

KÓD MATERIÁLU: VY_52_INOVACE_12_14

TÉMATICKÁ OBLAST: Ruční zpracování kovů

TÉMA: Pracovní postup při řezání vnějších závitů

DATUM: 10.4.2014

AUTOR: Mgr. Dagmar Pospěchová

ŠKOLA: Odborné učiliště a Praktická škola, Nový Jičín, příspěvková organizace

OBOR VZDĚLÁNÍ: Strojní a zámečnické práce

ANOTACE: Učební materiály jsou určeny žákům odborného učiliště, tedy žákům se speciálními vzdělávacími potřebami. Materiál zahrnuje základní učivo probírané v předmětu Technologie.

ZDROJE: Dana Fialová, Vladislav Gradek, *Zámečnické práce a údržba, Technologie, 1. díl*, Praha, PARTA, s.r.o., 2006. ISBN 80-7320-086-4

PRACOVNÍ POSTUP PŘI ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍCH ZÁVITŮ

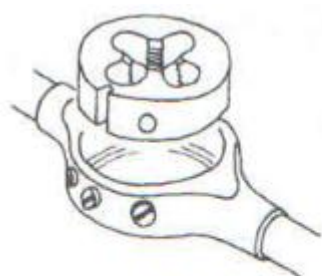
VNĚJŠÍ ZÁVITY LZE ŘEZAT RUČNÍM NEBO STROJNÍM ZPŮSOBEM.

RUČNÍ ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍCH ZÁVITŮ

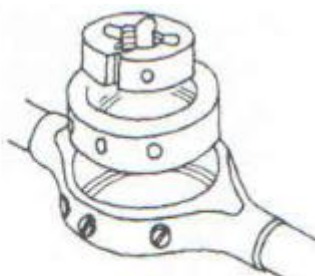
K RUČNÍMU ŘEZÁNÍ VNĚJŠÍCH ZÁVITŮ SLOUŽÍ **ZÁVITOVÉ ČELISTI**.

MOHOU BÝT **KRUHOVÉ NEBO RADIÁLNÍ**.

KRUHOVÉ ZÁVITOVÉ ČELISTI SE UPÍNAJÍ DO VRATIDLA POMOCÍ UPÍNACÍCH ŠROUBŮ BUĎ PŘÍMO NEBO POMOCÍ POUZDRA.

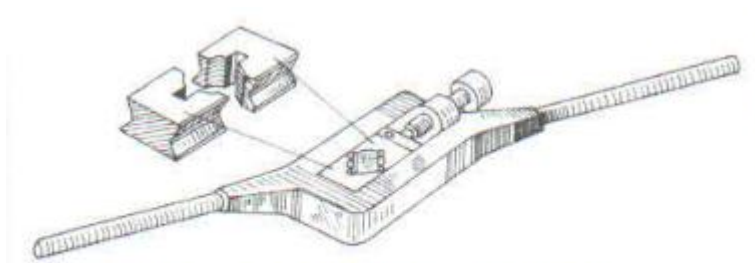


UPEVNĚNÍ PŘÍMÉ



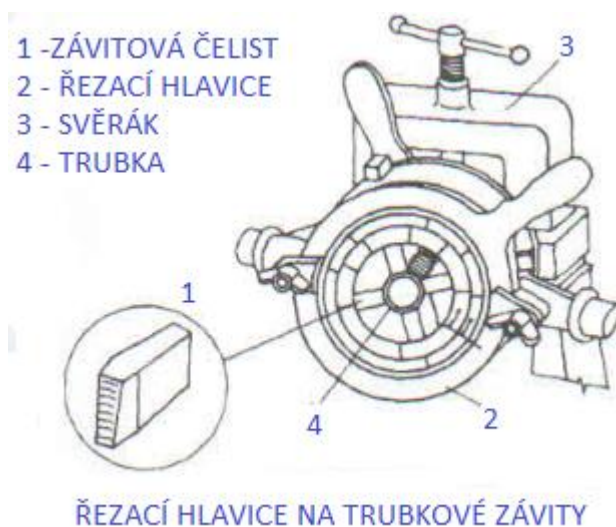
UPEVNĚNÍ POMOCÍ
POUZDRA

ZÁVITOVÉ ČELISTI DĚLENÉ SE POUŽÍVAJÍ OBVYKLE PŘI ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ VĚTŠÍCH ROZMĚRŮ



VRATIDLO S DĚLENOU ZÁVITOVOU ČELISTÍ

RADIÁLNÍ ZÁVITOVÉ ČELISTI SE POUŽÍVAJÍ NA VÝROBU VNĚJŠÍCH TRUBKOVÝCH ZÁVITŮ



TECHNOLOGICKÝ POSTUP VÝROBY VNĚJŠÍHO ZÁVITU

ČÍSLO OPERACE	POSTUP	NÁŘADÍ, POMŮCKY	MĚŘIDLA
1.	SNÍŽIT \varnothing DŘÍKU O 0,2 mm	SMIRK. PLÁTNO	POSUV. MĚŘ.
2.	ZHOTOVIT NÁBĚHOVÝ KUŽEL 45°	PLOCHÝ PILNÍK	
3.	ŘEZAT ZÁVIT	KRUHOVÁ ZÁV. ČELIST	
4.	KONTROLA ZÁVITU		ZÁVIT. MĚRKA ZÁVIT. KALIBR

PŘI ŘEZÁNÍ ČASTO Pootáčíme čelisti zpět, aby se zlomily tvořící se třísky.

PŘI ŘEZÁNÍ ZÁVITU MAŽEME řeznou kapalinou!

ŘEZÁNÍ ZÁVITŮ NA LITINĚ A NEŽELEZNÝCH KOVECH PROVÁDÍME OBVYKLE ZA SUCHA.