

Matričky  
Polotovary matriček  
pro výrobu elektroerozivním  
obráběním  
Pojistky proti otočení

# MATRIČKY



Celosvětově vedoucí  
výrobce střížných  
řešení

[www.daytonprogress.cz](http://www.daytonprogress.cz)



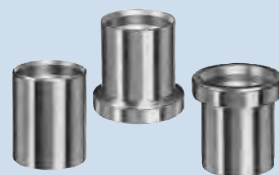
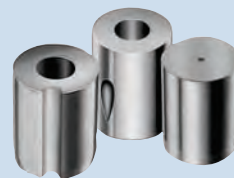


## MATRIČKY

• AD_	bez hlavy, ISO 8977	1.1
• AN_	bez hlavy, s kónickým uvolněním	1.2
• AH_	s hlavou, ISO 8977	1.3
• AHU	Polotovary matriček s hlavou, pro výrobu EEO	1.4
• AHE	Polotovary matriček s hlavou a s válcovým uvolněním, pro výrobu EEO	1.5
• ADU	Polotovary matriček bez hlavy, pro výrobu EEO	1.6
• ADE	Polotovary matriček bez hlavy a s válcovým uvolněním, pro výrobu EEO	1.7
• DR_	s hlavou, s kónickým uvolněním	1.8
• DN_	bez hlavy, s kónickým uvolněním	1.9

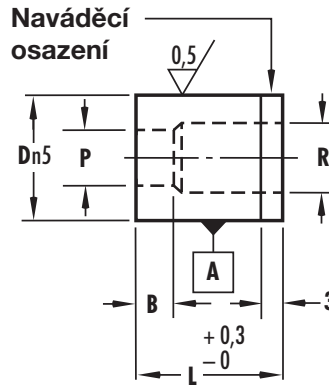
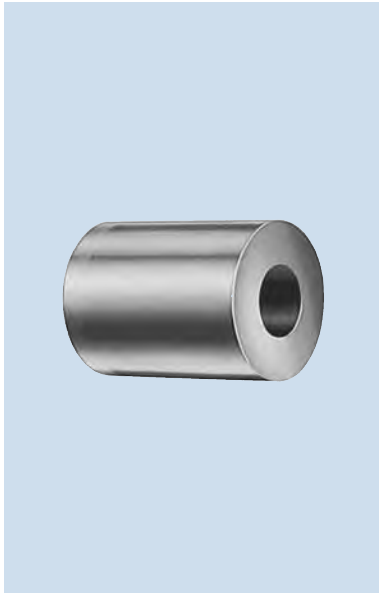
## RŮZNÉ

• Pojistky proti otočení	2.1
• Standardizované zvláštní tvary	2.2



# MATRIČKY TYP AD\_

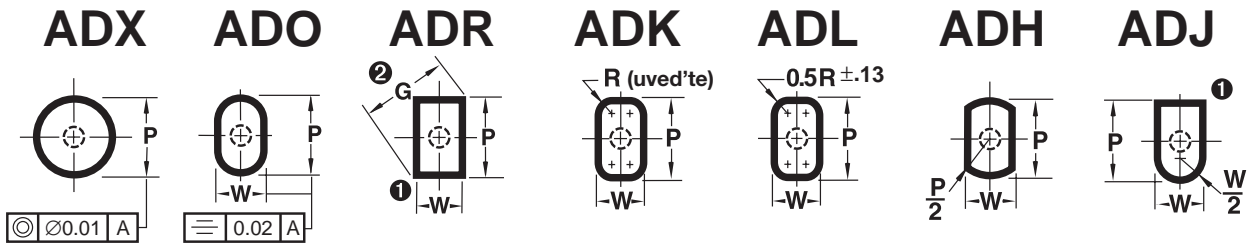
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



bez hlavy, ISO 8977

Matričky AD odpovídají normě NAAMS™ pro matričky s rovným uvolněním

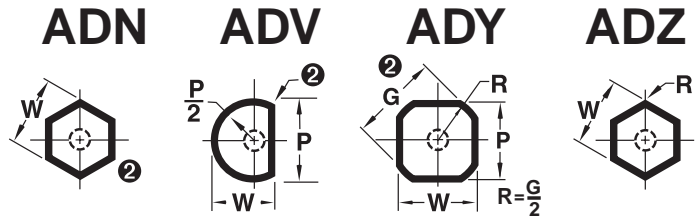
Material: A2 (standardně) a M2 – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků ADJ a ADR společně s příslušnými matričkami jsou střížníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střížná vůle rovna nebo menší než 0,08.

2 Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$



Vnější Ø D	Délka tvarové č. B			Typ & D	Interval (Standard) P	Typ & D	Tvar			L							
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G	R	20	22	25	28	30	32	32	35
08	4	-	-	ADX 08	1,50-2,40	-	-	-	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	-	-	ADX 08	2,41-3,00	-	-	-	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	-	ADX 08	3,01-3,20	-	-	-	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
10	4	-	-	ADX 10	1,50-2,40	A_10	-	-	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	-	-	ADX 10	2,41-3,00	A_10	-	-	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	-	ADX 10	3,01-3,20	A_10	1,20-3,20	-	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	-	ADX 10	3,21-5,00	A_10	1,20-5,00	-	6,0	•	•	•	•	•	•	•	•

