



Wkładka gwintowana
samonacinająca albo formująca gwint z sześciokątem wewnętrznym

Ensat®-SHI
norma zakładowa
309 2

Zastosowanie

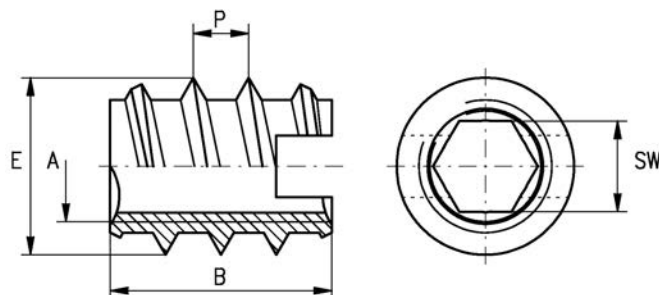
Wkładka gwintowana Ensat®-SH z nacięciem nacinającym jest elementem łącznym, pozwalającym na uzyskanie połączeń śrubowych o wysokiej wytrzymałości, odporności na zużycie i drgania w:

- twardym drewnie
- miękkim drewnie
- miękkich tworzywach sztucznych
- tworzywach wielowarstwowych

z sześciokątem wewnętrznym

Do wkręcania wkładki Ensat® można wykorzystywać sześciokąt wewnętrzny, co pozwala skrócić czas montażu. Pozostałe zalety: prostsze narzędzia do wkręcania oraz urządzenia montażowe, w których potrzebne są tylko „prawe obroty”.

Przed przekazaniem do recyklingu można łatwo wykręcić tę wkładkę Ensat® z materiału macierzystego.



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint wewnętrzny A	Gwint zewnętrzny		Długość B	Sześciokąt wewnętrzny SW +0,1	Zalecana średnica otworu montażowego		Minimalna głębokość otworów nieprzelotowych T
		E	P			Drewno miękkie ≥ L	Tworzywo sztuczne Drewno twarde ≥ L	
309 200 040 ...	M 4	7	2,5	10	3,2	5,1	5,2 do 5,3	13
309 200 050 ...	M 5	9	3	12	4,1	6,6	6,7 do 6,9	15
309 200 060 ...	M 6	10	4	14	4,9	7,6	7,7 do 7,9	17
309 200 080 ...	M 8	13	4	20	6,6	9,9	10,1 do 10,3	23
309 200 100 ...	M 10	16	5	23	8,3	12,4	12,6 do 12,8	26

Przykład ustalania numeru artykułu

Samonacinająca wkładka gwintowana, z sześciokątem wewnętrznym Ensat®-SHI z typoszeregu normy zakładowej 309 2, z gwintem wewnętrznym A = M5, mosiężna: Ensat®-SHI 309 200 050.800

Materiały

Stal utwardzana dyfuzyjnie, cynkowana, pasywowana na niebiesko
Mosiądz

Numer artykułu (**czwarta** grupa cyfr) 110
Numer artykułu (**czwarta** grupa cyfr) 800

Inne materiały i wykonania (np. gwint drobnoszwojowy) na zamówienie.

Tolerancje

ISO 2768-m

Gwint

Gwint wewnętrzny A: według ISO 6H
Gwint zewnętrzny E: gwint specjalny, według wymagań KKV

Pogłębienie

Zalecana wielkość pogłębienia N (patrz strona 5, rys. 5): **N = 1,0 do 2,0 x E** (E = gwint zewnętrzny wkładki Ensat®). Ze względu na większą średnicę pogłębienia **należy pogłębiać otwór (L) z zachowaniem kąta 90°**.