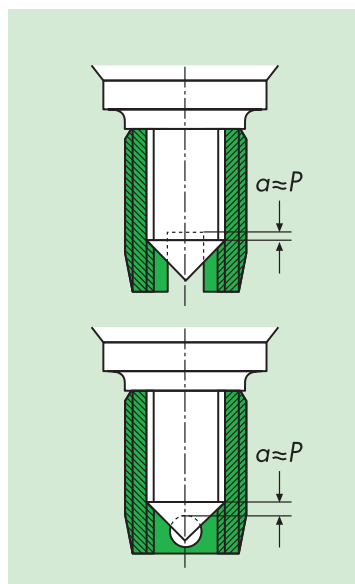


Správná délka závitového kolíku pro Ensats s řeznou drážkou event. řezným otvorem vyplývá ze stoupání vnějšího závitu (viz také zobrazení níže., P = stoupání vnějšího závitu).

Ensats® – montážní nářadí...



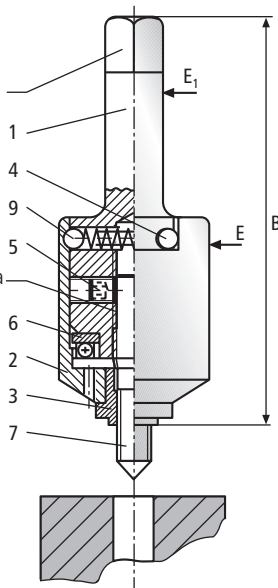
Nastavení závitového kolíku nebo výměna

- Pouzdro 2 stáhnout dolů ze stopky (1)
- Uvolnit fixační šroub (5)
- Závitový kolík (7) zašroubovat nebo vyšroubovat. Žlutá barevná značka označuje uložení fixačních šroubů.
- Při sestavbě oba šrouby (5)

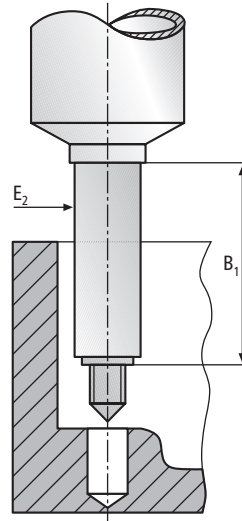
Nástroj 620 pro hladké zašroubování

čtyřhran

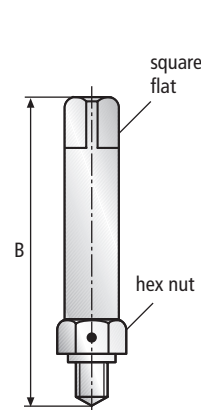
- 1 stopka
- 4 doraz kolík
- 9 kulička
- 5 fixační šroub
- barevná značka
- 6 kuličk. ložisko
- 2 pouzdro
- 3 vodící pouzdro
- 7 závit. kolík



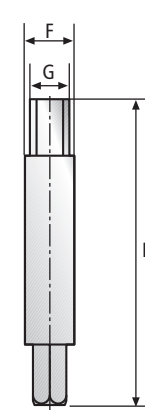
Nástroj 621 pro hluboké úložné otvory



Nástroj 610 pro ruční montáž



Nástroj 6120 pro Ensats-SBI



- rovnoměrně utáhnout
- Vložit kuličkové ložisko (6)
- Nasunout pouzdro (2) až kuličky zapadnou
- Pro bezvadnou funkci nástroje musí se pouzdro velmi lehce otáčet. Nástroj 610 pro krátký Ensats příslušně obrousit.

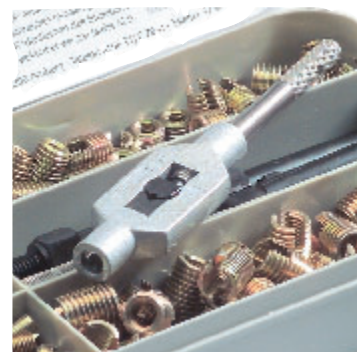
- Vodící pouzdro (3) vpředu odšroubovat, pokud je Ensats třeba hlouběji jak 0,2 mm pod povrchem obrobku zašroubovat. Průměr : 0,1 - 0,2 mm menší jak Ensats - úložný otvor

Rozměry [mm]