Vnější Ø	Délka tvar. č. L <sub>1</sub>			Typ & D	Interval (Standard) P	Typ & D	Tvar			L						
	Std.	Alt.	Alt.				Min.	Max.	Max.							
	D	S	A				B	W	P/G	R	20	22	25	28	30	32
13	5	—	—	ADX13	1,50-2,40	AD_13	—	—	3,5	•	•	•	•	•	•	•
	5	—	—	ADX13	2,41-3,00	AD_13	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	ADX13	3,01-3,20	AD_13	—	—	4,0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	ADX13	3,21-5,00	AD_13	2,00-5,00	—	6,0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	ADX13	5,01-7,20	AD_13	2,00-7,20	—	8,0	•	•	•	•	•	•	•
16	5	8	—	ADX16	5,00-7,20	AD_16	2,40-7,20	—	8,0	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	—	ADX16	7,21-8,80	AD_16	2,40-8,80	—	9,5	•	•	•	•	•	•	•
20	5	12	20	ADX20	7,00-8,80	AD_20	3,20-8,80	—	9,5	•	•	•	•	•	•	•
	5	12	20	ADX20	8,81-11,00	AD_20	3,20-11,00	—	12,0	•	•	•	•	•	•	•
22	6	12	20	ADX22	9,00-14,00	AD_22	4,00-14,00	—	15,0	•	•	•	•	•	•	•
25	6	12	20	ADX25	11,00-14,00	AD_25	4,80-14,00	—	15,0	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	ADX25	14,01-16,50	AD_25	4,80-16,50	—	17,5	•	•	•	•	•	•	•
32	6	12	20	ADX32	13,00-16,50	AD_32	5,50-16,50	—	17,5	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	ADX32	16,51-20,00	AD_32	5,50-20,00	—	21,0	•	•	•	•	•	•	•
38	8	12	20	ADX38	16,00-20,00	AD_38	6,40-20,00	—	21,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX38	20,01-26,00	AD_38	6,40-26,00	—	27,0	•	•	•	•	•	•	•
40	8	12	20	ADX40	16,00-20,00	AD_40	6,40-20,00	—	21,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX40	20,01-26,00	AD_40	6,40-26,00	—	27,0	•	•	•	•	•	•	•
45	8	12	20	ADX45	19,00-26,00	AD_45	8,00-26,00	—	27,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX16	26,01-35,00	AD_45	8,00-35,00	—	36,0	•	•	•	•	•	•	•
50	8	12	20	ADX50	22,00-26,00	AD_50	—	—	27,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX50	26,01-35,00	AD_50	9,00-35,00	—	36,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX50	35,01-40,00	AD_50	9,00-40,00	—	41,0	•	•	•	•	•	•	•
56	8	12	20	ADX56	25,00-35,00	AD_56	10,00-35,00	—	36,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX56	35,01-40,00	AD_56	10,00-40,00	—	41,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX56	40,01-45,00	AD_56	40,00-45,00	—	46,0	•	•	•	•	•	•	•
63	8	12	20	ADX63	28,00-35,00	AD_63	—	—	36,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX63	35,01-40,00	AD_63	11,00-40,00	—	41,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX63	40,01-45,00	AD_63	11,00-45,00	—	46,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX63	45,01-50,00	AD_63	11,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
71	8	12	20	ADX71	31,00-40,00	AD_71	12,00-40,00	—	41,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX71	40,01-45,00	AD_71	12,00-45,00	—	46,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX71	45,01-50,00	AD_71	12,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX71	50,01-56,00	AD_71	12,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
76	8	12	20	ADX76	39,00-45,00	AD_76	15,00-45,00	—	46,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX76	45,01-50,00	AD_76	15,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX76	50,01-56,00	AD_76	15,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX76	56,01-60,00	AD_76	15,00-60,00	—	61,0	•	•	•	•	•	•	•
85	8	12	20	ADX85	43,00-50,00	AD_85	21,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX85	50,01-56,00	AD_85	21,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX85	56,01-60,00	AD_85	21,00-60,00	—	61,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX85	60,01-66,00	AD_85	21,00-66,00	—	67,0	•	•	•	•	•	•	•
90	8	12	20	ADX90	45,00-50,00	AD_90	25,00-50,00	—	51,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX90	50,01-56,00	AD_90	25,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX90	56,01-60,00	AD_90	25,00-60,00	—	61,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX90	60,01-66,00	AD_90	25,00-66,00	—	67,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX90	66,01-70,00	AD_90	25,00-70,00	—	71,0	•	•	•	•	•	•	•
100	8	12	20	ADX100	50,00-56,00	AD_100	33,00-56,00	—	57,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX100	56,01-60,00	AD_100	33,00-60,00	—	61,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX100	60,01-66,00	AD_100	33,00-66,00	—	67,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX100	66,01-70,00	AD_100	33,00-70,00	—	71,0	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	ADX100	70,01-78,00	AD_100	33,00-78,00	—	79,0	•	•	•	•	•	•	•

# Standardní úpravy pro matričky bez hlavy Typ AD\_

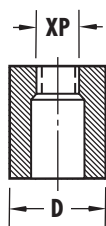
Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

D	AD_			
	Min. P	Min. W	Max. P/G	R
10	1,5*	1,2	5,5	6,0
13	1,5*	1,2	7,5	8,0
16	3,0	2,0	9,0	9,5
20	5,0	2,4	11,5	12,0
22	7,0	3,2	14,5	15,0
25	9,0	4,0	17,0	17,5
32	11,0	4,8	20,5	21,0
38	13,0	5,5	26,5	27,0
40	13,0	5,5	26,5	27,0
45	16,0	6,4	35,0	36,0
50	19,0	8,0	40,0	41,0
56	22,0	9,0	45,0	46,0
63	25,0	10,0	50,0	51,0
71	28,0	11,0	56,0	57,0
76	31,0	12,0	60,0	61,0
85	39,0	15,0	66,0	67,0
90	43,0	21,0	70,0	71,0
100	45,0	25,0	78,0	79,0

\* Min. P 3,00 při délce tvarové části 8mm

## XP, XW

Rozměry P nebo W větší nebo menší než standard

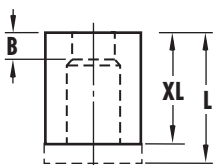


## POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Pro matričky Typ AD\_ viz str. 2.1.1.

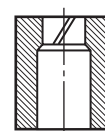
## XL,

Zkrácení celkové délky matričky nemá vliv na délku činné části B. Nejmenší celková délka = 13 mm.



## XSC

Ochrana proti vrácení odpadu  
Zabraňuje vrácení odpadu.



Způsob objednání:

## LL

Přesná celková délka  
Jako XL, přičemž celková délka je stanovena s tolerancí  $\pm 0,02$ .

