



## Závětová vložka

Samořezná  
Vnitřní závit metrický

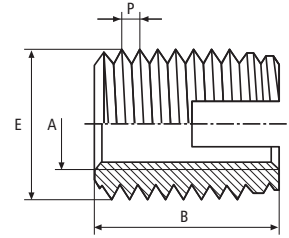
**Ensat®-S**  
Podnik. norma  
302

### Použití

Závětová vložka s řeznou štěrbinou je samořezný spojovací prvek k vytvoření vysoce zatížitelných, šroubových spojů v materiálech s menší odolností vůči stříhu, s vysokou odolností vůči opotřebení a vibracím.

Je vhodná pro montáž v následujících materiálech:

- slitiny z lehkých kovů
- litině, mosazi, bronzu, NE - kovů
- umělých hmotách, vrstvených hmotách
- tvrdém dřevě



v mm

číslo dílu	vnitřní závit A	vnější závity		délka B	min. hloubka otvoru u slepých otvorů T
		E	P		
302 000 020 ...	M 2	4,5	0,5	6	8
302 000 025 ...	M 2,5	4,5	0,5	6	8
302 000 030 ...	M 3	5	0,5	6	8
302 000 035 ...	M 3,5	6	0,75	8	10
302 000 040 ...	M 4	6,5	0,75	8	10
302 000 050 ...	M 5	8	1	10	13
302 000 061 ...	M 6 (a)	9	1	12	15
302 000 060 ...	M 6	10	1,5	14	17
302 000 080 ...	M 8	12	1,5	15	18
302 000 100 ...	M 10	14	1,5	18	22
302 000 120 ...	M 12	16	1,5	22	26
302 000 140 ...	M 14	18	1,5	24	28
302 000 160 ...	M 16	20	1,5	22	27
302 000 180 ...	M 18	22	1,5	24	29
302 000 200 ...	M 20	26	1,5	27	32
302 000 220 ...	M 22	26	1,5	30	36
302 000 240 ...	M 24	30	1,5	30	36
302 000 270 ...	M 27	34	1,5	30	36
302 000 300 ...	M 30	36	1,5	40	46

### Příklad pro nalezení čísla dílu

Samořezná závětová vložka Ensat S řady podnikové normy 302 s vnitřním závitem A = M5 z oceli, kalená, pozinkovaná nebo žlutě chromátovaná: Ensat S 302 000 050.160

### Materiály

ocel nekalená

Art. Č. ... .. 100

**Ocel povrchově vytvrzená, pozink, žlutě chromátovaná**

Art. Č. ... .. **160**

Mosaz

Art. Č. ... .. 800

Nerez - ocel 1.4105

Art. Č. ... .. 400

Nerez - ocel 1.4305

Art. Č. ... .. 500

Jiné materiály, provedení a druhy zušlechtění dle poptávky

### Tolerance

ISO 2768-m

### Závit

Vnitřní závit A: dle ISO 6H

Vnější závit E: metrický, tolerance dle podnikové normy

Vnitřní závit UNC, UNF, Whitworth nebo jemný závit viz. str. 8

### Průměr vrtaného otvoru

Směrné hodnoty pro průměr vrtaného otvoru viz. tabulka str.6

### Poznámka

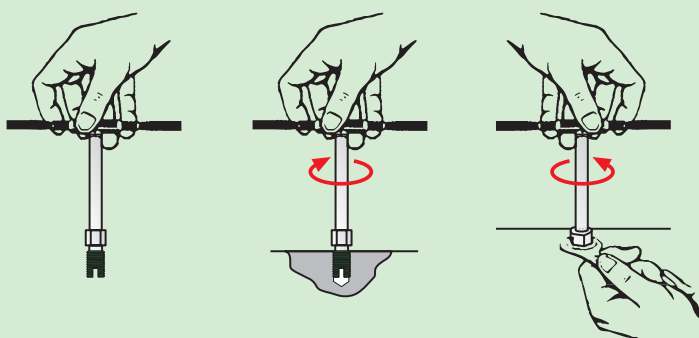
M2/M2,5 jen pro materiály menších pevností, jelikož odolnost šroubovacích nástrojů proti stříhu nemusí být event. dostatečná



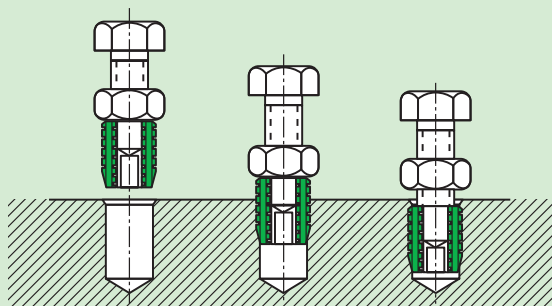
## Ensat® - ruční montáž...



Ruční montáž pomocí šroubovacího nářadí a vratidla:



Zašroubování pomocí šroubu a matky:



### Postup ručního zašroubování

Ruční zašroubování se provádí šroubovacím nářadím 620, 621 nebo 610 a vratidlem:

1. Vyvrátat otvor: průměr (viz str. 6) event. zahloubit
2. Ensat našroubovat na šroubovací nástroj, řezným zářezem event. řezným otvorem dolů.
3. Ensat zašroubovat až cca 0,1 - 0,2 pod povrch obrobku. Nevyhýbat bočně! U nářadí 620 a 621 musí otočné pouzdro na vnější viditelné dorazové kolíky doléhat tak, aby byly unášeny ve směru chodu hodin.
4. Šroubovací nástroj otočit zpět. Nástroj 620 nebo 621 se samovolně od Ensat uvolní. U nástroje 610 se musí opěrný kus přidržet pomocí klíče až se jištění uvolní.

### Šroubování do oceli

#### U typu Ensat® 302:

Závit předřezat závitníkem (max. středním řezem). Závitový kolík nástroje nastavit na celou délku Ensat (nástroj 610 není nastavitelný).

#### U typu Ensat® 307/308:

U oceli střední pevnosti není předřezání potřebné. Do M12 doporučujeme pro ocel použití Mubux - M.

### Mubux®-M - Montáž

Závit předřezat obvyklým závitníkem. Poté zašroubovat jako Ensat.

