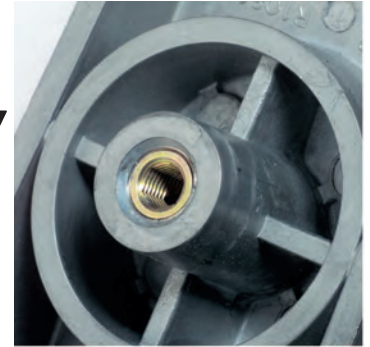




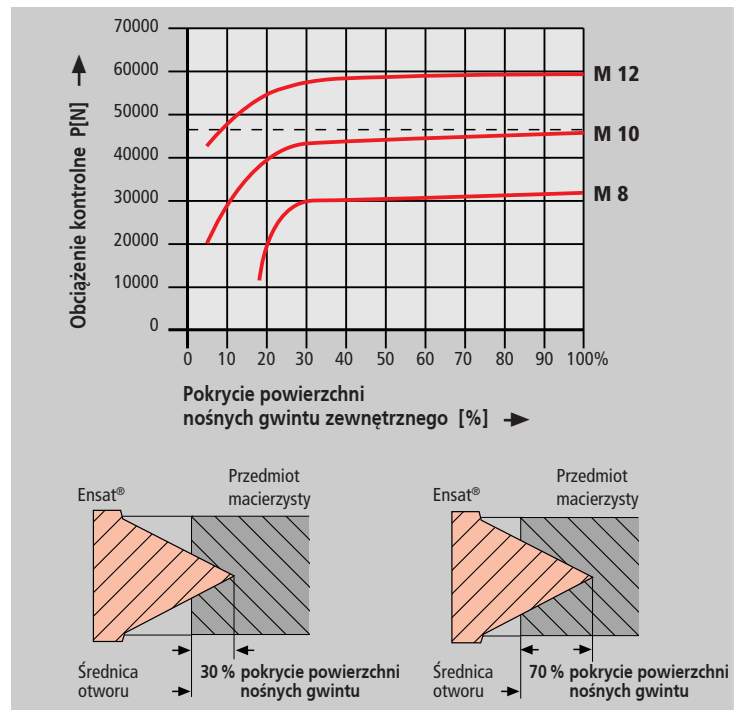
Wkładki Ensat® – o dużej wytrzymałości na zrywanie, dzięki pokrywaniu się powierzchni nośnych gwintów ...



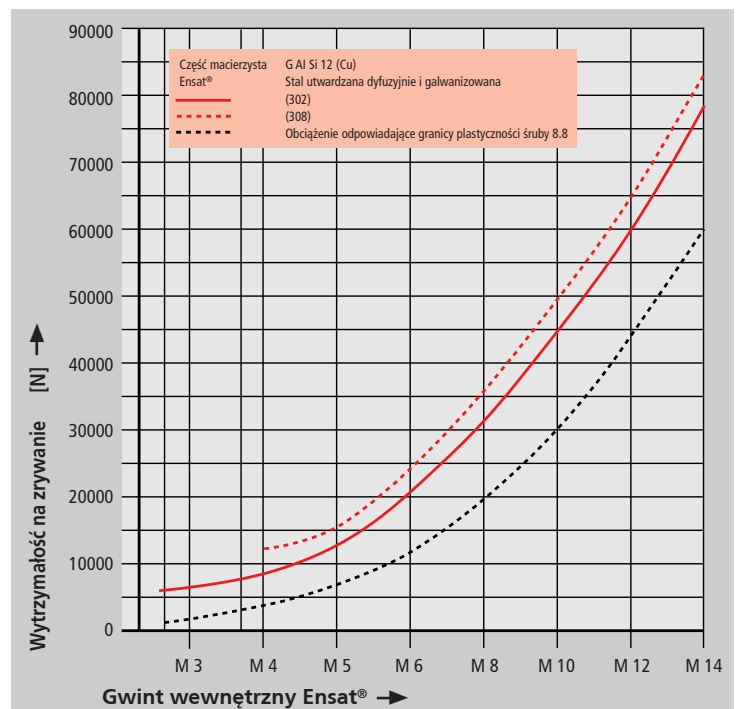
Połączenia z zastosowaniem wkładek gwintowanych Ensat® umożliwiają mniejsze rozmiary konstrukcji i tym samym zmniejszenie nakładów materiałowych oraz obniżenie masy.