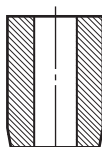
ADX 13 S25 P7.0 A2 XSC MM0.3 CS5

Typ D L P Materiál Úpravy Tloušťka materiálu Strážná vůle na každé straně (%)

Při objednávce uveďte tloušťku materiálu a strážnou vůli (na každé straně v %).

## XBL

Průběžný tvar

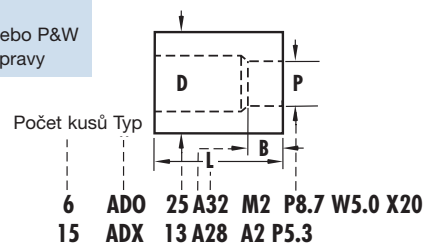
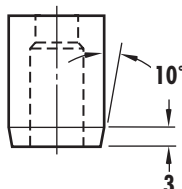


## Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
Typ  
Vnější průměr  
Délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy

## XAL

Naváděcí osazení v úhlu 10° u matriček AD\_  
Tento úhel vytvoří prostor pro další kroky po opracování CNC. Představuje standard u matriček AN\_.





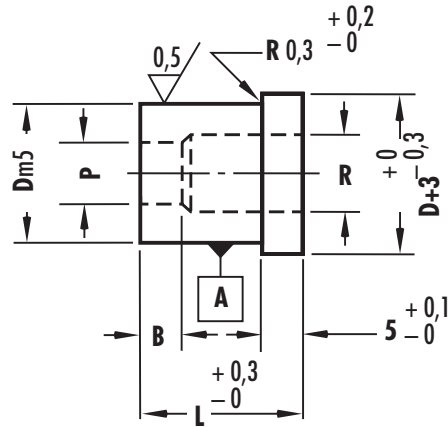
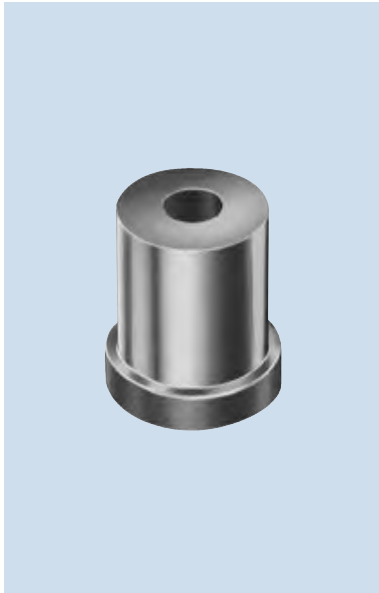






# MATRIČKY S HLAVOU TYP AH\_

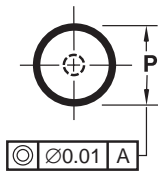
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



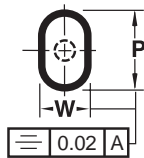
s hlavou ISO 8977

Material: A2 (Standard) a M2 – uveďte prosím na objednávce

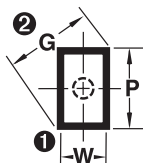
**AHX**



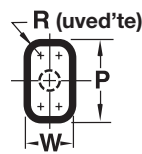
**AHO**



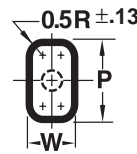
**AHR**



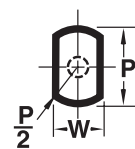
**AHK**



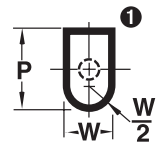
**AHL**



**AHH**



**AHJ**

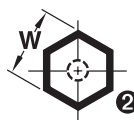


1 V případě objednání tvarových střížníků AHJ a AHR společně s příslušnými matickami jsou střížníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střížná vůle rovna nebo menší než 0,08.

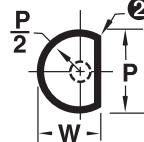
2 Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$

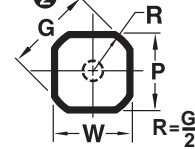
**AHN**



**AHV**



**AHY**



**AHZ**



Vnější Ø D	Délka tvarové č. B			Typ & D	Interval (Standard) P	Typ & D	Tvar			L							
	Std. S	Alt. A	Alt. B				Min. W	Max. P/G	R	20	22	25	28	30	32	32	35
08	4	-	-	AHX 08	1,50-2,40	-	-	-	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	-	-	AHX 08	2,41-3,00	-	-	-	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	-	AHX 08	3,01-3,20	-	-	-	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
10	4	-	-	AHX 10	1,50-2,40	A__10	-	-	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	-	-	AHX 10	2,41-3,00	A__10	-	-	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	-	AHX 10	3,01-3,20	A__10	1,20-3,20	-	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	4	8	-	AHX 10	3,21-5,00	A__10	1,20-5,00	-	6,0	•	•	•	•	•	•	•	•

