

Nakrętki do wnitowania z połączeniem wielokarbowym ...

Nakrętki do wnitowania Anchor® są wkładkami gwintowanymi ze stali węglowej albo z nierdzewnej, mosiądzu albo metali lekkich. Trzpień posiada pogłębienie i połączenie wielokarbowe.

Anchor® jest wnitowywana w cienkie kształtki ze wstępnie wytłoczonymi otworami montażowymi. Wieniec zębaty trzpienia wcina się przy tym w ściankę otworu. Dzięki temu powstaje bardzo mocne zamocowanie.

Specjalny kształt trzpienia i pogłębienie na powierzchni dolnej chronią gwint przed uszkodzeniem przy montażu. w prawie wszystkich przypadkach zastosować przy próbach przeciążenia okazuje się, że Anchor® jest osadzona mocno nawet jeszcze wtedy, gdy gwint jest całkowicie przekręcony.

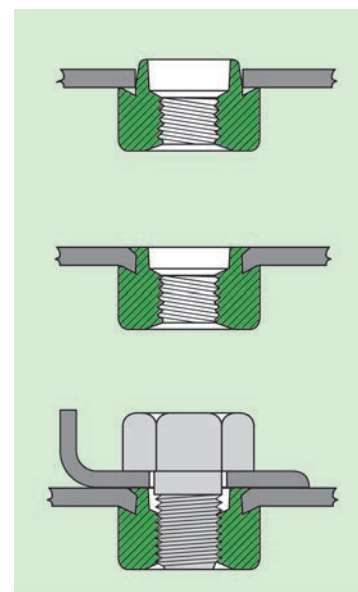


Przeznaczenie

Nakrętka do wnitowania Anchor® znajduje uniwersalne zastosowanie. Stwarza wiele możliwości konstrukcyjnych dla mocnych połączeń śrubowych. Anchor® jest używana w prawie wszystkich gałęziach przemysłu metalowego, np. w przemyśle samochodowym, kolejnictwie, w przemyśle elektroenergetycznym itd.

Cechy wyrobu

- Anchor® jest zabezpieczona przed obróceniem i może być obciążana z obu stron.
- Anchor® może być osadzana w elementach posiadających obrabioną powierzchnię i ocynkowanych. Eliminuje to pracochłonne czyszczenie gwintów wewnętrznych i naprawę uszkodzeń powierzchni.
- Przy wkręcaniu śruby, Anchor® nie może zostać wyciśnięta. Dzięki temu unika się trudnych do skalkulowania strat czasu.
- Wkładka Anchor® jest dokładnie spasowana i osadzona współosiowo, bez potrzeby stosowania szablonów albo innych przyrządów ustawczych.
- Anchor® nadaje się do zastosowania w materiałach wysokiej jakości.



Rys. 2

Dane techniczne

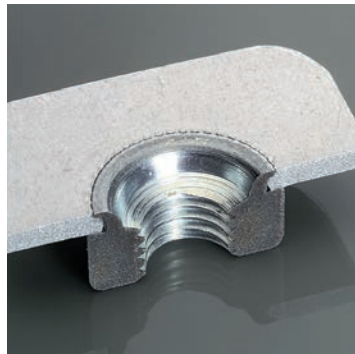
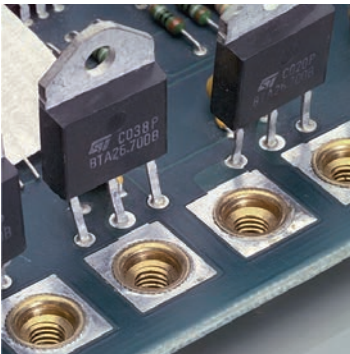
Normy zakładowe 701 do 758, strona 7 – 9

Na zamówienie:

Nakrętki Anchor® z zabezpieczeniem gwintu wewnętrznego TufLok. Zabezpieczona przed wypadnięciem powłoka z tworzywa sztucznego uniemożliwia samoczynne poluzowanie się śruby.

Dostarcza się również:

Nakrętki Anchor® ze środkiem uszczelniającym precote-5 na powierzchni przylegania.



Wymagania specjalne

Konstrukcja zmniejszająca masę i zapotrzebowanie miejsca

Szczelny gwint

Zamocowania dystansowe

Funkcja podporowa i łożyskowa

Osadzenie równo z powierzchnią blachy

Obciążanie z obu stron

Zastosowanie w kompozytach

Nasze zalecenia

Anchor®-Mini o małych wymiarach zewnętrznych (norma zakładowa 721 do 738)

Typ dla zbiorników, z gwintowanym otworem nieprzelotowym (norma zakładowa 741 do 758)

Anchor® o długości specjalnej

Anchor® bez gwintu wewnętrznego (wykonanie specjalne)

Nie wymaga pogłębienia w materiale macierzystym

Anchor® może być obciążana z obu stron, podważenie nakrętki jest prawie niemożliwe.

