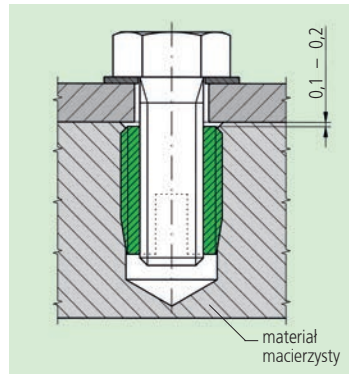


# Wkładki Ensat® w przedmiocie macierzystym ...

## Zalecenia montażowe

Wkładka Ensat® powinna być osadzona o 0,1 do 0,2 mm głębiej (rys. 4). Po osadzeniu wkładka może być natychmiast poddawana obciążeniom. Jeżeli materiał elementu konstrukcyjnego pozwala na osiadanie wkładki pod wpływem obciążenia, wówczas wkładka Ensat® może się przesuwać osiowo tylko o 0,1 do 0,2 mm. Oznacza to, że naprężenie wstępne w połączeniu gwintowym pozostaje w większej części zachowane i poluzowanie się połączenia pod wpływem obciążenia dynamicznego jest utrudnione.



Rys. 4

## Przykład:

Gwint wewnętrzny M8, zalecana średnica otworu dla:

**Ensat®-S 302:**

10,9 do 11,2 mm

**Ensat®-SB 307/308:**

11,1 do 11,3 mm

(patrz tabele norm zakładowych).

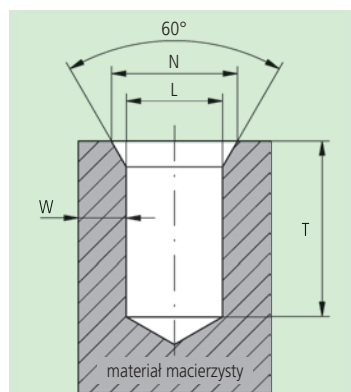
W przypadku problemów technologicznych (np. bardzo zwiększone momenty obrotowe wkręcania), nic nie stoi z reguły na przeszkodzie, aby wybrać średnicę z następnej kolumny, zawierającej wyższe wartości. W razie wątpliwości zalecamy przeprowadzenie próby.

## Otwór montażowy

Otwór montażowy (L) może być wiercony albo już przewidziany w odlewie kształtowym.

Pogłębienie (N) otworu (rys. 5) zaleca się w celu:

- uniknięcia poszarpania krawędzi otworu
- ułatwienia wkręcenia wkładki poniżej płaszczyzny powierzchni
- ułatwienia rozpoczęcia nacinania otworu



### Zalecane wartości pogłębienia:

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

### Grubość materiału M:

najmniejsza dopuszczalna grubość  $\geq$  długości wkładki Ensat®

### Głębokość otworu nieprzelotowego T:

patrz normy zakładowe, strona 11 do 20.

E = średnica zewnętrzna wkładki Ensat® [mm]

## Średnica otworu:

Materiały odporne na obciążenia dynamiczne, twarde i kruche wymagają większego otworu niż materiały miękkie lub elastyczne. Zaleca się wykonanie próby.

## Odległość od krawędzi:

Najmniejsza, dopuszczalna odległość od krawędzi zależy od przewidzianego obciążenia i od sprężystości materiału, w który wkręcana będzie wkładka Ensat®.

Orientacyjne wartości dla tworzyw sztucznych:

$W \geq 0,25 \text{ do } 0,9 E$

Wkładka Ensat® uzyskuje w kształtkach ze wzmocnionego tworzywa sztucznego większą wytrzymałość na zrywanie od połączeń gwintowych bezpośrednio w materiale macierzystym, ze względu na swoją dużą, skuteczną powierzchnię ścinania.

Rys. 5