Vnější Ø	Délka tvarové č. B			Typ & D	Interval (Standard) P	Typ & D	Tvar		R	L							
	Std.	Alt.	Alt.				Min.	Max.		20	22	25	28	30	32	32	35
	D	A	B				W	P/G									
13	5	–	–	AHX 13	1,50-2,40	A__13	–	–	3,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	–	–	AHX 13	2,41-3,00	A__13	–	–	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	–	AHX 13	3,01-3,20	A__13	–	–	4,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	–	AHX 13	3,21-5,00	A__13	2,00-5,00	–	6,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	–	AHX 13	5,01-7,20	A__13	2,00-7,20	–	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•
16	5	8	–	AHX 16	5,00-7,20	A__16	2,40-7,20	–	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	8	–	AHX 16	7,21-8,80	A__16	2,40-8,80	–	9,5	•	•	•	•	•	•	•	•
20	5	12	20	AHX 20	7,00-8,80	A__20	3,20-8,80	–	9,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	5	12	20	AHX 20	8,81-11,00	A__20	3,20-11,00	–	12,0	•	•	•	•	•	•	•	•
22	6	12	20	AHX 22	9,00-14,00	A__22	4,00-14,00	–	15,0	•	•	•	•	•	•	•	•
25	6	12	20	AHX 25	11,00-14,00	A__25	4,80-14,00	–	15,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	AHX 25	14,01-16,50	A__25	4,80-16,50	–	17,5	•	•	•	•	•	•	•	•
32	6	12	20	AHX 32	13,00-16,50	A__32	5,50-16,50	–	17,5	•	•	•	•	•	•	•	•
	6	12	20	AHX 32	16,51-20,00	A__32	5,50-20,00	–	21,0	•	•	•	•	•	•	•	•
38	8	12	20	AHX 38	16,00-20,00	A__38	6,40-20,00	–	21,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 38	20,01-26,00	A__38	6,40-26,00	–	27,0	•	•	•	•	•	•	•	•
40	8	12	20	AHX 40	16,00-20,00	A__40	6,40-20,00	–	21,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 40	20,01-26,00	A__40	6,40-26,00	–	27,0	•	•	•	•	•	•	•	•
45	8	12	20	AHX 45	19,00-26,00	AH_45	8,00-26,00	–	27,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 45	26,01-35,00	AH_45	8,00-35,00	–	36,0	•	•	•	•	•	•	•	•
50	8	12	20	AHX 50	22,00-26,00	AH_50	–	–	27,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 50	26,01-35,00	AH_50	9,00-35,00	–	36,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 50	35,01-40,00	AH_50	9,00-40,00	–	41,0	•	•	•	•	•	•	•	•
56	8	12	20	AHX 56	25,00-35,00	AH_56	10,00-35,00	–	36,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 56	35,01-40,00	AH_56	10,00-40,00	–	41,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 56	40,01-45,00	AH_56	10,00-45,00	–	46,0	•	•	•	•	•	•	•	•
63	8	12	20	AHX 63	28,00-35,00	AH_63	–	–	36,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 63	35,01-40,00	AH_63	11,00-40,00	–	41,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 63	40,01-45,00	AH_63	11,00-45,00	–	46,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 63	45,01-50,00	AH_63	11,00-50,00	–	51,0	•	•	•	•	•	•	•	•
71	8	12	20	AHX 71	31,00-40,00	AH_71	12,00-40,00	–	41,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 71	40,01-45,00	AH_71	12,00-45,00	–	46,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 71	45,01-50,00	AH_71	12,00-50,00	–	51,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 71	50,01-56,00	AH_71	12,00-56,00	–	57,0	•	•	•	•	•	•	•	•
76	8	12	20	AHX 76	39,00-45,00	AH_76	15,00-45,00	–	46,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 76	45,01-50,00	AH_76	15,00-50,00	–	51,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 76	50,01-56,00	AH_76	15,00-56,00	–	57,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 76	56,01-60,00	AH_76	15,00-60,00	–	61,0	•	•	•	•	•	•	•	•
85	8	12	20	AHX 85	43,00-50,00	AH_85	21,00-50,00	–	51,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 85	50,01-56,00	AH_85	21,00-56,00	–	57,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 85	56,01-60,00	AH_85	21,00-60,00	–	61,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 85	60,01-66,00	AH_85	21,00-66,00	–	67,0	•	•	•	•	•	•	•	•
90	8	12	20	AHX 90	45,00-50,00	AH_90	25,00-50,00	–	51,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 90	50,01-56,00	AH_90	25,00-56,00	–	57,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 90	56,01-60,00	AH_90	25,00-60,00	–	61,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 90	60,01-66,00	AH_90	25,00-66,00	–	67,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 90	66,01-70,00	AH_90	25,00-70,00	–	71,0	•	•	•	•	•	•	•	•
100	8	12	20	AHX 100	50,00-56,00	AH_100	33,00-56,00	–	57,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 100	56,01-60,00	AH_100	33,00-60,00	–	61,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 100	60,01-66,00	AH_100	33,00-66,00	–	67,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 100	66,01-70,00	AH_100	33,00-70,00	–	71,0	•	•	•	•	•	•	•	•
	8	12	20	AHX 100	70,01-78,00	AH_100	33,00-78,00	–	79,0	•	•	•	•	•	•	•	•

# Standardní úpravy pro matričky s hlavou AH\_

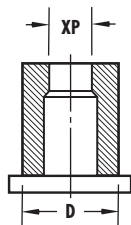
Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobeny za minimálních dodatečných nákladů.

D	Min. P	Min. W	Max. P/G	Max. R
10	1,5*	1,2	5,5	6,0
13	1,5*	1,2	7,5	8,0
16	3,0	2,0	9,0	9,5
20	5,0	2,4	11,5	12,0
22	7,0	3,2	14,5	15,0
25	9,0	4,0	17,0	17,5
32	11,0	4,8	20,5	21,0
38	13,0	5,5	26,5	27,0
40	13,0	5,5	26,5	27,0

\*Min. P 3,00 při délce tvarové části 8 mm.

**XP,  
XW**

Rozměry P nebo W větší nebo menší než standard

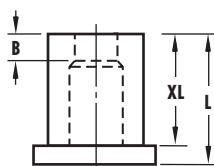


## POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Pro matričky Typ AH\_ viz str. 2.1.1.

**XL,**

Zkrácení celkové délky matričky má vliv na délku činné části B. Výška hlavy zůstává nezměněná.

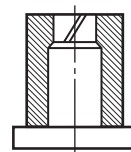


**LL**

Přesná celková délka Jako XL, přičemž celková délka je stanovena s tolerancí  $\pm 0,02$ .

**XSC**

Ochrana proti vracení odpadu Zabraňuje vracení odpadu.



**Způsob  
objednání:**

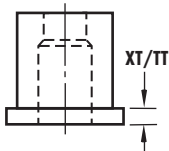
**AHX 13 S25 P7.0 M2 XSC MM0.3 CS5**

Typ	D	L	P	Materiál	Úpravy	Tloušťka materiálu	Střížná vůle na každé straně (%)

Při objednávce uveďte tloušťku materiálu a střížnou vůli (na každé straně v %).

**XT,**

Redukovaná výška hlavy nemá vliv na rozměr B, a však zkracuje celkovou délku.

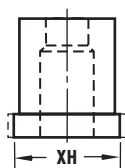


**TT**

Přesná výška hlavy Tolerance výšky hlavy činí  $\pm 0,01$ . Nemá vliv na rozměr B, zkracuje však.

