

Nýtování

- nýtováním vznikne nerozebíratelný spoj.
Používá se především v mostárenství a výrobě ocelových konstrukcí.

Druhy nýtů :

- konstrukční
- kotlové (větší hlava)
- se zápusťnou hlavou

Materiál:

Ocel, hliník, mosaz, měď

Díry na nýty:

- volí se větší než průměr nýtu

do průměru 8mm – 0,3 – 0,5mm

nad průměr 8mm – 1mm

Postup při nýtování:

Nýt se zatáhne, dřík. Rozpěchuje a vytvoří se hlava. Nýt se podkládá babkou, potom se zatahuje přitažníkem. Několika rázy se nýt nejprve přepěchuje a pomocí hlavičkáře dostává hlava nýtu konečný tvar.

Výpočet délky dříku nýtu:

Pro půlkulatou hlavu s...svěrná délka

$l = s + 1,5 \cdot d + 1 z$...délka přesahující

pro zapuštěnou hlavu

$l = s + 1 \cdot d + 1\text{mm}$

$l = s + z$

Nýtové spoje:

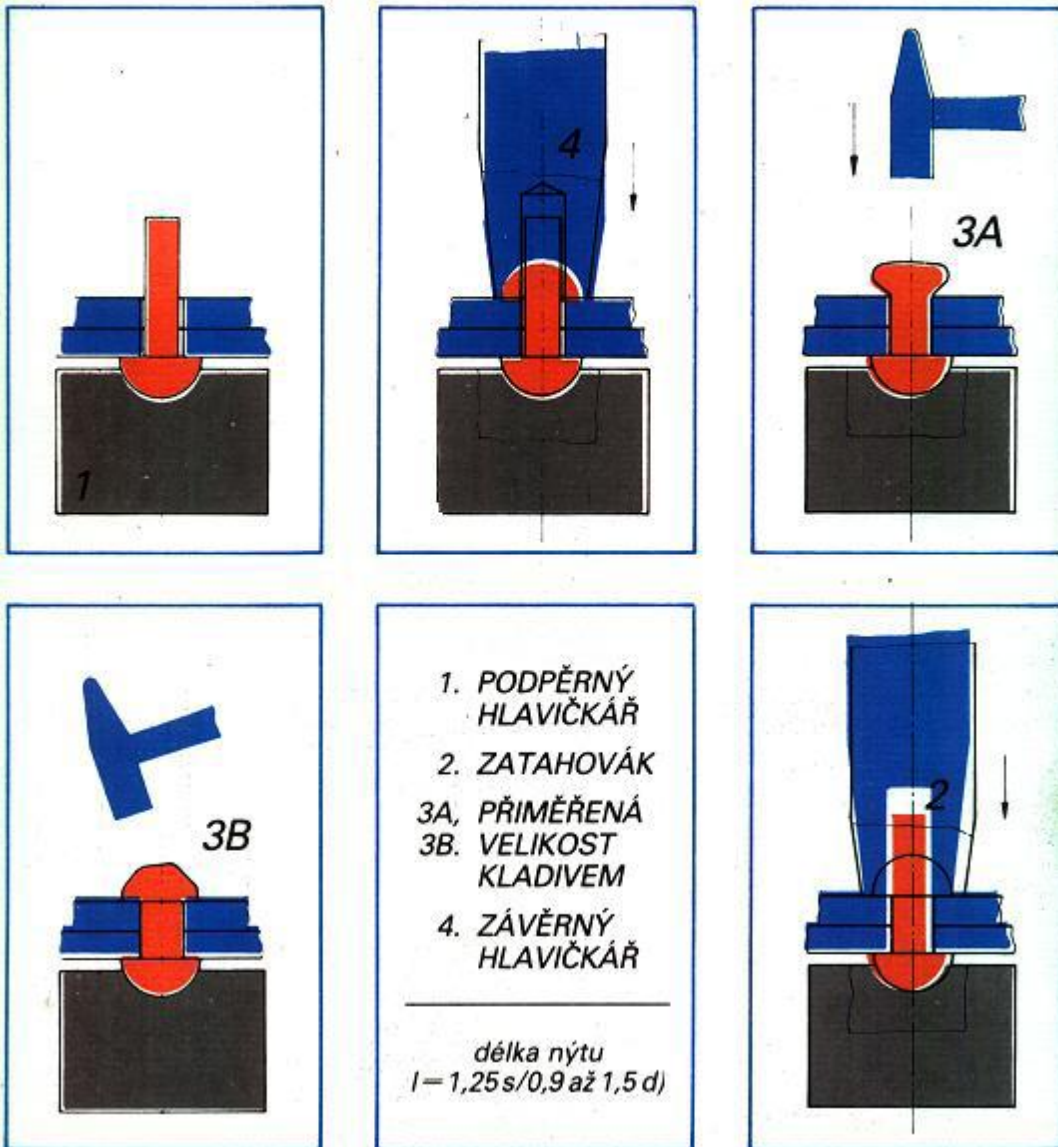
- 1) jednořadé přeplátované
- 2) jednořadé se stykovou deskou
- 3) dvouřadé přeplátované
- 4) dvouřadé přeplátované střídavé

