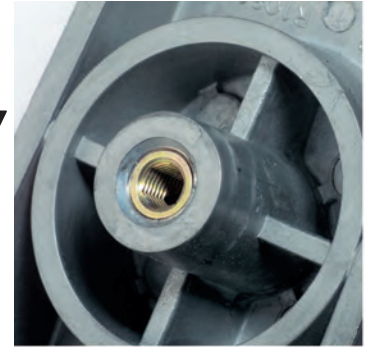




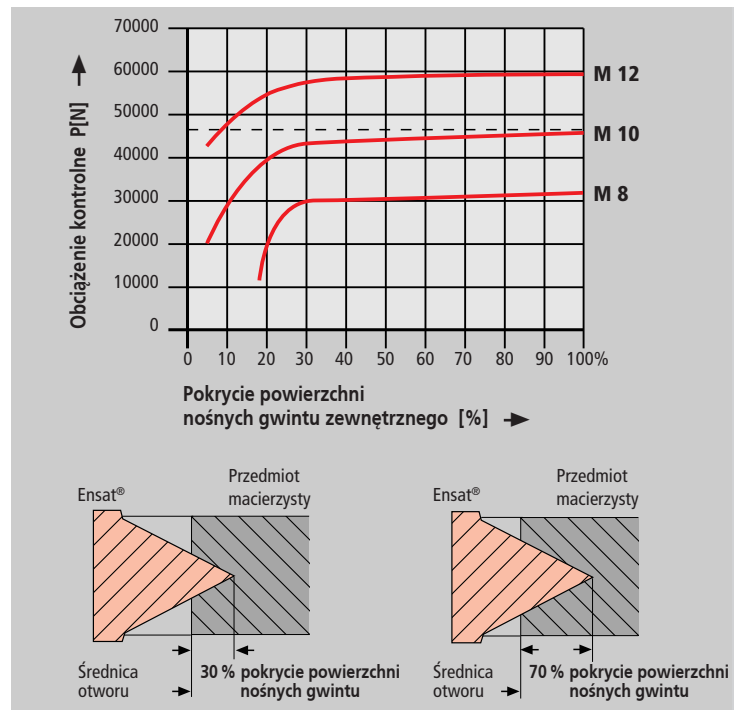
Wkładki Ensat® – o dużej wytrzymałości na zrywanie, dzięki pokrywaniu się powierzchni nośnych gwintów ...



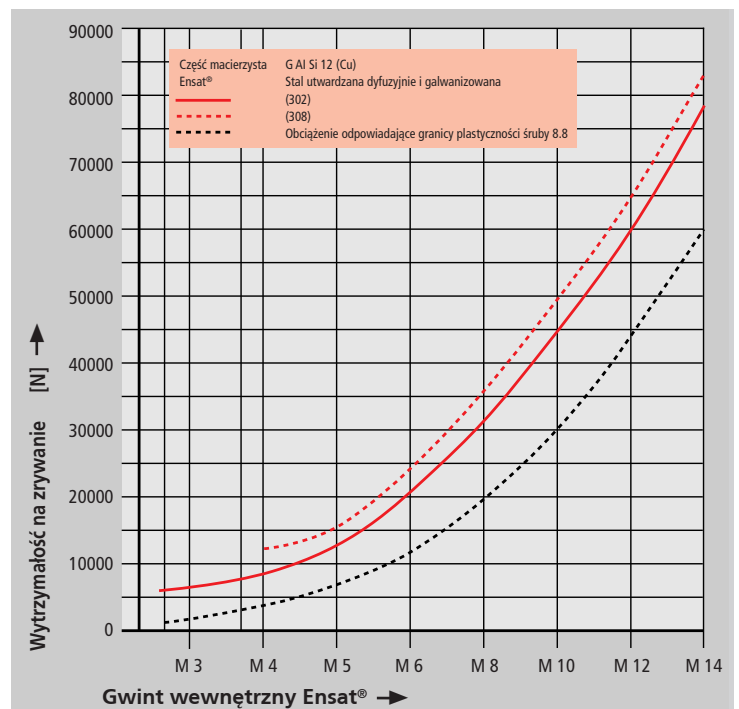
Połączenia z zastosowaniem wkładek gwintowanych Ensat® umożliwiają mniejsze rozmiary konstrukcji i tym samym zmniejszenie nakładów materiałowych oraz obniżenie masy.

Na poniższym rysunku (rys. 2) przedstawiono połączenie śrubowe wykonane przy użyciu śrub o różnych przekrojach. Pomimo mniejszego przekroju śruby,