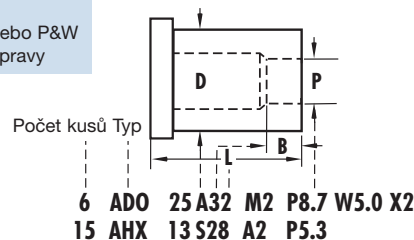
**XH**

Redukovaný průměr hlavy Rovný D  $+0,00 - 0,03$ .



**Způsob objednání:**

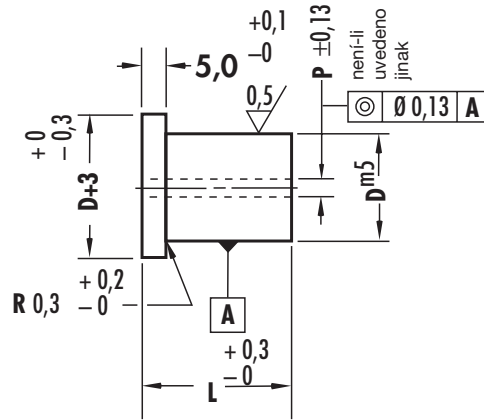
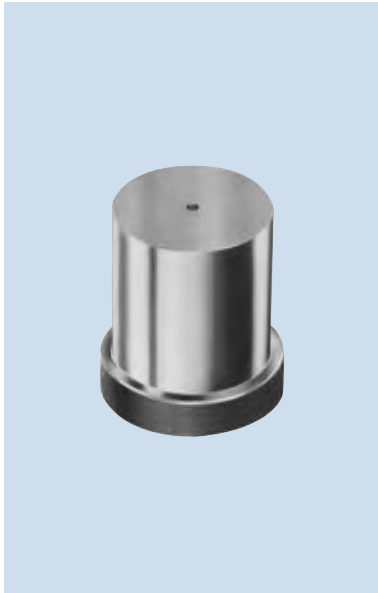
Údaj: Počet kusů  
Typ  
Vnější průměr  
Délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy





# POLOTOVARY MATRIČEK S HLAVOU, PRO VÝROBU EEO TYP AHU

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



**Material:** A2 nebo M2 – uveďte prosím na objednávce

Typ	Vnější Ø D	P	L						
			20	22	25	28	30	32	35
AHU	8,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•
	10,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•
	13,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	16,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	20,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	22,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	25,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	32,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	38,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•
	40,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•

## Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů

**2**

Typ

**AHU**

Vnější průměr a délkové údaje

**32 25**

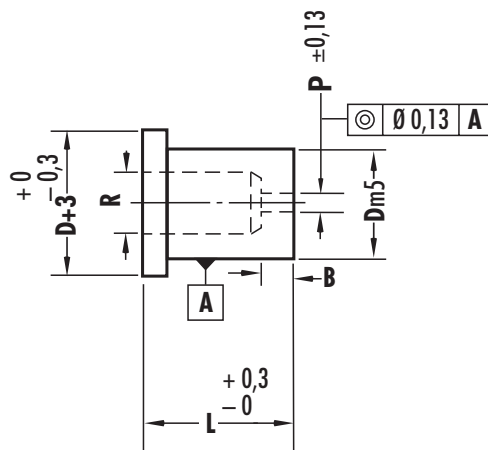
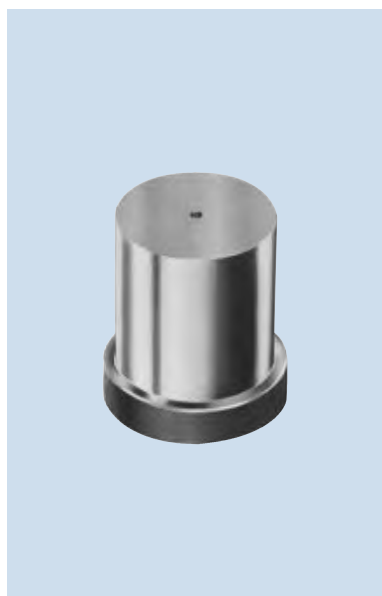
Material

**A2**

Pro co nejrychlejší dodání použijte rozměry otvoru (P) uvedené v tabulce. Přejete-li si polotovar s větším otvorem, uveďte „XP“ a potřebný rozměr.

POLOTOVARY MATRIČEK S HLAVOU A S VÁLCOVÝM UVOLNĚNÍM, PRO VÝROBU EEO TYP AHE

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



Material: A2 nebo M2 – uveďte prosím na objednávce

Typ	Vnější Ø D	P	Délka tvarové části B				R	L						
			Std. S	Alt. A	Alt. B	L								
						20		22	25	28	30	32	35	
AHE	8,0	0,8	–	–	–	–	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	10,0	0,8	4	8	–	6,0	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	13,0	1,6	5	8	–	8,0	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	16,0	1,6	5	8	–	9,5	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	20,0	1,6	5	12	20	12,0	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	22,0	1,6	6	12	20	15,0	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	25,0	1,6	6	12	20	17,5	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	32,0	1,6	6	12	20	21,0	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	38,0	1,6	8	12	20	27,0	•	•	•	•	•	•	•	
AHE	40,0	1,6	8	12	20	27,0	•	•	•	•	•	•	•	

Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů

2

Typ

AHE

Vnější průměr a délkové údaje

32 25

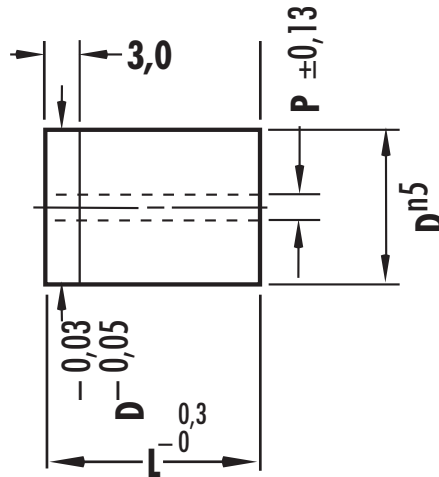
Material

A2

Pro co nejrychlejší dodání použijte rozměry otvoru (P) uvedené v tabulce. Přejete-li si polotovar s větším otvorem, uveďte „XP“ a potřebný rozměr.

