

## Závítovník HSS



|             | <b>P</b><br>N/mm <sup>2</sup> |
|-------------|-------------------------------|
| 140450      | 850                           |
| vc = m/min. |                               |
| 140450      | 8-14                          |

### Provedení:

- Tvar B uzavřený
- Loupací náběh od 5-40
- Toleranční pole 2A

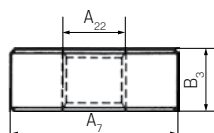
|                                             |            |                    |
|---------------------------------------------|------------|--------------------|
| UNC<br>amerikanisches<br>UNIFIED<br>Gewinde | HSS        | DIN<br>EN<br>22568 |
| Schälanschnitt                              | UNC<br>60° | ASME<br>B1.1       |
| Toleranzfeld<br>2A                          | <b>P</b>   | Vc                 |

### Použití:

Pro ruční práci i použití ve strojích, pro obrábění oceli do cca 800 N/mm<sup>2</sup> i nejrůznějších dalších materiálů.

Loupací náběh zajišťuje volné odvádění špon směrem dopředu a snižuje řezný moment. Tím se eliminuje hromadění špon v třískových otvorech. Výsledkem pak je vyšší kvalita povrchu u řezaných závitů a také delší životnost.

Všechny závítovníky používané na strojích proto musí být vybaveny loupacím náběhem.



| Č. výr.   | 140450<br>(RG 1470) | A22<br>Palcový | A3 | A7<br>mm | B3<br>mm |
|-----------|---------------------|----------------|----|----------|----------|
| 4 - 40    | 25,90               | UNC 4          | 40 | 16       | 5        |
| 5 - 40    | 22,40               | UNC 5          | 40 | 20       | 5        |
| 6 - 32    | 20,70               | UNC 6          | 32 | 20       | 7        |
| 8 - 32    | 19,00               | UNC 8          | 32 | 20       | 7        |
| 10 - 24   | 20,60               | UNC 10         | 24 | 20       | 7        |
| 12 - 24   | 22,30               | UNC 12         | 24 | 20       | 7        |
| 1/4 - 20  | 16,80               | UNC 1/4        | 20 | 20       | 7        |
| 5/16 - 18 | 19,10               | UNC 5/16       | 18 | 25       | 9        |
| 3/8 - 16  | 22,40               | UNC 3/8        | 16 | 30       | 11       |
| 7/16 - 14 | 23,10               | UNC 7/16       | 14 | 30       | 11       |
| 1/2 - 13  | 28,20               | UNC 1/2        | 13 | 38       | 14       |
| 5/8 - 11  | 37,30               | UNC 5/8        | 11 | 45       | 18       |
| 3/4 - 10  | 41,70               | UNC 3/4        | 10 | 45       | 18       |
| 1 - 8     | 56,10               | UNC 1          | 8  | 55       | 22       |
| 1.1/4 - 7 | 105,00              | UNC 1.1/4      | 7  | 65       | 25       |
| 1.1/2 - 6 | 145,00              | UNC 1.1/2      | 6  | 75       | 30       |

## Závítovník HSS



|             | <b>P</b><br>N/mm <sup>2</sup> |
|-------------|-------------------------------|
| 140480      | 850                           |
| vc = m/min. |                               |
| 140480      | 8-14                          |

### Provedení:

- Tvar B uzavřený
- Loupací náběh
- Toleranční pole 2A

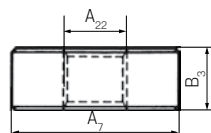
|                                                 |            |                    |
|-------------------------------------------------|------------|--------------------|
| UNF<br>amerikanisches<br>UNIFIED<br>Feingewinde | HSS        | DIN<br>EN<br>22568 |
| Schälanschnitt                                  | UNF<br>60° | ASME<br>B1.1       |
| Toleranzfeld<br>2A                              | <b>P</b>   | Vc                 |

### Použití:

Pro ruční práci i použití ve strojích, pro obrábění oceli do cca 800 N/mm<sup>2</sup> i nejrůznějších dalších materiálů.

Loupací náběh zajišťuje volné odvádění špon směrem dopředu a snižuje řezný moment. Tím se eliminuje hromadění špon v třískových otvorech. Výsledkem pak je vyšší kvalita povrchu u řezaných závitů a také delší životnost.

