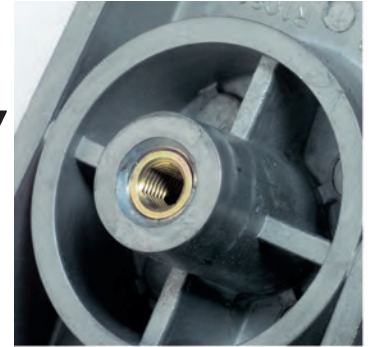




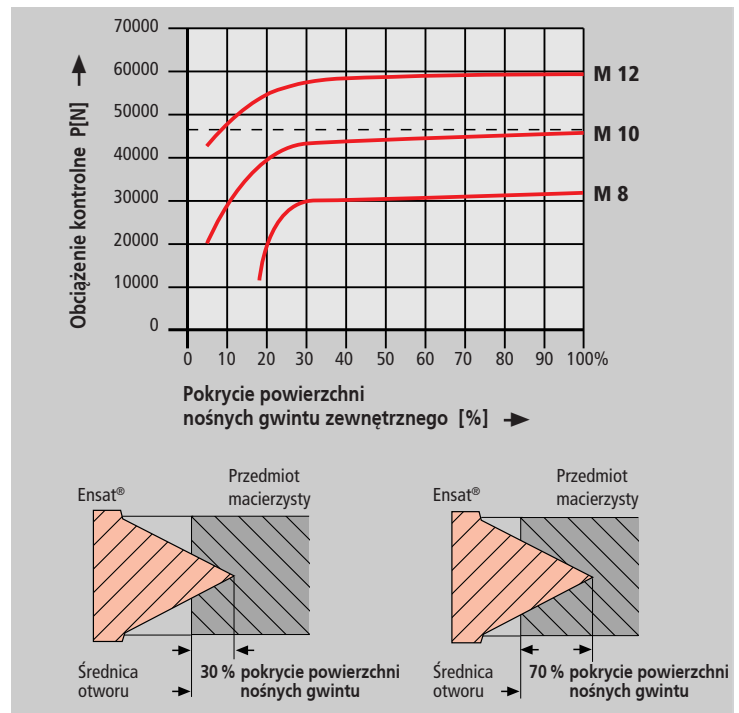
Wkładki Ensat® – o dużej wytrzymałości na zrywanie, dzięki pokrywaniu się powierzchni nośnych gwintów ...



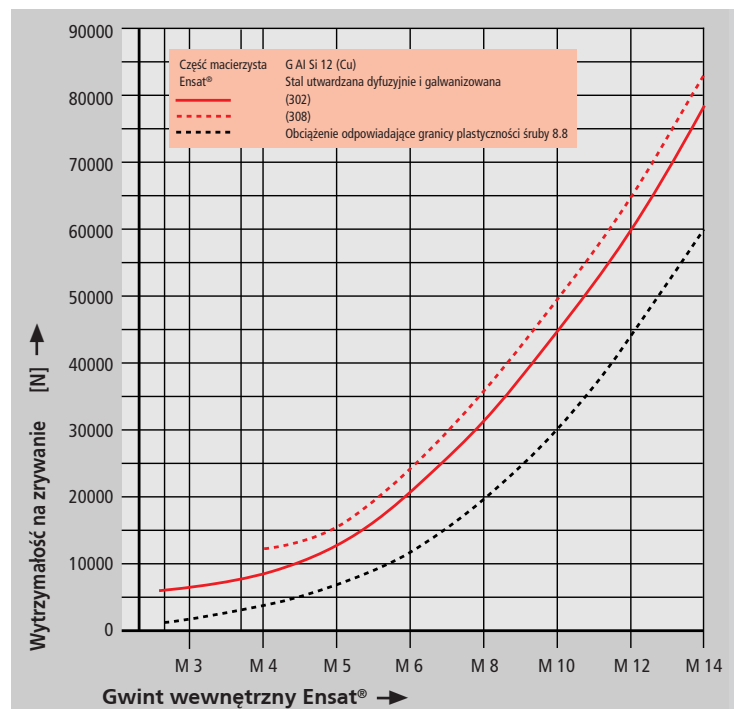
Połączenia z zastosowaniem wkładek gwintowanych Ensat® umożliwiają mniejsze rozmiary konstrukcji i tym samym zmniejszenie nakładów materiałowych oraz obniżenie masy.