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

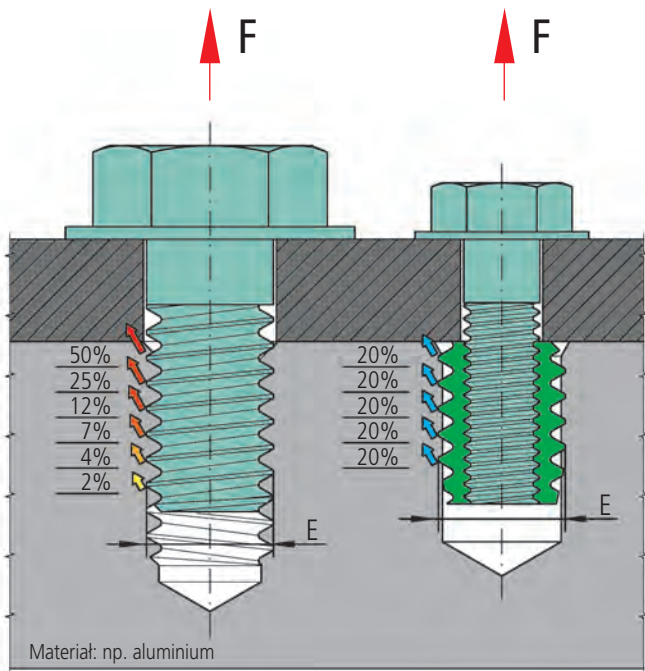
połączenie z użyciem wkładki Ensat® pozwala na przejście większych sił osiowych niż połączenie z zastosowaniem śruby o większym przekroju, ponieważ siły na gwincie zewnętrznym wkładki Ensat® – zarówno przy obciążeniu statycznym jak i dynamicznym – są równomiernie rozłożone na poszczególne zwoje gwintu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

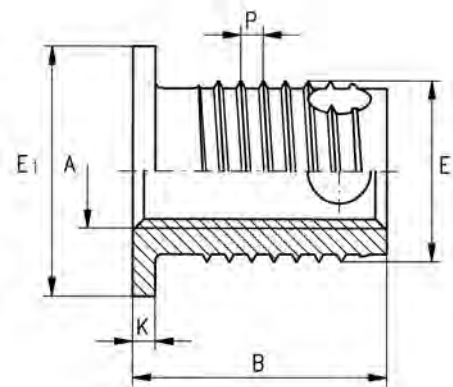
Wkładki Ensat® mogą przenosić duże obciążenie. Przy zastosowaniu w metalach lekkich można np. osiągnąć wytrzymałość na zrywanie większą niż granica plastyczności odpowiedniej śruby 8.8 (rys. 4).



Zastosowanie

Konstrukcja wkładki gwintowanej Ensät®-SBK jest oparta na wkładce gwintowanej Ensät®-SB.

Łeb służy jako podstawa dla styków elektrycznych i pozwala na jednoczesne mocowanie kilku części. Przy obciążeniu działającym na łeb zwiększona jest siła zrywająca.



Wymiary w mm

| Numer artykułu | Gwint wewnętrzny | Gwint zewnętrzny Gwint specjalny | | Średnica łba | Wysokość łba | Długość | Zalecana średnica otworu montażowego | Minimalna głębokość otworów nieprzelotowych |
|-----------------|------------------|----------------------------------|------|----------------|--------------|---------|--------------------------------------|---|
| | A | E | P | E ₁ | K | B | L | T |
| 307 100 050 ... | M 5 | 8 | 1 | 11 | 1 | 8 | 7,6 do 7,7 | 9 |
| 308 100 050 ... | M 5 | 8 | 1 | 11 | 1 | 11 | 7,6 do 7,7 | 13 |
| 307 100 060 ... | M 6 | 10 | 1,25 | 13 | 1,5 | 9,5 | 9,5 do 9,6 | 10 |
| 308 100 060 ... | M 6 | 10 | 1,25 | 13 | 1,5 | 13,5 | 9,5 do 9,6 | 15 |
| 307 100 080 ... | M 8 | 12 | 1,5 | 15 | 1,5 | 10,5 | 11,3 do 11,5 | 11 |
| 308 100 080 ... | M 8 | 12 | 1,5 | 15 | 1,5 | 15,5 | 11,3 do 11,5 | 17 |
| 307 100 100 ... | M 10 | 14 | 1,5 | 17 | 1,5 | 11,5 | 13,3 do 13,5 | 13 |
| 308 100 100 ... | M 10 | 14 | 1,5 | 17 | 1,5 | 19,5 | 13,3 do 13,5 | 22 |

Przykład ustalania numeru artykułu Samonacinająca wkładka gwintowana Ensät®-SBK, z typoszeregu normy zakładowej 307 1, z gwintem wewnętrznym A = M5, stalowa, utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana i pasywowana na niebiesko: Ensät®-SBK 307 100 050.110

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
 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.