Všechny závítovníky používané na strojích proto musí být vybaveny loupacím náběhem.



| Č. výr.   | 140480<br>(RG 1470) | A22<br>Palcový | A3 | A7<br>mm | B3<br>mm |
|-----------|---------------------|----------------|----|----------|----------|
| 10 - 32   | 17,20               | UNF 10         | 32 | 20       | 7        |
| 12 - 28   | 21,70               | UNF 12         | 28 | 20       | 7        |
| 1/4 - 28  | 16,80               | UNF 1/4        | 28 | 20       | 7        |
| 5/16 - 24 | 19,10               | UNF 5/16       | 24 | 25       | 9        |
| 3/8 - 24  | 22,40               | UNF 3/8        | 24 | 30       | 11       |
| 7/16 - 20 | 23,10               | UNF 7/16       | 20 | 30       | 11       |
| 1/2 - 20  | 28,20               | UNF 1/2        | 20 | 38       | 10       |
| 9/16 - 18 | 31,80               | UNF 9/16       | 18 | 38       | 10       |
| 5/8 - 18  | 37,30               | UNF 5/8        | 18 | 45       | 14       |
| 3/4 - 16  | 37,30               | UNF 3/4        | 16 | 45       | 14       |
| 7/8 - 14  | 51,10               | UNF 7/8        | 14 | 55       | 16       |
| 1 - 12    | 53,60               | UNF 1          | 12 | 55       | 16       |

## Válcovací závítová hlava HSS



|        | <b>P</b><br>N/mm <sup>2</sup> |
|--------|-------------------------------|
| 140560 | 850                           |
| 140580 |                               |

|                            |     |                |               |          |    |
|----------------------------|-----|----------------|---------------|----------|----|
| M<br>Metrisches<br>Gewinde | HSS | Metrich<br>60° | DIN 13<br>16g | <b>P</b> | Vc |
|----------------------------|-----|----------------|---------------|----------|----|

### Příprava obrobku:

Válcovaný obrobek má být připraven na průměr pro předběžné (hrubé) obrábění. Tento průměr je z důvodu různorodosti válcovatelných materiálů referenční hodnotou a, je-li to nutné, zvětšuje se v krocích po 0,01 mm, dokud nedojde k úplnému vytvoření závitu. Další zvětšování průměru by vedlo k poškození nástroje v důsledku nadměrného zatížení.

### Rychlost válcování:

Doporučujeme rychlost válcování od 20 do 50 m/min. Barevné kovy se válcují v horním rozsahu rychlosti řezu, automatové oceli ve středním rozsahu a obtížné obrobitelné oceli potom ve spodním rozsahu rychlosti řezu. Je nutné dostatečné mazání řezným olejem.

### Válcovatelné materiály

Válcovací závítové hlavy JBO jsou vhodné pro materiály tvářitelné za studena s minimálním protažením o cca 8 % a max. pevností cca 900 N/mm<sup>2</sup>. Obrobek musí obsahovat zkosenou hranu s úhlem 15-20°, aby se závítová hlava mohla snadno přiválit. Zkosená hrana s připravený průměr musí vykazovat centrický chod bez házení.

| Č. výr. | 140560<br>Pevný<br>(RG 1471) | A21<br>metrický | A3   | A7<br>mm | B3<br>mm | Obrobek<br>prům.<br>mm |
|---------|------------------------------|-----------------|------|----------|----------|------------------------|
| M1,6    | 49,60                        | M1,6            | 0,35 | 12       | 6        | 1,31                   |
| M2      | 49,60                        | M2              | 0,4  | 12       | 6        | 1,67                   |
| M2,5    | 58,20                        | M2,5            | 0,45 | 12       | 8        | 2,13                   |
| M3      | 70,10                        | M3              | 0,5  | 21,5     | 11       | 2,6                    |

| Č. výr. | 140560<br>Pevný<br>(RG 1471) | A21<br>metrický | A3  | A7<br>mm | B3<br>mm | Obrobek<br>prům.<br>mm |
|---------|------------------------------|-----------------|-----|----------|----------|------------------------|
| M4      | 70,10                        | M4              | 0,7 | 21,5     | 11       | 3,46                   |
| M5      | 88,90                        | M5              | 0,8 | 25       | 13       | 4,39                   |
| M6      | 99,40                        | M6              | 1   | 29,5     | 16       | 5,25                   |

| Č. výr. | 140580<br>Nastavi-<br>telný<br>(RG 1471) | A21<br>metrický | A3   | A7<br>mm | B3<br>mm | Obrobek<br>prům.<br>mm |
|---------|------------------------------------------|-----------------|------|----------|----------|------------------------|
| M1,6    | 59,50                                    | M1,6            | 0,35 | 14       | 6        | 1,31                   |
| M2      | 59,50                                    | M2              | 0,4  | 14       | 6        | 1,67                   |
| M2,5    | 71,60                                    | M2,5            | 0,45 | 16       | 8        | 2,13                   |
| M3      | 85,60                                    | M3              | 0,5  | 25       | 11       | 2,6                    |

| Č. výr. | 140580<br>Nastavi-<br>telný<br>(RG 1471) | A21<br>metrický | A3  | A7<br>mm | B3<br>mm | Obrobek<br>prům.<br>mm |
|---------|------------------------------------------|-----------------|-----|----------|----------|------------------------|
| M4      | 85,60                                    | M4              | 0,7 | 25       | 11       | 3,46                   |
| M5      | 107,00                                   | M5              | 0,8 | 26,7     | 13       | 4,39                   |
| M6      | 120,00                                   | M6              | 1   | 31,75    | 16       | 5,25                   |



140560 (RS)



140580 (RSV)