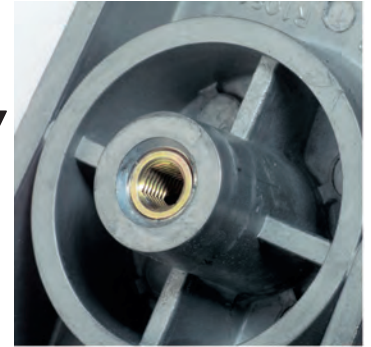




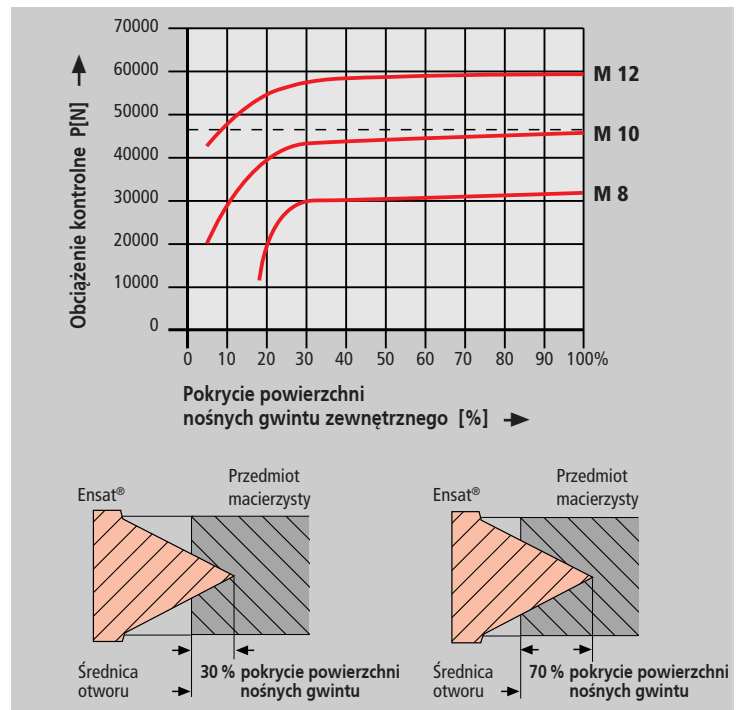
Wkładki Ensat® – o dużej wytrzymałości na zrywanie, dzięki pokrywaniu się powierzchni nośnych gwintów ...



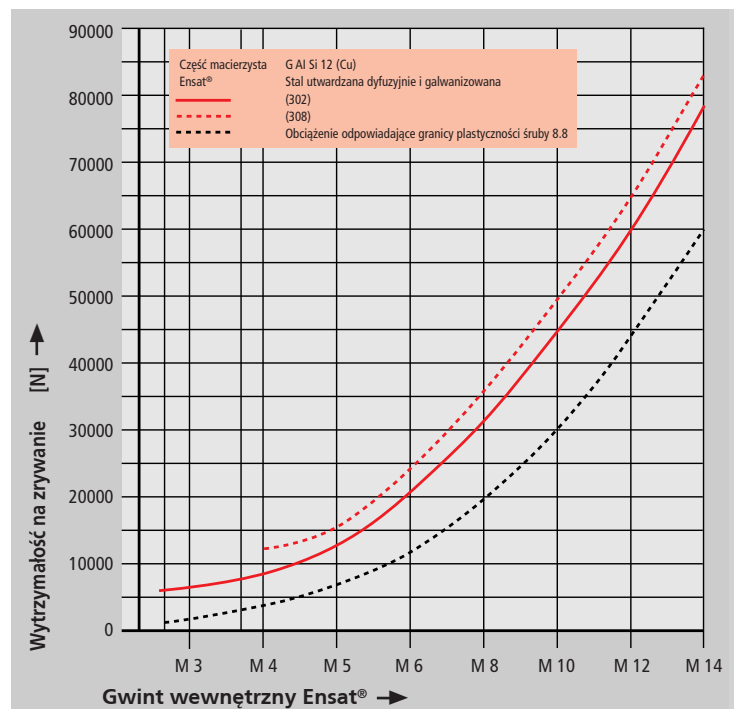
Połączenia z zastosowaniem wkładek gwintowanych Ensat® umożliwiają mniejsze rozmiary konstrukcji i tym samym zmniejszenie nakładów materiałowych oraz obniżenie masy.