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

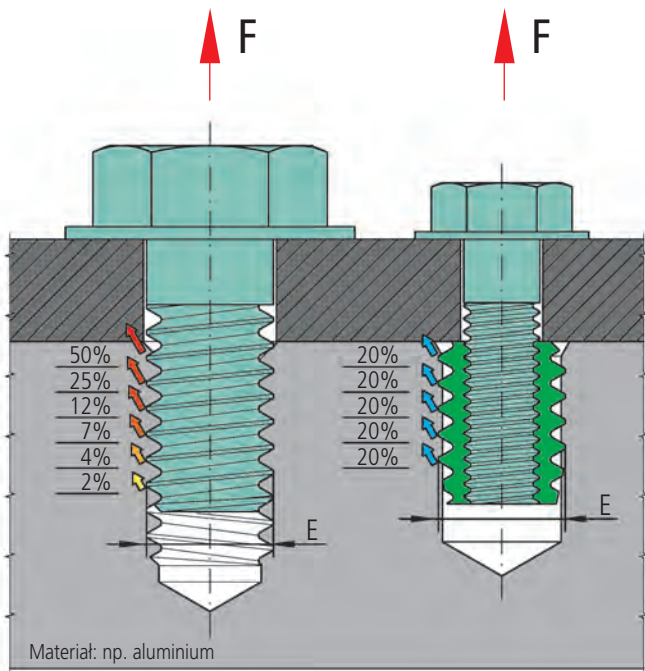
połączenie z użyciem wkładki Ensat® pozwala na przejście większych sił osiowych niż połączenie z zastosowaniem śruby o większym przekroju, ponieważ siły na gwincie zewnętrznym wkładki Ensat® – zarówno przy obciążeniu statycznym jak i dynamicznym – są równomiernie rozłożone na poszczególne zwoje gwintu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



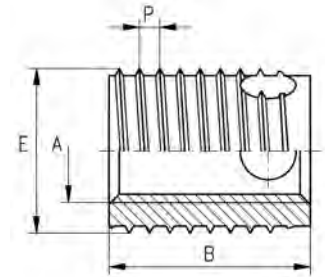


Wkładka gwintowana
samonacinająca

Ensat®-SB
norma zakładowa
307 0 i 308 0

Zastosowanie

Wkładka gwintowana Ensat®-SB z otworami nacinającymi jest samonacinającym elementem łączącym do wykonywania połączeń śrubowych o wysokiej wytrzymałości, odpornych na zużycie i na drgania, w materiałach o większej wytrzymałości na ścinanie.



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint wewnętrzny	Gwint zewnętrzny Gwint specjalny		Długość B	Zalecana średnica otworu montażowego L	Minimalna głębokość otworów nieprzelotowych T
	A	E	P			
307 000 030 ...	M 3	5	0,6	4	4,7 do 4,8	6
308 000 030 ...	M 3	5	0,6	6	4,7 do 4,8	8
307 000 035 ...	M 3,5	6	0,8	5	5,6 do 5,7	7
308 000 035 ...	M 3,5	6	0,8	8	5,6 do 5,7	10
307 000 040 ...	M 4	6,5	0,8	6	6,1 do 6,2	8
308 000 040 ...	M 4	6,5	0,8	8	6,1 do 6,2	10
307 000 050 ...	M 5	8	1	7	7,6 do 7,7	9
308 000 050 ...	M 5	8	1	10	7,6 do 7,7	13
307 000 060 ...	M 6	10	1,25	8	9,5 do 9,6	10
308 000 060 ...	M 6	10	1,25	12	9,5 do 9,6	15
307 000 080 ...	M 8	12	1,5	9	11,3 do 11,5	11
308 000 080 ...	M 8	12	1,5	14	11,3 do 11,5	17
307 000 100 ...	M 10	14	1,5	10	13,3 do 13,5	13
308 000 100 ...	M 10	14	1,5	18	13,3 do 13,5	22
307 000 120 ...	M 12	16	1,75	12	15,2 do 15,4	15
308 000 120 ...	M 12	16	1,75	22	15,2 do 15,4	26
307 000 140 ...	M 14	18	2	14	17,2 do 17,4	17
308 000 140 ...	M 14	18	2	24	17,2 do 17,4	28
307 000 160 ...	M 16	20	2	14	19,2 do 19,4	17
308 000 160 ...	M 16	20	2	24	19,2 do 19,4	28
307 000 180 ...	M 18	22	2	18	21,2 do 21,4	21
308 000 180 ...	M 18	22	2	24	21,2 do 21,4	28
308 000 200 ...	M 20	26	2	27	25,2 do 25,4	31
308 000 220 ...	M 22	26	2	30	25,2 do 25,4	34
308 000 240 ...	M 24	30	2	30	29,2 do 29,4	34

Przykład ustalania numeru artykułu Samonacinająca wkładka gwintowana Ensat®-SB, z typoszeregu normy zakładowej 307 0, z gwintem wewnętrznym A = M5, stalowa, utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana i pasywowana na niebiesko: Ensat®-SB 307 000 050. 110

Wykonanie krótkie Norma zakładowa 307
Wykonanie długie Norma zakładowa 308

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: gwint specjalny ze spłaszczonym dnem zwojów, według wymagań KKV
Gwint wewnętrzny UNC, UNF, Whitworth na zamówienie.

Animacja