# POLOTOVARY MATRIČEK BEZ HLAVY, PRO VÝROBU EEO TYP ADU

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



Material: A2 nebo M2 – uveďte prosím na objednávce

Typ	Vnější Ø D	P	L							
			20	22	25	28	30	32	35	40
ADU	8,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	10,0	0,8	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	13,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	16,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	20,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	22,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	25,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	32,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	38,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	40,0	1,6	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	45,0	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	50,0	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	56,0	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	63,0	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	71,0	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	76,0	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	85,0	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	90,0	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•
ADU	100,00	3,2	•	•	•	•	•	•	•	•

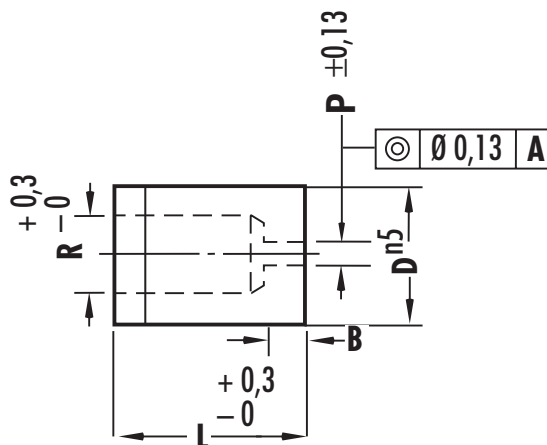
## Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů	<b>2</b>
Typ	<b>ADU</b>
Vnější průměr a délkové údaje	<b>40 32</b>
Material	<b>A2</b>

Pro co nejrychlejší dodání použijte rozměry otvoru (P) uvedené v tabulce. Přejete-li si polotovary s větším otvorem, uveďte „XP“ a potřebný rozměr.



Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63



**Material:** A2 nebo M2 – uveďte prosím na objednávce

Typ	Vnější		Délka tvarové části				L								
	Ø D	P	B			R									
			Std. S	Alt. A	Alt. B		20	22	25	28	30	32	35	40	
ADE	8,0	0,8	–	–	–	–	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	10,0	0,8	4	8	–	6,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	13,0	1,6	5	8	–	8,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	16,0	1,6	5	8	–	9,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	20,0	1,6	5	12	20	12,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	22,0	1,6	6	12	20	15,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	25,0	1,6	6	12	20	17,5	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	32,0	1,6	6	12	20	21,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	38,0	1,6	8	12	20	27,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	40,0	1,6	8	12	20	27,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	45,0	3,2	8	12	20	36,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	50,0	3,2	8	12	20	41,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	56,0	3,2	8	12	20	46,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	63,0	3,2	8	12	20	51,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	71,0	3,2	8	12	20	57,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76,0	3,2	8	12	20	61,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	85,0	3,2	8	12	20	67,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	90,0	3,2	8	12	20	71,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	100,00	3,2	8	12	20	79,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•

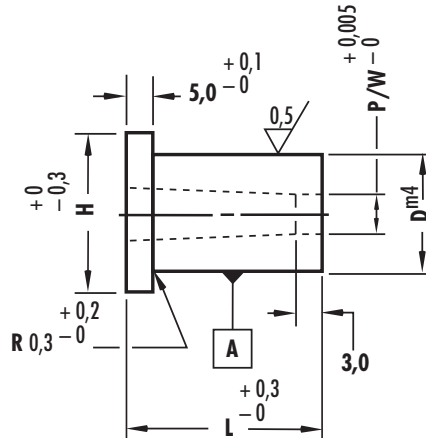
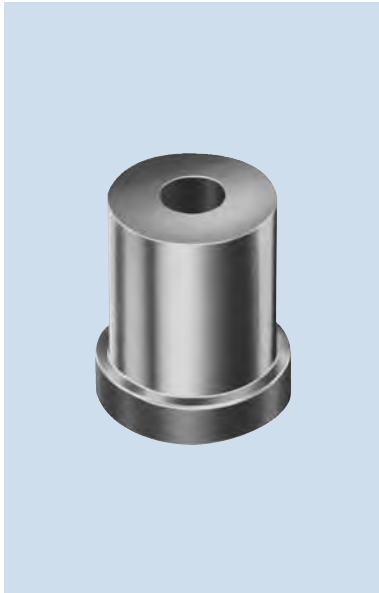
**Způsob objednání:**

Údaj: Počet kusů	<b>2</b>
Typ	<b>ADE</b>
Vnější průměr a délkové údaje	<b>40 32</b>
Material	<b>A2</b>

Pro co nejrychlejší dodání použijte rozměry otvoru (P) uvedené v tabulce. Přejete-li si polotovar s větším otvorem, uveďte „XP“ a potřebný rozměr.

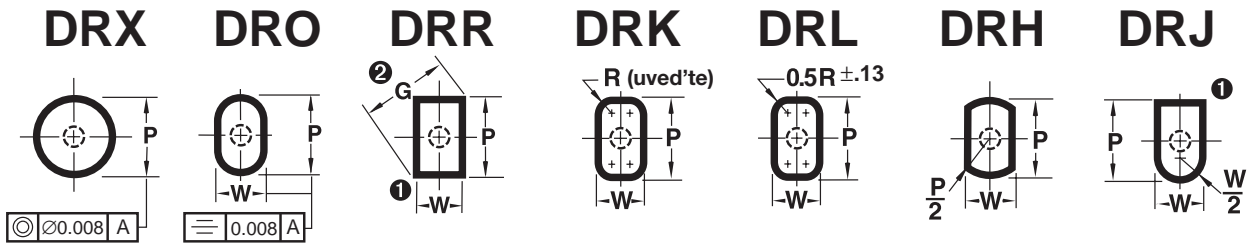
# MATRIČKY S HLAVOU, S KÓNICKÝM UVOLNĚNÍM TYP DR\_