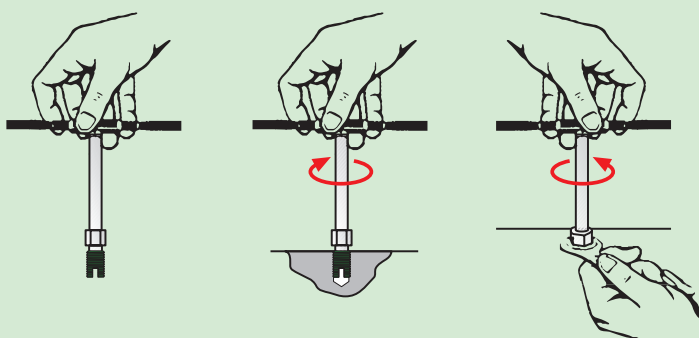
Pro Ensaf®	Nástroj 620									Nástroj 621			Ruční nástroj 610					Pro Ensaf®-SBI	Nástroj 6102				strojově/ručně stopka Ø F
		číslo výrobku	Whitworth	UNC	UNF	E	E1	čtyřhran SW D	délka ≈ B	číslo výrobku	B1	E2	číslo výrobku	délka ≈ B	čtyřhran SW D	Ná- rameník D	číslo výrobku		délka ≈ B	čtyřhran SW G			
M 2,5	-	620 000 025	-	-	-	18	8	6,3	78	621 000 025	40	7	610 000 025	55	5	7	M 2,5 M 3 M 3,5 M 4	-	-	-	-		
M 3	Č. 4	620 000 030	-	620 000 604	620 000 704	18	8	6,3	78	621 000 030	40	7	610 000 030	55	5	7		-	-	-	-		
M 3,5	Č. 6	620 000 035	-	620 000 606	620 000 706	18	8	6,3	78	621 000 035	40	7	610 000 035	60	5	7		-	-	-	-		
M 4	Č. 8	620 000 040	-	620 000 608	620 000 708	18	8	6,3	78	621 000 040	40	7	610 000 040	60	5	7		610 200 040	80	4,9	6		
M 5	Č. 10 1/4" 5/16"	620 000 050	-	620 000 610	620 000 710	24	12,5	10	95	621 000 050	50	9	610 000 050	75	8	13	M 5 M 6 M 8	610 200 050	90	6,2	8		
M 6		620 000 060	620 000 525	620 000 625	620 000 725	24	12,5	10	95	621 000 060	50	10	610 000 060	75	8	13		610 200 060	100	8	10		
M 8		620 000 080	620 000 531	620 000 631	620 000 731	24	12,5	10	95	621 000 080	50	12	610 000 080	75	8	13		610 200 080	100	8	10		
		620 000 100	620 000 537	620 000 637	620 000 737	32	16	12,5	118	621 000 100	60	15	610 000 100	95	12,5	19		610 200 100	110	9	12		
M 12	7/16"	620 000 120	620 000 544	620 000 644	620 000 744	32	16	12,5	118	621 000 120	60	18	610 000 120	95	12,5	19	M 12	-	-	-	-		
M 14	1/2" 5/8" -	620 000 140	620 000 550	620 000 650	620 000 750	50	25	20	145	621 000 140	60	20	610 000 140	95	12,5	19	M 14 M 16 M 18	-	-	-	-		
M 16		620 000 160	620 000 562	620 000 662	620 000 762	50	25	20	145	621 000 160	60	22	-	-	-	-		-	-	-			
M 18		620 000 180	-	-	-	50	25	20	145	621 000 180	60	24	-	-	-	-		-	-	-	-		
M 20	-	620 000 200	-	-	-	58	25	20	169	621 000 200	60	26	-	-	-	-	M 20 M 22	-	-	-	-		
M 22		620 000 220	-	-	-	58	25	20	169	621 000 220	60	28	-	-	-	-		-	-	-	-		
M 24	-	620 000 240	-	-	-	70	30	25	198	621 000 240	60	32	-	-	-	-	M 24 M 27 M 30	-	-	-	-		
M 27		620 000 270	-	-	-	70	30	25	198	621 000 270	60	35	-	-	-	-		-	-	-	-		
M 30		620 000 300	-	-	-	70	30	25	198	621 000 300	60	38	-	-	-	-		-	-	-	-		

V případě výměny vodícího pouzdra a závitového kolíku se nástroje 620 a 621 hodí v rámci barevného označení i pro jiné rozměry závitů.

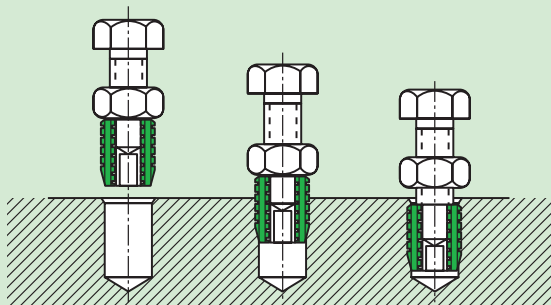
Ensats[®] - ruční montáž...



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. Vyvrtat otvor: průměr (viz str. 6) event. zahloubit
2. Ensats našroubovat na šroubovací nástroj, řezným zářezem event. řezným otvorem dolů.
3. Ensats 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 Ensats uvolní. U nástroje 610 se musí opěrný kus přidržit pomocí klíče až se jistění uvolní.

Šroubování do oceli

U typu Ensats[®] 302:

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

U typu Ensats[®] 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 Ensats.

