



Strojní montáž...

Strojní zašroubování

1. Obrobek přesně nastavit tak, aby otvor a vřeteno stroje přesně na sebe navazovaly (ne zešíkmení). Stroj nastavit na přesnou hloubku zašroubování (cca 0,1 - 0,2 mm pod povrch obrobku).
2. Stroj přepnout na chod vpravo. Otočné vnější pouzdro nástroje musí na začátku šroubování doléhat na vnější viditelný dorazový kolík tak, aby byl jím unášen ve směru chodu hodin.
3. Přivést Ensata k nástroji (**zářez event. řezný otvor dolů**) a 2 až 4 otáčky přidržet.
4. Ovládací páku stroje stlačit až se Ensata do vyvrtaného otvoru zařízne. Další zašroubování proběhne bez posunu.
5. Zapnout zpětný chod. Tvrdému dosednutí nástroje na obrobek je třeba zabránit, jinak je nebezpečí zlomení nástroje a Ensaty. Kromě toho se může těsné usazení Ensaty porušit a vytahovací síla snížit. Event. se musí rychlost šroubování přizpůsobit na potřebný čas přepnutí.

Strojní montáž se provádí šroubovacím nářadím 620 a 621, které jsou zabudovány v:

1. Závitořezném stroji

2. Vrtačce

se zpětným zapínáním prostřednictvím hloubkové zářezky nebo závitořezné hlavy. Bez vodící patrony, bez posuvu. Důležité : max. přípustný moment zašroubování se nesmí překročit.

3. Speciální ruční stroj

s hloubkovou zářezkou a zpětným zapínáním. Pro větší série.

4. Jednoduché nebo vícenásobné montážní stroje

s pneumatickým nebo elektrickým pohonem, polo - nebo plně automatické, řízené počítačem (CNC).

Směrné hodnoty pro lehký kov :

Ensata® vnitřní závit	otáčky [min ⁻¹]
M 2,5 / M 3	650-900
M 4 / M 5	400-600
M 6 / M 8	280-400
M10 / M12	200-300
M14 / M16	150-200
M18 / M20	120-200
M22 / M24	100-160
M27 / M30	80 -140

Maximální přípustné šroubovací momenty

Ensata® M 2,5	1,5 Nm
Ensata® M 3	2,5 Nm
Ensata® M 4	5,5 Nm
Ensata® M 5	10 Nm
Ensata® M 6	15 Nm
Ensata® M 8	28 Nm
Ensata® M10	40 Nm
Ensata® M 12	60 Nm

Mazání

Je potřebné jen u těžko obrobitelných materiálů

U středně tvrdých lehkých kovů: řezný olej, líh nebo petrolej

U houževnatých lehkých kovů a litiny:

Řezný olej s ca 5 - 8 % molybdensulfidu.

Točivý moment M

Maximální točivý moment je závislý na:

1. Axiálním zatížením kolíku nástroje
2. Tlakovém zatížení Ensaty v axiálním směru.