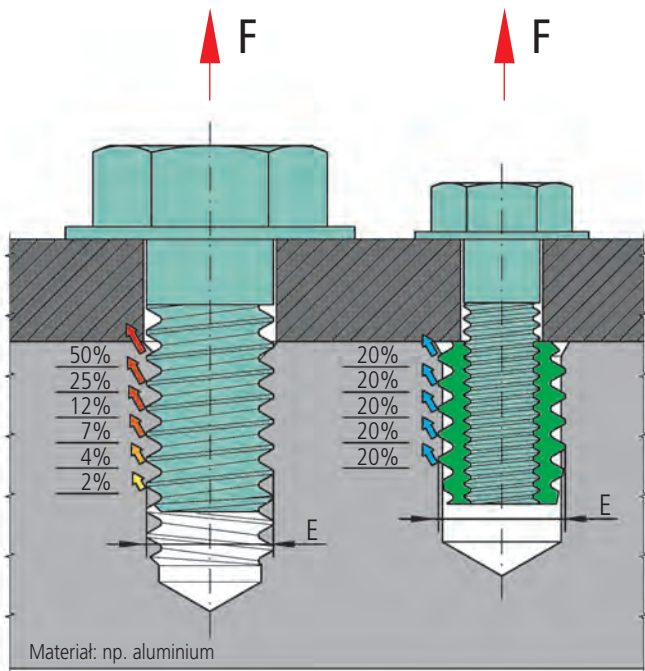
połączenie z użyciem wkładki Ensat® pozwala na przejście większych sił osiowych niż połączenie z zastosowaniem śruby o większym przekroju, ponieważ siły na gwincie zewnętrznym wkładki Ensat® – zarówno przy obciążeniu statycznym jak i dynamicznym – są równomiernie rozłożone na poszczególne zwoje gwintu zewnętrznego wkładki.



Rys. 3



Rys. 4



E = średnica naciętego gwintu = średnica zewnętrzna wkładki Ensat®

Rys. 2

Pokrycie powierzchni nośnych zwojów

W przedmiocie macierzystym wykonanym z metalu lekkiego wkładka Ensat® 302 osiąga przy pokryciu powierzchni nośnej gwintu wynoszącym tylko 30% prawie maksymalną wytrzymałość na zrywanie (rys. 3).

Wytrzymałość na zrywanie

Wkładki Ensat® mogą przenosić duże obciążenie. Przy zastosowaniu w metalach lekkich można np. osiągnąć wytrzymałość na zrywanie większą niż granica plastyczności odpowiedniej śruby 8.8 (rys. 4).



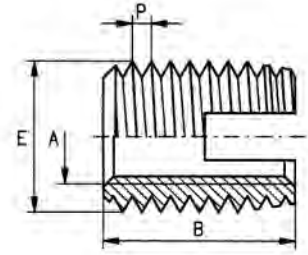


Wkładka gwintowana
samonacinająca,
gwint wewnętrzny metryczny

Ensats®-S
norma zakładowa
302 0

Zastosowanie

Wkładka gwintowana Ensats® z nacięciem samonacinającym jest elementem łącznym zapewniającym uzyskanie połączeń śrubowych o wysokiej wytrzymałości, odpornych na zużycie i drgania, w materiałach o małej wytrzymałości na ścinanie.



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint wewnętrzny	Gwint zewnętrzny		Długość B	Zalecana średnica otworu montażowego L	Minimalna głębokość otworów nieprzelotowych T
	A	E	P			
302 000 020 ...	M 2	4,5	0,5	6	4,2 do 4,3	8
302 000 025 ...	M 2,5	4,5	0,5	6	4,2 do 4,3	8
302 000 030 ...	M 3	5	0,5	6	4,7 do 4,8	8
302 000 035 ...	M 3,5	6	0,75	8	5,6 do 5,7	10
302 000 040 ...	M 4	6,5	0,75	8	6,1 do 6,2	10
302 000 050 ...	M 5	8	1	10	7,5 do 7,6	13
302 000 061 ...	M 6 (a)	9	1	12	8,5 do 8,6	15
302 000 060 ...	M 6	10	1,5	14	9,2 do 9,4	17
302 000 080 ...	M 8	12	1,5	15	11,2 do 11,4	18
302 000 100 ...	M 10	14	1,5	18	13,2 do 13,4	22
302 000 120 ...	M 12	16	1,5	22	15,2 do 15,4	26
302 000 140 ...	M 14	18	1,5	24	17,2 do 17,4	28
302 000 160 ...	M 16	20	1,5	22	19,2 do 19,4	26
302 000 180 ...	M 18	22	1,5	24	21,2 do 21,4	29
302 000 200 ...	M 20	26	1,5	27	25,2 do 25,4	32
302 000 220 ...	M 22	26	1,5	30	25,2 do 25,4	36
302 000 240 ...	M 24	30	1,5	30	29,2 do 29,4	36
302 000 270 ...	M 27	34	1,5	30	33,2 do 33,4	36
302 000 300 ...	M 30	36	1,5	40	35,2 do 35,4	46

Przykład ustalania numeru artykułu Samonacinająca wkładka gwintowana Ensats®-S z typoszeregu normy zakładowej 302 0, z gwintem wewnętrznym A = M5, stalowa, utwardzana dyfuzyjnie, ocynkowana i pasywowana na niebiesko: Ensats®-S 302 000 050.110.

Materiały
 Stal utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana, pasywowana na niebiesko Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 110
 Stal utwardzana dyfuzyjnie, cynk / nikiel, pasywowana transparentnie Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 143
 Stal stopowa 1.4305 Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 500
 Mosiądz Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 800

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

Tolerancje ISO 2768-m

Gwint
 Gwint wewnętrzny A: według ISO 6H
 Gwint zewnętrzny E: według wymagań KKV
 Gwint wewnętrzny UNC, UNF, Whitworth, patrz strona 8.

Animacja