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



Matričky s vysokou výrobní přesností s hlavou

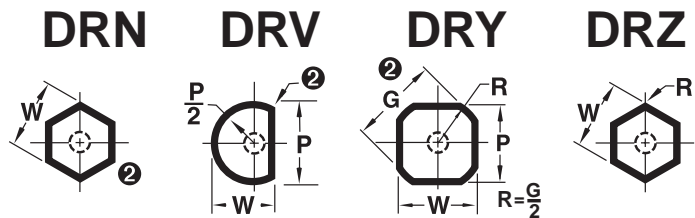
Material: A2, M2 nebo PS – uveďte prosím na objednávce



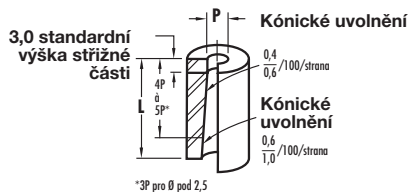
1 V případě objednání tvarových střížníků DRJ a DRR společně s příslušnými matričkami jsou střížníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střížná vůle rovna nebo menší než 0,08.

2 Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

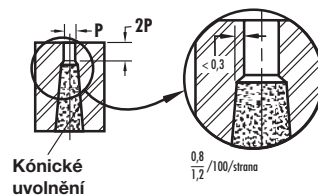
$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$



Vnější Ø D	H	Kulatá Interval P	Tvar		L									
			Min. W	Max. P/G	13,0	16,0	20,0	22,0	25,0	28,0	30,0	32,0	35,0	
5,0	8,0	1,60- 3,20	1,30	3,20										
6,0	9,0	1,60- 3,90	1,30	3,90										
8,0	11,0	2,40- 5,40	1,30	5,40	13	16	20	22	25	28	30	32		
10,0	13,0	3,20- 6,80	1,30	6,80										35
13,0	16,0	5,40- 8,80	1,90	8,80										
16,0	19,0	7,40-10,80	1,90	10,80										
20,0	23,0	9,50-13,60	1,90	13,60										
25,0	28,0	12,00-17,00	1,90	17,00										
32,0	35,0	16,00-22,00	1,90	22,00			20	22	25	28	30	32	35	
38,0	41,0	18,00-27,00	1,90	27,00										
40,0	43,0	18,00-27,00	1,90	27,00										



Když  $P < 1,6$

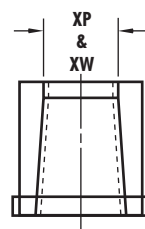


## Standardní úpravy pro matričky DR\_

Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobeny za minimálních dodatečných nákladů.

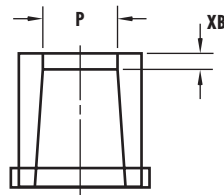
**XP,** Rozměry P nebo W větší než standard

Vnější Ø	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	38,0	40,0
Max. P/G	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	30,40	32,00



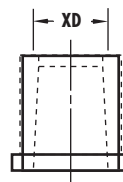
**XB** Délka tvarové části větší nebo menší než standard

Roz. otvoru	0,800-1,600	1,601-2,400	2,401-4,000	4,001-6,000	6,001-8,000	8,001-10,000	10,001
Max. XB	3,2	5,0	6,0	8,0	9,5	11,0	13,0



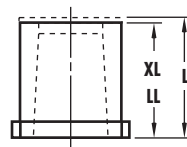
**XD** Vnější průměr menší než standard  
Průměr hlavy se mění způsobem odpovídajícím zmenšení vnějšího průměru.

Vnější Ø	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	38,0	40,0
Min. XD	3,500	5,000	6,500	8,500	11,500	14,500	18,500	23,000	30,000	36,000	38,000
Max. P/G	0,72D	0,75D	0,77D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D



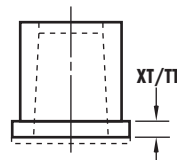
**XL** Zkrácení celkové délky  
Nejmenší celková délka se rovná následujícímu:  
Bez hlavy = 6 S hlavou = 6 + T

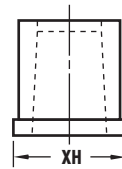
**LL** Přesná celková délka  
Jako XL, přičemž celková délka je stanovena s tolerancí  $\pm 0,02$ .



**XT** Redukovaná výška hlavy  
Materiál je odebrán na konci s hlavou, čímž dochází ke zkrácení celkové délky.

**TT** Přesná výška hlavy  
Jako XT, přičemž tloušťka hlavy je stanovena s tolerancí  $\pm 0,01$ .



**XH****Redukovaný průměr hlavy**  
Minimální průměr hlavy činí  $D + 0,00 - 0,03$ .**XN****DayTride®** Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřeбенí. Lze dodat pouze u M2 a PS.**XNT****DAYTiN®**

Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2 a PS.

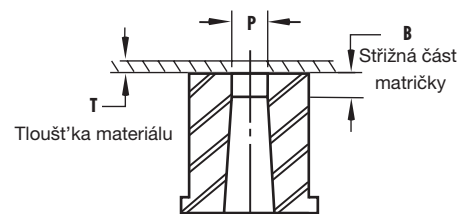
## POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Pro matričky Typ DR\_ viz str. 2.1.2.

## Zkrácená délka tvarové části matričky

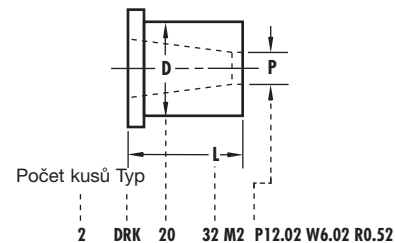
V zájmu snížení poruch při lisování na minimum by měla být délka tvarové části u materiálů tenčích než 0,80 redukována. Zkrácená tvarová část se vyrábí bez dodatečných nákladů, musí však být v objednávce specifikována.