Zásady při nýtování:

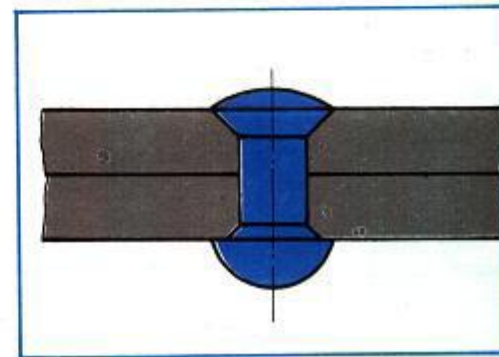
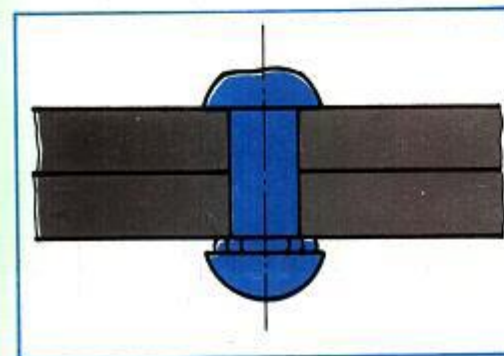
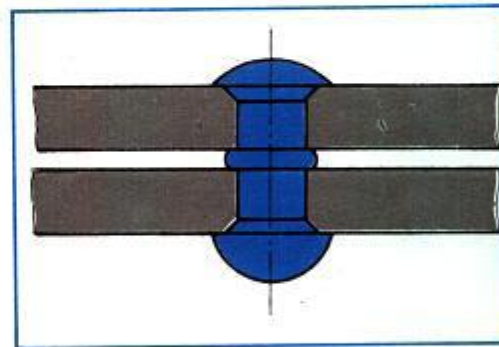
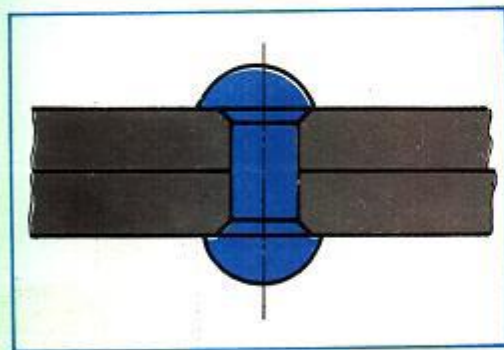
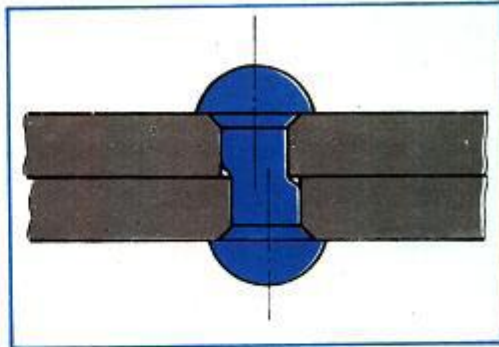
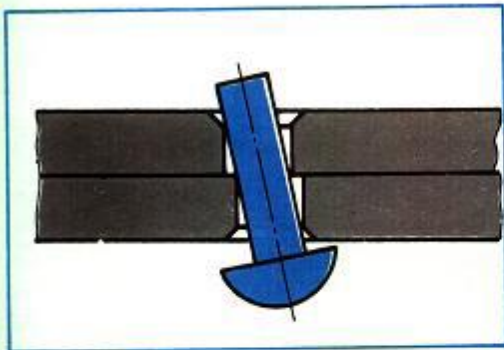
- dodržet správný průměr díry pro nýt
- dodržet správnou délku dříku nýtu
- u děr odstranit otřepy
- nýtované části svrtávat

- zatahovat nýt před snýtováním
- závěrnou hlavu pěchovat v ose nýtu
- dodržovat bezpečnostní předpisy

28. POSTUP NÝTOVÁNÍ



29. PŘÍČINY ZMETKŮ PŘI NÝTOVÁNÍ



30. BEZPEČNOST PRÁCE PŘI NÝTOVÁNÍ

