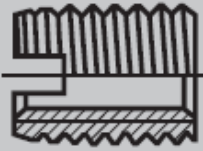
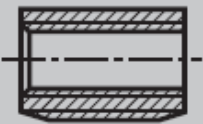
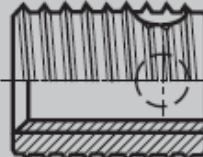
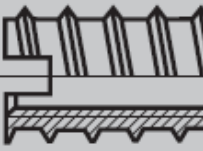


Rozdělení podle materiálů, typů a povrchových úprav

				
Ensaf® Typ 302	Ensaf® Typ 305	Ensaf® Typ 307/308	Ensaf® Typ 337/338	Ensaf® Typ 309

Skupina materiálu	Materiál aplikace	Doporučené podnikové normy	Doporučený typ Ensaf®
I	Zušlechtěné slitiny lehkých kovů pevnost v tahu vyšší než 350 N/mm²	302/337 307/338 308	Cementačně kalená ocel pozinkováno
	Litina vyšší tvrdosti Mosaz, bronz a jiné neželezné kovy	302	Cementačně kalená ocel pozinkováno
II	Slitiny lehkých kovů až do pevnosti v tahu 350 N/mm²	302/337 307/338 308	Cementačně kalená ocel pozinkováno
	Litina	302	Cementačně kalená ocel pozinkováno
	Tvrdé, křehké plasty z kondenzačních pryskyřic a ušlechtilé umělé pryskyřice	302/337 307/338 308	Cementačně kalená ocel pozinkováno nebo mosaz
III	Slitiny lehkých kovů až do pevnosti v tahu 300 N/mm²	302/337 307/338 308	Cementačně kalená ocel pozinkováno
	Měkká litina	302	Cementačně kalená ocel pozinkováno
	Plasty z kondenzačních pryskyřic střední tvrdosti	302/337 307/338 308	Cementačně kalená ocel pozinkováno
		302	Mosaz
IV	Slitiny lehkých kovů až do pevnosti v tahu 250 N/mm²	302	Cementačně kalená ocel pozinkováno
	Měkké kovy a slitiny lehkých kovů až do pevnosti v tahu 180 N/mm²	302	Cementačně kalená ocel pozinkováno nebo nerezová ocel A1
	Měkké plasty z kondenzačních pryskyřic, lamináty spojené umělou pryskyřicí	302	Cementačně kalená ocel pozinkováno nebo mosaz nebo nerezová ocel A1
	Měkké polymerační, polykondenzační a polyaditivní plasty Tvrdé dřevo	302	Cementačně kalená ocel pozinkováno nebo mosaz nebo nerezová ocel A1
V	Tvrdé dřevo	309	Mosaz
VI	Měkké dřevo a překližka Dřevovláknité materiály	309	Mosaz
VII	Měkké polymerační, polykondenzační a polyaditivní plasty	305	Mosaz

Doporučené průměry otvorů pro závit a tloušťka materiálu / hloubka slepého otvoru pro samořezné závitové vložky Ensats®

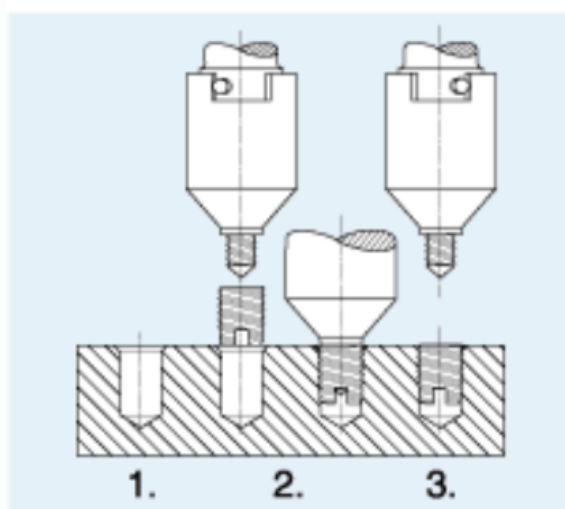
Doporučený průměr otvoru pro závit závisí na vnějším závitu nástroje Ensats®, na pevnosti a na fyzikálních vlastnostech materiálu montované součásti.

Tvrdé a křehké materiály vyžadují větší otvor než měkké a pružné materiály. Optimální průměr otvoru pro závit je případně třeba zjistit na základě zkoušek.

Ensats® typ 302

Závit	Průměr otvoru pro závit D [mm]				Tloušťka materiálu $A_{\min}$	Hloubka slepého otvoru $B_{\min}$
	Pro materiálové skupiny					
	I	II	III	IV		
	Dosažitelné procento překrytí závitů					
	30%–40%	40%–50%	50%–60%	60%–70%		
M2,5	4,3–4,2	4,2–4,1	4,1	4,1–4	6	8
M2,6	4,3–4,2	4,2	4,1	4,1–4	6	8
M3	4,8–4,7	4,7	4,6	4,6–4,5	6	8
M3,5	5,7–5,6	5,6–5,5	5,5–5,4	5,4–5,3	8	10
M4	6,2–6,1	6,1–6	6–5,9	5,9–5,8	8	10
M5	7,6–7,5	7,5–7,3	7,3–7,2	7,2–7,1	10	13
M6a	8,6–8,5	8,5–8,3	8,3–8,2	8,2–8,1	12	15
M6	9,4–9,2	9,2–9	9–8,8	8,8–8,6	14	17
M8	11,4–11,2	11,2–11	11–10,8	10,8–10,6	15	18
M10	13,4–13,2	13,2–13	13–12,8	12,8–12,6	18	22
M12	15,4–15,2	15,2–15	15–14,8	14,8–14,6	22	26
M14	17,4–17,2	17,2–17	17–16,8	16,8–16,6	24	28
M16	19,4–19,2	19,2–19	19–18,8	18,8–18,6	22	27
M20	25,4–25,2	25,2–25	25–24,8	24,8–24,6	27	32
M24	29,4–29,2	29,2–29	29–28,8	28,8–28,6	30	36

Návod pro strojní montáž



1. Vytvářet otvor
2. Zašroubovat vložku do materiálu (vložka vyřeže svůj vlastní závit)
3. Vyjmutí montážního nástroje