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

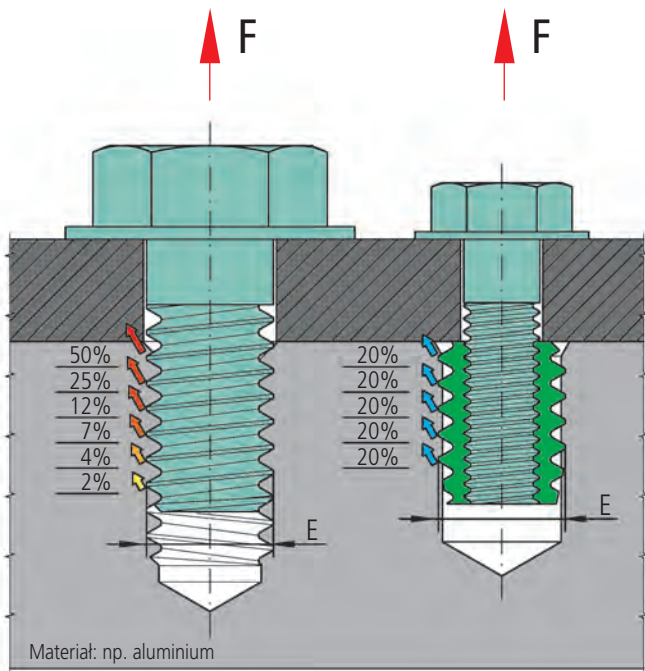
połączenie z użyciem wkładki Ensat® pozwala na przejście większych sił osiowych niż połączenie z zastosowaniem śruby o większym przekroju, ponieważ siły na gwincie zewnętrznym wkładki Ensat® – zarówno przy obciążeniu statycznym jak i dynamicznym – są równomiernie rozłożone na poszczególne zwoje gwintu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

Ensat®-SBKI
norma zakładowa
307 3 i 308 3

Zastosowanie

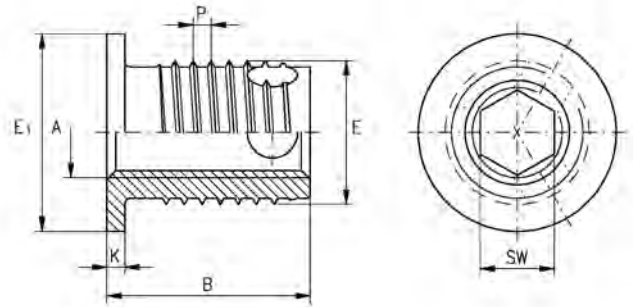
Konstrukcja wkładki gwintowanej Ensat®-SBKI jest oparta na konstrukcji wkładki Ensat®-SB.

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

z sześciokątem wewnętrznym

Wkładkę Ensat® można wkręcać przy użyciu sześciokąta wewnętrznego, co skraca czas montażu. Inne zalety: prostsze narzędzia do wkręcania oraz urządzenia montażowe, w których potrzebne są tylko „obroty prawe”.

Przed recyklingiem można łatwo wykręcić wkładkę Ensat® z materiału macierzystego.



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint wewnętrzny	Gwint zewnętrzny Gwint specjalny		Średnica łba E ₁	Wysokość łba K	Długość B	Sześciokąt wewnętrzny SW +0,1	Zalecana średnica otworu montażowego L	Minimalna głębokość otworów nieprzelotowych T
		E	P						
307 300 050 ...	M 5	8	1	11	1	8	4,1	7,6 do 7,7	9
308 300 050 ...	M 5	8	1	11	1	11	4,1	7,6 do 7,7	13
307 300 060 ...	M 6	10	1,25	13	1,5	9,5	4,9	9,5 do 9,6	10
308 300 060 ...	M 6	10	1,25	13	1,5	13,5	4,9	9,5 do 9,6	15
307 300 080 ...	M 8	12	1,5	15	1,5	10,5	6,6	11,3 do 11,5	11
308 300 080 ...	M 8	12	1,5	15	1,5	15,5	6,6	11,3 do 11,5	17
307 300 100 ...	M 10	14	1,5	17	1,5	11,5	8,3	13,3 do 13,5	13
308 300 100 ...	M 10	14	1,5	17	1,5	19,5	8,3	13,3 do 13,5	22

Przykład ustalania numeru artykułu

Samonacinająca wkładka gwintowana z sześciokątem wewnętrznym Ensat®-SBKI, z typoszeregu normy zakładowej 307 3, z gwintem wewnętrznym A = M5, stalowa, utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana i pasywowana na niebiesko: Ensat®-SBKI 307 300 050.110

Wykonanie krótkie
Wykonanie długie

Norma zakładowa 307
Norma zakładowa 308

Materiały

Stal utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana, pasywowana na niebiesko
Stal utwardzana dyfuzyjnie, cynk / nikiel, pasywowana transparentnie
Mosiądz

Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 110
Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 143
Numer artykułu (czwarta grupa cyfr) 800

Inne materiały, wykonania 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