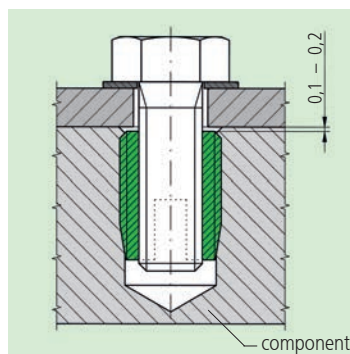


Ensat® v obrobku ...

Doporučená montáž

Ensat® by měl být zašroubován do hloubky 0,1 až 0,2 mm (obr. 4). Po montáži může být Ensat® ihned zatížen. Jestli materiál obrobku při zatížení povolí odsazení vložky Ensat®, může se tak Ensat® axiálně pohybovat jen 0,1 až 0,2 mm. To znamená, že předpětí ve šroubovém spoji zůstane z velké míry stejné, uvolnění šroubového spoje se při dynamickém zatížení stěží.



Obr. 4

Příklad:

Vnitřní zavít M8, doporučený průměr vrtaného otvoru pro

Ensat®-S 302:

10,9 – 11,2 mm

Ensat®-SB 307/308:

11,1 – 11,3 mm

(viz tabulky podnikové normy).

Při problémech se zpracováním (napr. zvýšený utahovací moment) je z pravidla bez váhání nutně zvolit nejbližší větší průměr otvoru.

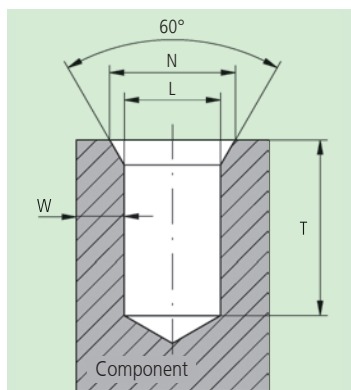
V sporném případě se doporučuje zkouška.

Úložný otvor

Úložný otvor (L) je možno jednoduše vyvrtat, nebo vytvořit jej už při lití.

Zahloubení vrtaného otvoru (N) (obr.5) se doporučuje kvůli:

- zamezení vyvýšení povrchu obrobku
- umožnění hlubšího zašroubování
- dosažení lepšího začátku řezání



Směrné hodnoty pro zahloubení:

$$N = 0,06 \text{ až } 0,08 \times E + E$$

Tloušťka materiálu M:

Nejmenší přípustná tloušťka \geq délka Ensat®

Hloubka slepého otvoru T:

Viz podniková norma strana 11 až strana 20

E = vnější průměr Ensat® [mm]

Obr. 5

Průměr vrtaného otvoru

Tuhé, tvrdé a křehké materiály vyžadují větší vrtaný otvor jak měkké, nebo pružné materiály. Doporučuje se zkouška.

Vzdálenost hran

Nejnižší ještě přípustná vzdálenost hran W (obr. 5) závisí na předpokládaném zatížení a na pružnosti materiálu, do něhož se Ensat® šroubuje.

Směrné hodnoty pro umělé hmoty:
 $W \geq 0,25 \text{ až } 0,9 E$

V tvarových dílech ze zpevněné umělé hmoty dosahuje Ensat®, na základě jeho velké šmykové plochy, vyšší pevnost vůči vytažení ako přímý šroubový spoj v podobném případě použití.