

Wkładka gwintowana S-Lok® i wkręt bez łba ...

Wkładka S-Lok® jest wkładką gwintowaną lub wkrętem bez łba o częściowo stopniowanym profilu zewnętrznym, z przeciwbieżnym uzębieniem skośnym oraz odsadzeniem prowadzącym, pozwalającym na łatwe osadzenie.

Ten unikatowy kształt, dostosowany do właściwości materiału, został opracowany specjalnie do osadzania wkładek w częściach z tworzywa sztucznego, za pomocą ultradźwięków albo ciepła.

Znani producenci urządzeń ultradźwiękowych polecają S-Lok® ze względu na małe zapotrzebowanie energii, krótki czas osadzania i łatwość stosowania.

Zakres zastosowania

Wszystkie kształtki z termoplastów.

Cechy wyrobu

- Nadaje się również do małych grubości ścianek. Naprężenia materiałowe są eliminowane.
- Duża wytrzymałość osadzenia, w znacznym stopniu niezależna od tolerancji otworu i skurczu materiału.

Dostarczane rodzaje wykonania

- długość standardowa
- wykonanie skrócone
- łeb stanowiący podstawę styków elektrycznych albo przeznaczony do jednoczesnego mocowania kilku części.
- wkręty bez łba z albo bez podstawy styków elektrycznych



S-Lok[®] – konstrukcja i montaż ...

Konstrukcja kształtki i otworu montażowego

Średnica otworu (L) (rys. 24) i grubości ścianek (*W*) są zależne od materiału kształtki, metody osadzenia oraz wymagań dotyczących wytrzymałości na zrywanie lub zabezpieczenia przed przekreśleniem. Zasięgnąć informacji albo wykonać próbę. Wartości zalecane patrz normy zakładowe.

Pogłębienie (N) jest zalecane, gdy wkładka nie jest obtryskiwana.

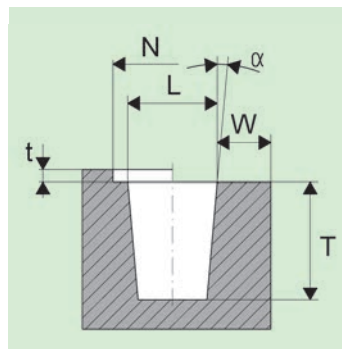
Średnica pogłębienia (N) = średnica zewnętrzna E S-Lok[®].

Głębokość pogłębienia t:

M 2	~ 0,4 mm
M 2,5 / M 3,5	~ 0,5 mm
M 4 / M 5	~ 0,7 mm
M 6 / M 8 / M 10	~ 1,1 mm

Głębokość otworu:

(T) ≥ od długości S-Lok[®] + 1 mm.
(rys. 24).



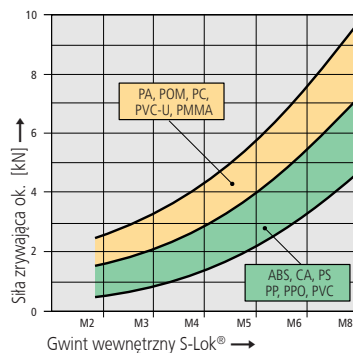
Rys. 24

Montaż

Osadzanie odbywa się pomocą ultradźwięków albo przewodzenia ciepła. Tworzywo sztuczne ulega wskutek tego plastyfikacji i wnika w profil kotwiący wkładki S-Lok[®]. Po ochłodzeniu powstaje połączenie o wysokiej wytrzymałości.

Wytrzymałość na zrywanie jest z reguły większa niż w przypadku elementów wkładanych. Jest ona zależna od tworzywa sztucznego, wielkości otworu montażowego, grubości ścianek, odległości od krawędzi oraz prawidłowej regulacji przyrządu montażowego.

Przyrządy montażowe (rys. 22 i 23) na zamówienie.



Rys. 25



Rys. 22



Rys. 23

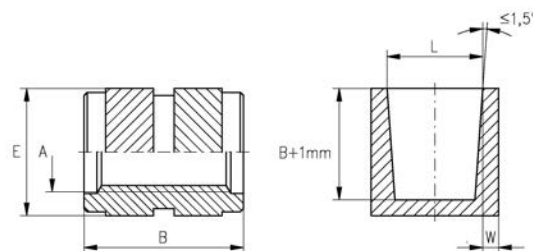


Wkładka gwintowana
osadzana na ciepło albo za pomocą ultradźwięków

S-Lok®-RB
norma zakładowa
864

Zastosowanie

Dzięki symetrycznemu kształtowi ułatwia sortowanie i obustronne zastosowanie. Nadaje się do wszystkich zastosowań w termoplastach.



Wymiary w mm

Numer artykułu	Gwint wewnętrzny	Średnica zewnętrzna	Długość	Średnica otworu (wartości zalecane)	Minimalna grubość ścianki
	A	E	B	L +0,1	W
864 000 020.800	M 2	3,6	4,0	3,2	1,5
864 000 025.800	M 2,5	4,6	5,8	4,0	1,8
864 000 030.800	M 3	4,6	5,8	4,0	1,8
864 000 035.800	M 3,5	5,4	7,2	4,8	2,2
864 000 040.800	M 4	6,3	8,2	5,6	2,5
864 000 050.800	M 5	7,0	9,5	6,4	3,0
864 000 060.800	M 6	8,6	12,7	8,0	3,5
864 000 080.800	M 8	10,2	12,7	9,6	4,5
864 000 100.800	M10	12,5	12,7	11,9	5,5

Przykład ustalania numeru artykułu

Wkładka gwintowana S-Lok®-RB z typoszeregu normy zakładowej 864 0, z gwintem wewnętrznym M4, mosiężna: S-Lok®-RB 864 000 040.800

Materiał

Mosiądz

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

Inne wykonania i rodzaje na zamówienie.

Tolerancje

ISO 2768-m

Gwint

Gwint wewnętrzny A: według ISO 6H