

ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ

Závit nám slouží k spojování součástí a vytváří rozebíratelný spoj.

ZNAČENÍ A DRUHY ZÁVITŮ: NÁZEV	PŘÍKLAD	JEDNOTKY
METRICKÝ	M5	mm
METRICKÝ JEMN.	M8 x 1	mm
WHITWORTŮV	W ½ "	palce "
LICH.ROVNOR.	Tr 70 x 10	mm
LICH.NEROVNOR.	S 70 x 10	mm
OBLÝ	Rd 70	mm
TRUBKOVÝ VÁLC.	G ¾ "	palce "
TRUBKOVÝ KUŽEL	KG ¾ "	palce "
PANCEŘOVÝ	P 21	mm
EDISONŮV	E 27	mm

Levý závit značíme :

Př: M8 x 1 levý

Výroba vnitřních závitů :

Nástroje

- sadové závitníky
- maticové (pouze průchozí otvory)
- tvářecí (pouze pro strojní krátké)

Výroba vnějších závitů:

- Vyrábí se závitovými čelistmi, které se upínají do vratidla nebo závitnicemi stavitelnými.

Pro předvrtání děr pro závity platí zásada:

do Ø 10 mm

Př: M5 (5. 0,8)+0,1 = 4,1 mm

Pracovní postup:

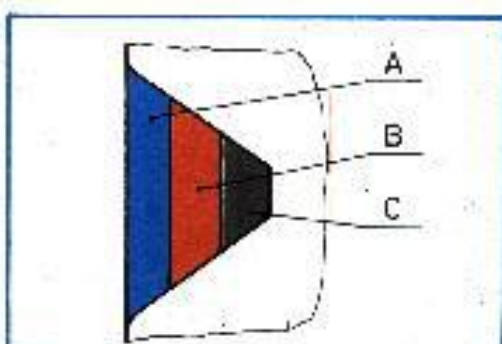
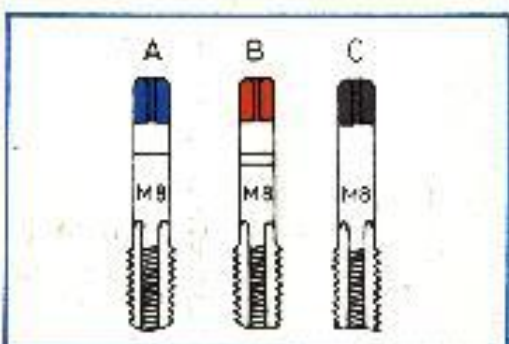
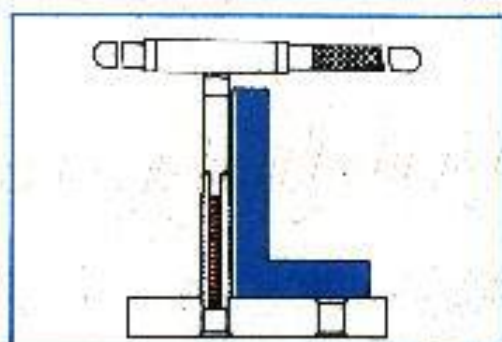
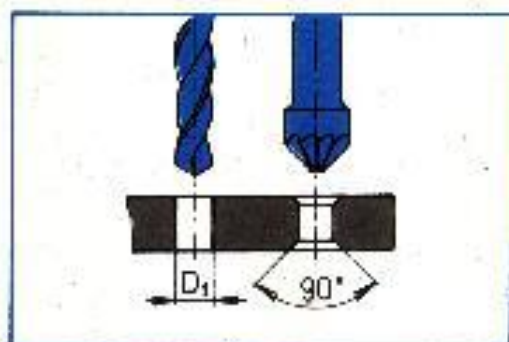
- vyvrtat Ø díry pro příslušný závit
- zahloubit hvězdicí

- postupně řezat všemi třemi stupni závitníků
 - kontrolovat kolmost !
 - mazat řepkovým olejem
 - uvolňovat třísky střídavým otáčením nástroje
 - pozor, nástroj je křehký
- Po ukončení práce nástroj důkladně očistit.

20. TABULKA PRŮMĚRŮ DĚR PRO ZÁVIT

PRŮMĚR ZÁVITU	M2	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M20
STOUPÁNÍ	0,4	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	2,5
MATERIÁL	PRŮMĚR DÍRY							
KŘEHKÝ (LITINA, MOSAZ)	1,55	2,45	3,2	4,1	4,9	6,6	8,3	17,2
HOUŽEVNATÝ (OCEL, MĚĎ, AL)	1,6	2,5	3,3	4,2	5,0	6,7	8,4	17,3

19. ŘEZÁNÍ VNITŘNÍHO ZÁVITU



21. PŘÍPRAVA MATERIÁLU K ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU

