

Avvitamento degli inserti Ensat® ...

Consiglio di montaggio

L'inserto Ensat® va avvitato a 0,1 – 0,2 mm di profondità (fig. 4) e può essere caricato subito dopo la lavorazione. Se il materiale del componente si assesta ulteriormente in fase di carico, l'inserto Ensat® può presentare un movimento assiale di soli 0,1 – 0,2 mm. Il precarico di avvitamento viene quindi preservato, ostacolando l'allentamento del fissaggio a vite in presenza di carico dinamico.

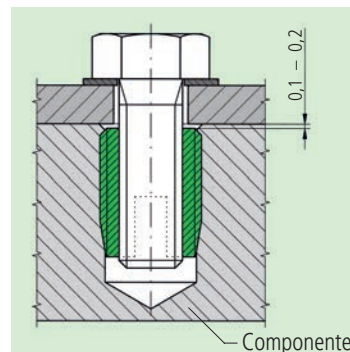


Fig. 4

Esempio:

Filetto interno M8, diametro raccomandato del preforo

Ensats®-S 302:

Da 10,9 a 11,2 mm

Ensats®-SB 307/308:

Da 11,1 a 11,3 mm

(vedi anche le tabelle delle norme interne Kerb-Konus)

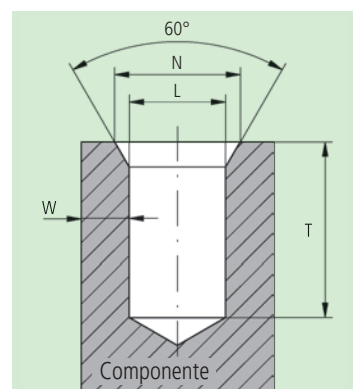
Riscontrando eventuali difficoltà durante l'inserimento (per esempio delle coppie d'inserimento troppo elevate) è possibile scegliere i diametri si possono scegliere senza problemi i diametri superiori seguenti. In caso di dubbio si consiglia di eseguire una prova.

Preforo

Il preforo (L) può essere semplicemente forato oppure prestampato.

Si consiglia di praticare la svasatura (N) del foro (fig. 5) per:

- evitare una deformazione della superficie del pezzo
- consentire una maggiore profondità di avvitamento
- ottenere un taglio migliore durante l'avvitamento



Valori indicativi per svasatura:

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

Spessore del materiale M:

minimo spessore ammesso \geq lunghezza dell'Ensats®

Profondità del foro cieco T:

cfr. schede della Norma interna, pag. 11 – 20

E = diametro filettatura esterna dell'inserto Ensats® [mm]

Diametro foro

Per materiali tenaci, duri e fragili è necessario un preforo maggiore rispetto ai materiali morbidi od elastici.

Si consiglia di eseguire una prova.

Distanza dai bordi

La minima distanza ammessa W dai bordi (fig. 5) dipende dal carico previsto e dall'elasticità del materiale in cui l'inserto Ensats® viene avvitato

Valori indicativi per plastica:

$$W \geq 0,25 - 0,9 E$$

Avendo un'ampia superficie di taglio, nei materiali in plastica l'Ensats® raggiunge una maggiore resistenza alla trazione rispetto al fissaggio diretto.

Fig. 5