Nie powoduje rozwarstwienia kompozytu.

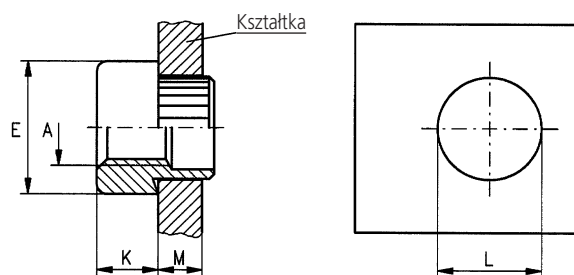


Zastosowanie

Anchor®-Mini jest nakrętką do wnitowania, umożliwiającą tworzenie połączeń śrubowych zabezpieczonych przed wypadnięciem i obroceniem oraz umożliwiających stosowanie obustronnego obciążenia w cienkościennych przedmiotach macierzystych (grubość od 0,5 do 5 mm),

wykonaną ze
– stali;
– metali lekkich;
– metali nieżelaznych;
– tworzywa sztucznego.

Anchor®-Mini pozwala na szczególnie zmniejszenie masy i oszczędność miejsca, dzięki niewielkim wymiarom zewnętrznym.



Wymiary w mm

Nr art. pierwsza grupa cyfr	Dla grubości blachy M	Numer artykułu druga i trzecia grupa cyfr	Gwint wewnętrzny A	Średnica zewnętrzna E	Wysokość nakrętki K	Zalecana średnica otworu L +0,05
721	0,5 do 0,6 1)	... 000 020 ...	M 2	5,0	2,3	3,5
722	0,7 1)	... 000 025 ...	M 2,5	5,5	2,8	4,2
723	0,8 1)	... 000 030 ...	M 3	5,5	2,8	4,2
724	0,9 do 1,0 1)	... 000 035 ...	M 3,5	7,0	3,2	5,5
725	1,1 do 1,3 1)	... 000 040 ...	M 4	7,0	3,2	5,5
726	1,4 do 1,6 1)	... 000 050 ...	M 5	8,5	3,8	6,5
727	1,7 do 1,9 2)	... 000 060 ...	M 6	10,0	5,1	7,7
728	2,0 do 2,2 2)	... 000 080 ...	M 8	12,0	6,5	9,7
729	2,3 do 2,5 2)					
730	2,6 do 2,8 2)					
731	2,9 do 3,1 2)					
732	3,2 do 3,4 2)					
733	3,5 do 3,7 2)					
734	3,8 do 4,0 2)					
735	4,1 do 4,3 2)					
736	4,4 do 4,6 2)					
737	4,7 do 4,9 2)					
738	5,0 2)					

Dla uzyskania optymalnej wytrzymałości zaleca się montaż przy użyciu nitownicy z tarczą wahlkową albo nitownicy promieniowej.

- 1) Odsadzenie zatoczone pod kątem 20°
2) Odsadzenie splanowane

Przykład ustalania numeru artykułu

Nakrętka do wnitowania Anchor®-Mini z łączem wielokarbowym i gwintem wewnętrznym M5;
Stal, cynkowana, pasywowana na niebiesko dla blachy o grubości 2 mm (stal) Anchor®-Mini 728 000 050.110 *)

Materiały

Stal niehartowana, powierzchnia bez uszlachetnienia	Nr art. (czwarta grupa cyfr) 100
Stal niehartowana, cynkowana, pasywowana na niebiesko	Nr art. (czwarta grupa cyfr) 110
Stal niehartowana, cynk / nikiel, pasywowana transparentnie	Nr art. (czwarta grupa cyfr) 143
Stal stopowa 1.4305 (szlachetna)	Nr art. (czwarta grupa cyfr) 500
Metal lekki	Nr art. (czwarta grupa cyfr) 700
Mosiądz	Nr art. (czwarta grupa cyfr) 800

Inne materiały i wykonania (np. wysokość nakrętki, długość szyjki dla innych grubości blach albo inne klasy wytrzymałości) na zamówienie.

Tolerancje

ISO 2768-m

Gwint

Gwint wewnętrzny A: wg ISO 6H

*) Wskazówka

Dla aplikacji w blachach o wysokiej wytrzymałości lub blachach nierdzewnych, względnie w przypadku użycia nakrętki ze stali stopowej – aby uzyskać osadzenie równo z powierzchnią zaleca się stosowanie szyjek o długości przewidzianej dla następnej, mniejszej grubości materiału: 727 000 050.100 (grubość blachy: 2 mm stal stopowa albo blacha stalowa o wysokiej wytrzymałości).