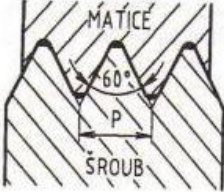
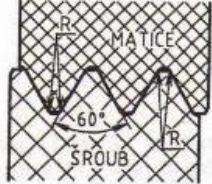
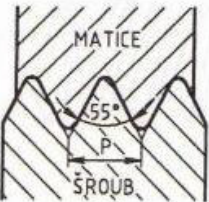
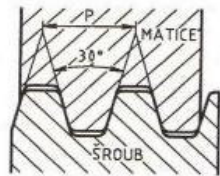
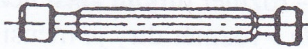
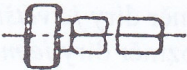
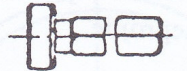
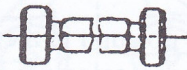
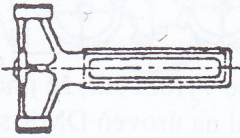
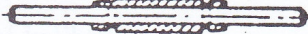
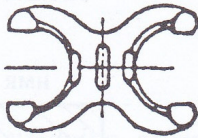
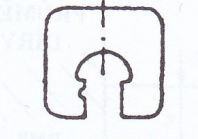

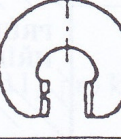
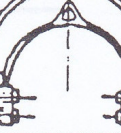
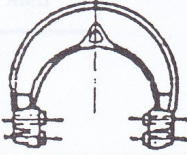


Tab. 2.1 Další typy závitů [1].

Závit	Tvar profilu	Použití	Číselně se označuje rozměr	Příklad
Metrický s hrubou roztečí		běžná spojení, šrouby, matice	velký průměr závitu v mm	M20
Metrický s jemnou roztečí		spojení s požadovanou větší samosvorností, závity ve slitinách lehkých kovů	velký průměr závitu a rozteč	M20x1
Metrický pro jemnou mechaniku a optiku		v průmyslu jemné mechaniky a optiky v případech, že běžné metrické závity nemohou vyhovět konstr. požadavkům	velký průměr závitu a rozteč	M8x0,5
Palcový Hrubá řada Jemná řada Zvlášť jemná řada		běžná spojení, šrouby, matice bližší specifikace podle použité řady	velký průměr závitu v palcích a řada	¼ - 28UNF
Metrický pro součásti z plastů		pro součásti z plastů, spojovaných s plastovými a kovovými součástmi	velký průměr závitu a rozteč	M24 M24x1
Whitworthův		pro opravy strojů staršího provedení a exportní zakázky do anglosaských zemí. Závit upevňovacího šroubu bezpečnostních pásů v automobilech	velký průměr závitu v palcích	W 7/16
Trubkový válcový		ke spojování trubek, tvarovek a armatur, obvykle vnitřní závit	světlost trubky v palcích	G2
Trubkový kuželový vnější		ke spojování trubek, tvarovek a armatur		R 11/2
Lichoběžníkový rovnoramenný jednochodý		pohybové šrouby a matice	velký průměr závitu a rozteč	Tr20x4
Lichoběžníkový rovnoramenný vícechodý		pohybové šrouby a matice se zvýšenou samosvorností a vyšší únosností	velký průměr závitu, stoupání a v závorce P s číselnou hodnotou rozteče	Tr20x8 (P4)

<p>Lichoběžníkový nerovnoramenný</p>		<p>pro pohybové šrouby a matice s rozdílným zatížením ve směru osy</p>	<p>velký průměr závitu a rozteč</p>	<p>S20x4</p>
<p>Oblý</p>		<p>pohybový závit vřeten malých průměrů a závit litinových šroubů</p>	<p>velký průměr závitu v mm</p>	<p>Rd40</p>

Přehled mezních kalibrů

Válečkové kalibry φ 1 až 30 mm	oboustranné	
Válečkové kalibry φ 30 až 100 mm	jednostranné - dobrá strana	
	jednostranné - zmetková strana	
	oboustranné	
Ploché kalibry jednostranné φ 60 až 160 mm		
Odpichy s kulovými konci		
Tímenové kalibry	oboustranné 3 až 100 mm	
	oboustranné 2 až 103 mm	
	jednostranné plechové 2 až 100 mm	
	jednostranné plechové 3 až 300 mm	
	jednostranné na zápichy 3 až 300 mm	
	jednostranné 105 až 500 mm	



Český metrologický institut

Okružní 31, 638 00 Brno
tel. +420 545 555 111
www.cmi.cz



Pracoviště:

Kalibrační laboratoř č.2202 akreditovaná Českým institutem pro akreditaci, o.p.s.

Oblastní inspektorát Brno, Okružní 31, 638 00 Brno

Oddělení primární nanometrologie a technické délky, tel. +420 545 555 111, fax +420 545 555 183

KALIBRAČNÍ LIST

č. 6014 - KL - F0195 - 16

Datum vystavení: 16.5.2016

List 1 ze 2 listů

Zákazník: Siemens Electric Machines, s.r.o.

Drásov 126, 664 24 Drásov

Měřidlo: Závitový kroužek dobrý

Výrobce: Škoda

Rozsah: M 12x1 Sh5 - Sh8

Identifikační číslo: 1

Etalon:

Název	Identif. č.	Číslo KL
délkoměr SIP 1002 M	1103	6033-KL-F0188-15

Výsledky kalibrace uvedené v tomto kalibračním listě byly získány za podmínek a s použitím postupů uvedených v tomto kalibračním listě.

Podmínky prostředí: Teplota vzduchu v laboratoři $20^{\circ}\text{C} \pm 0,5^{\circ}\text{C}$

Metoda měření: Měření se uskutečnilo podle pracovního postupu ČMI OI Brno
č. 633-MP-C029

Nejistota měření: $U = 0,0030 \text{ mm}$

Standardní nejistota měření byla určena v souladu s dokumentem EA 4/02. Uvedená rozšířená nejistota měření je součinem standardní nejistoty měření a koeficientu rozšíření k , který odpovídá pravděpodobnosti pokrytí asi 95 %, což pro normální rozdělení odpovídá koeficientu rozšíření $k = 2$.

Datum kalibrace: 16.5.2016

Kalibraci provedl(a):

Ing. Jan Šrámek



Zástupce vedoucího oddělení:

Ing. Václav Duchoň

Podmínky měření:

Průměr kuličky: 0.4951 mm
Konstanta doteku: 1.6329 mm
Metoda měření: třídoteková metoda

Výsledek měření:

Tabulka: Naměřené hodnoty středního průměru závitu dobrého/zmetkového kroužku:

<i>Naměřený rozměr</i> [mm]	<i>Střední průměr závitu</i> [mm]
11.2134	11.3379

Naměřené hodnoty vyhovují normě ČSN 25 4105.

Konec kalibračního listu.

Český metrologický institut

Oblastní inspektorát Brno

Okružní 31

638 00 Brno

-3-