

Der Ensat® im Werkstück ...

Einbau-Empfehlung

Der Ensat® soll 0,1 bis 0,2 mm vertieft eingedreht werden (Bild 5). Nach der Verarbeitung kann der Ensat® sofort belastet werden. Sollte der Bauteilwerkstoff bei der Belastung ein Setzverhalten des Ensat® zulassen, kann sich der Ensat® nur 0,1 bis 0,2 mm axial bewegen. D.h. die Vorspannung in der Verschraubung bleibt zum größten Teil erhalten, ein Lösen der Verschraubung bei dynamischer Belastung wird erschwert.

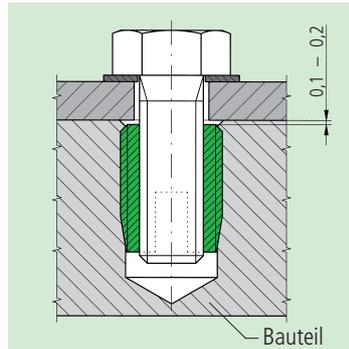


Bild 5

Bei Verarbeitungsproblemen (z. B. stark erhöhten Eindrehmomenten) ist es in der Regel unbedenklich, den nächstgrößeren Bohrloch-Durchmesser zu wählen. Im Zweifelsfall empfiehlt sich ein Versuch.

Aufnahme-Bohrung

Die Aufnahme-Bohrung (L) kann einfach gebohrt oder bereits beim Formguss vorgesehen werden.

Ein Ansenken (N) der Bohrung (Bild 6) wird empfohlen um:

- ein Aufwerfen der Werkstückoberfläche zu verhindern
- ein vertieftes Eindrehen zu ermöglichen
- ein besseres Anschneiden zu erreichen

Materialdicke

Länge des Ensat® = kleinste zulässige Materialdicke.

Sacklochtiefe

Mindesttiefe – (T) siehe Werknormblätter Seite 7 bis 21.

Bohrloch-Durchmesser

Zähe, harte und spröde Werkstoffe erfordern ein größeres Bohrloch als weiche oder elastische Werkstoffe. siehe Werknormblätter Seite 7 bis 21.

Kanten-Abstand

Der kleinste noch zulässige Kanten-Abstand W (Bild 6) hängt von der Elastizität des Werkstoffs ab, in den der Ensat® eingedreht wird.

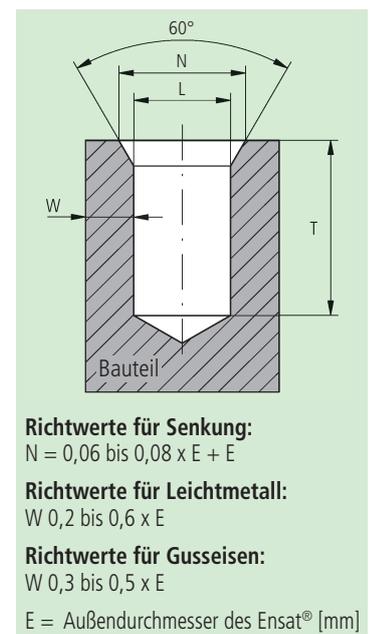


Bild 6