



Inserto
autofilettante e autoformante con esagono
incassato

Ensats®-SHI
Norma interna
309 2

Applicazione

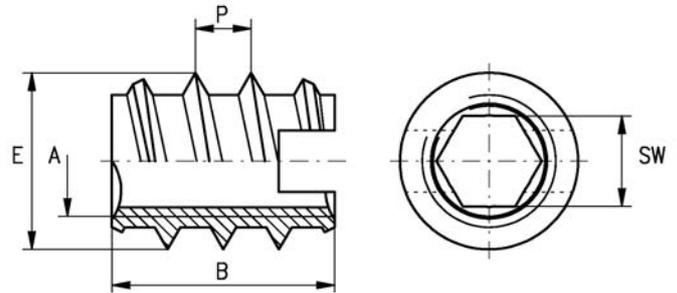
L'inserto Ensats®-SH con fenditura maschiante è un elemento autofilettante che consente di realizzare fissaggi avvitati estremamente resistenti al carico, all'usura e alle vibrazioni per:

- legno duro
- legno dolce
- materie plastiche morbide
- materiali compositi

con esagono incassato

L'avvitamento dell'Ensats® tramite l'esagono incassato permette di ridurre i tempi di montaggio. Ulteriori vantaggi: avvitatori filettatrici più semplici nelle quali è sufficiente una „rotazione destrorsa“.

Per lo smontaggio dal componente questo inserto Ensats® si può svitare senza problemi prima del riciclaggio.



Misure in mm

Codice articolo	Filettatura interna A	Filettatura esterna		Lun- ghezza B	Esagono incassato Apertura chiave +0,1	Valore indicativo per diametro preforo		Profondità minima di perforazione per fori ciechi T
		E	P			Legno tenero ≥ L	Plastica Legno duro L	
309 200 040 ...	M 4	7	2,5	10	3,2	5,1	5,2 – 5,3	13
309 200 050 ...	M 5	9	3	12	4,1	6,6	6,7 – 6,9	15
309 200 060 ...	M 6	10	4	14	4,9	7,6	7,7 – 7,9	17
309 200 080 ...	M 8	13	4	20	6,6	9,9	10,1 – 10,3	23
309 200 100 ...	M 10	16	5	23	8,3	12,4	12,6 – 12,8	26

Esempio per individuare il codice articolo

Inserto Ensats®-SHI autofilettante con esagono incassato, serie Norma interna 309 2 con filettatura interna A = M5 in ottone: Ensats®-SHI 309 200 050.800

Materiali

Acciaio, non temprato, zincato, passivato blu
Ottone

C. articolo (**quarto** gruppo di numeri) 110
C. articolo (**quarto** gruppo di numeri) 800

Altri materiali, versioni (p.es. filettatura fine) e tipi di lavorazione su richiesta.

Tolleranza

ISO 2768-m

Filettatura

Filettatura interna A: conforme a ISO 6H
Filettatura esterna E: filetto speciale, conforme a direttiva KKV

Svasatura

Per i valori indicativi relativi alla svasatura N cfr. pag. 5, fig. 5): **N = 1,0 tutto 2,0 + E**
(E = filettatura esterna dell' Ensats®).
Dato il maggiore diametro della svasatura, **svasare il foro (L) a 90°**.