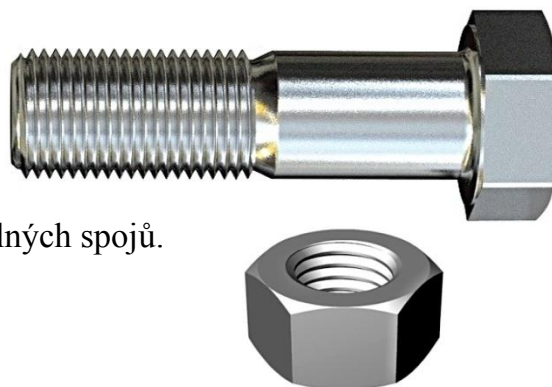


ZÁVITY

ZÁVITY:

= Normalizované konstrukční prvky rozebíratelných spojů.

= Základní tvarové prvky šroubů a matic.



ROZDĚLENÍ ZÁVITŮ:

PODLE UMÍSTĚNÍ

- ☞ VNĚJŠÍ – Na dřívku šroubu
- ☞ VNITŘNÍ – V otvoru matice

PODLE SMYSLU VINUTÍ

- ☞ PRAVÝ – Zavrtává se ve směru chodu hodinových ručiček (nejčastější)
- ☞ LEVÝ – Zavrtává se proti směru hodinových ručiček

PODLE VELIKOSTI STOUPÁNÍ

- ☞ JEMNÝ
- ☞ HRUBÝ

STOUPÁNÍ ZÁVITU:

= Vzdálenost, o kterou se šroub posune ve směru své osy při otočení o 360°

= Vzdálenost dvou sousedních vrcholů závitu

PODLE PROFILU

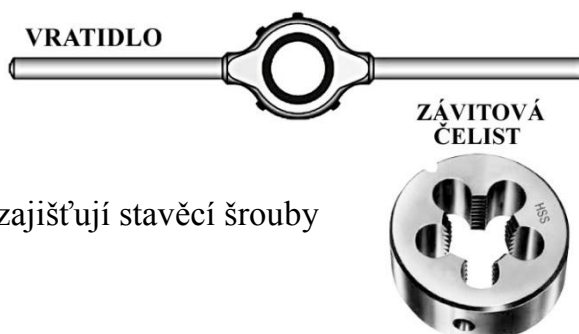
- ☞ METRICKÝ (M):
 - Nejrozšířenější
 - Vrcholový úhel 60°
- ☞ WHITWORTHŮV (W):
 - Užívaný v anglické palcové soustavě, anglický palec 1'' = 25,4 mm
 - Vrcholový úhel 55°
- ☞ LICHOBĚŽNÍKOVÝ
- ☞ OBLÝ – Pro speciální účely
-

RUČNÍ ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ

ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU KRUHOVÝMI ZÁVITOVÝMI ČELISTMI:

ZÁVITOVÁ ČELIST (ZÁVITOVÉ OČKO):

- Na začátku má řezný kužel
- Řez třísky se rozdělí na několik zubů
- Závit lze vyříznout na jeden průchod
- Upnutí závitové čelisti v držáku (vratidlo) zajišťují stavěcí šrouby



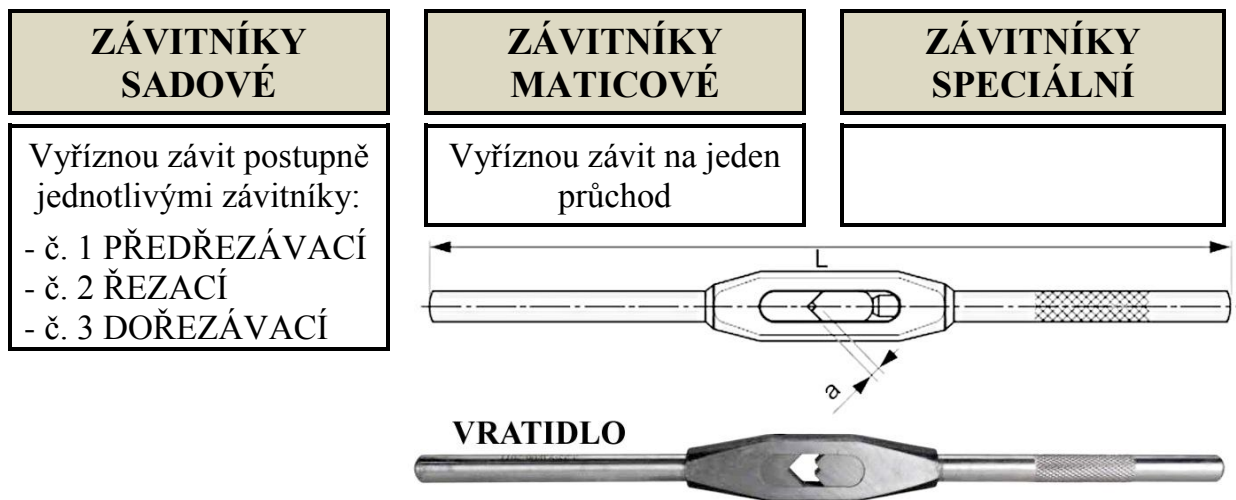
POSTUP PŘI ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍHO ZÁVITU:

- Plochým pilníkem srazíme hranu dříku (asi 60°) pro snazší zaříznutí závitu
- Namažeme olejem obráběnou část dříku
- Závětovou čelist nasadíme kolmo na dřík a pootáčíme pod lehkým tlakem, až nástroj zabere
- Dále otáčíme vratidlem (180°) bez kolmého tlaku, přičemž zpětným pootáčením (90°) odstraňujeme vznikající třísku
- Po vyříznutí závitu závit i závětovou čelist očistíme od třísek a mazadla

ŘEZÁNÍ VNITŘÍHO ZÁVITU ZÁVITNÍKY:

ZÁVITNÍKY = Několikabřitě stopkové nástroje určené k řezání závitů v předvrtaných otvorech a maticích.

Závit reže kuželová část závitníku, válcová část závitník vede.



POSTUP PŘI ŘEZÁNÍ VNITŘÍHO ZÁVITU:

- Vypočítáme průměr otvoru pro zamýšlenou velikost šroubu ⇒ ZÁMEČNICKÉ PRAVIDLO:
 \varnothing OTVORU = \varnothing ŠROUBU x 0,8
- Vyvrtáme otvor a vrtákem o větším průměru srazíme z obou stran hrany
- Do vratidla upevníme předřezávací závitník (s jednou ryskou) a nasadíme ho přesně v ose předvrtané díry
- Při otáčení vratidlem vyvozujeme mírný tlak, dokud se závitník nechytne
- Pro dosažení dobré kvality závitu nástroj mažeme (olej, fermež)
- Dále otáčíme vratidlem (180°) bez kolmého tlaku, přičemž zpětným pootáčením (90°) odstraňujeme vznikající třísku
- Další závitníky (řezací a dořezávací) se zašroubují rukou, a teprve když mají vedení, nasadíme vratidlo
- Po vyříznutí závitu závit i závitníky očistíme od třísek a mazadla

SADA ZÁVITNÍKŮ