Tloušťka materiálu T	0,10-0,30	0,30-0,50	0,50-0,80	0,80-výše
Střížná část matričky XB	0,8	1,6	2,4	3,0

**Způsob objednání:** T= 0,40 DNX 05-25 P2.600 M2 XB1.6

### Způsob objednání:

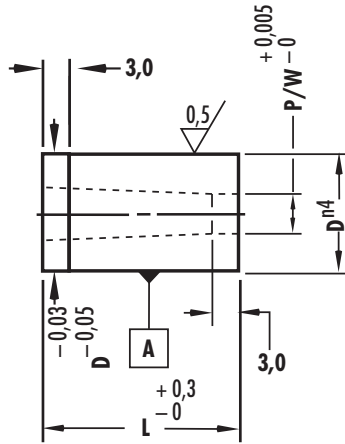
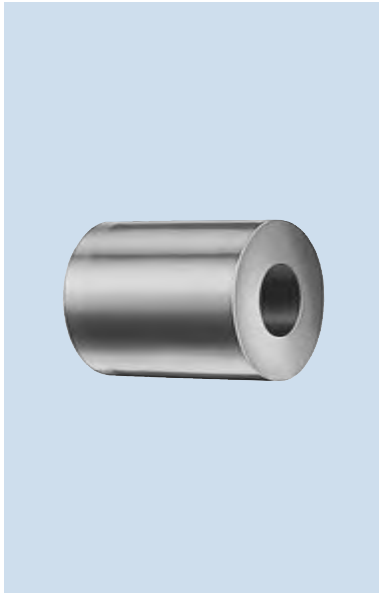
Údaj: Počet kusů  
Typ  
Průměr dříku  
Délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy





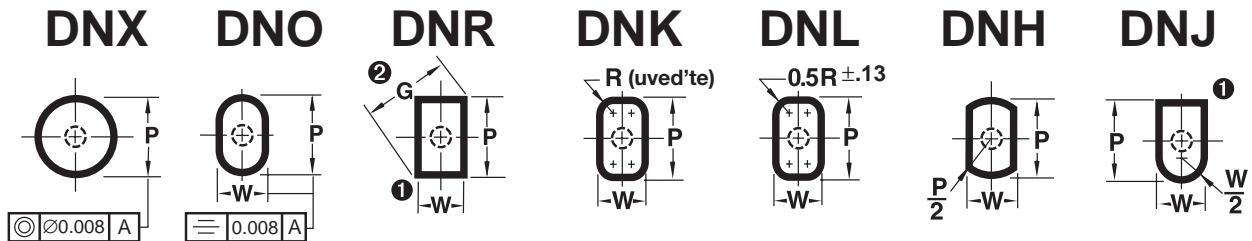
# MATRIČKY BEZ HLAVY, S KÓNICKÝM UVOLNĚNÍM TYP DN\_

Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS (PS4)	63-65



**Matričky s vysokou výrobní přesností bez hlavy**  
D 45,0 až 71,0 lze dodat pouze z materiálu A2 a M2

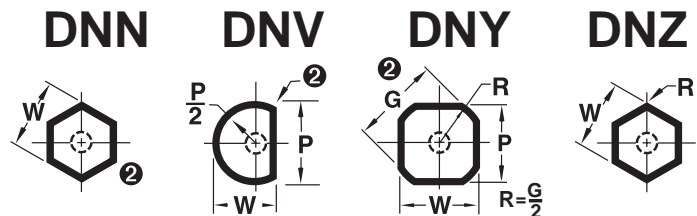
**Materiál:** A2, M2 a PS – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků DNJ a DNR společně s příslušnými matričkami jsou střížníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střížná vůle rovna nebo menší než 0,08.

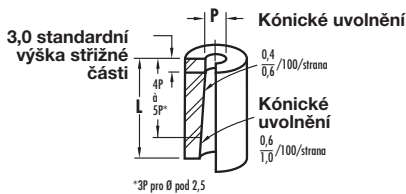
2 Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$

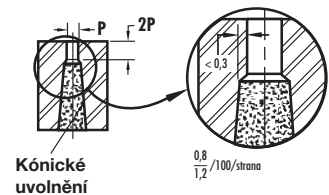


Vnější Ø D	H	Kulatá Interval P	Tvar		L											
			Min.	Max.	13,0	16,0	20,0	22,0	25,0	28,0	30,0	32,0	35,0	40,0		
5,0	8,0	1,60-3,20	1,30	3,20												
6,0	9,0	1,60-3,90	1,30	3,90												
8,0	11,0	2,40-5,40	1,30	5,40	13	16	20	22	25	28	30	32				
10,0	13,0	3,20-6,80	1,30	6,80										35		
13,0	16,0	5,40-8,80	1,90	8,80												
16,0	19,0	7,40-10,80	1,90	10,80												
20,0	23,0	9,50-13,60	1,90	13,60												
25,0	28,0	12,00-17,00	1,90	17,00												
32,0	35,0	16,00-22,00	1,90	22,00			20	22	25	28	30	32	35			
38,0	41,0	18,00-27,00	1,90	27,00												
40,0	43,0	18,00-27,00	1,90	27,00												

Vnější Ø D	H	Kulatá Interval P	Tvar		L											
			Min.	Max.	13,0	16,0	20,0	22,0	25,0	28,0	30,0	32,0	35,0	40,0		
45,0		18,00-35,00	4,80	35,00												
50,0		18,00-40,00	4,80	40,00												
56,0		18,00-45,00	4,80	45,00				22	25	28	30	32	35	40		
63,0		18,00-50,00	4,80	50,00												
71,0		18,00-56,00	4,80	56,00												



Když P < 1,6



## Standardní úpravy pro matričky DN\_

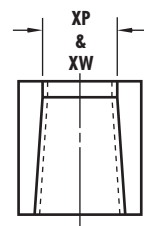
Provedení nad rámec výše uvedených velikostí představují standardní úpravu a mohou být vyrobena za minimálních dodatečných nákladů.

### XP,

Rozměry P nebo W větší než standard

### XW

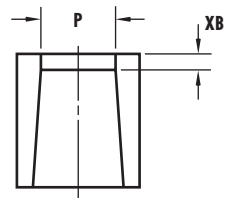
Vnější Ø	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	38,0	40,0
Max. P/G	3,5	4,5	6,5	8,5	11,5	14,5	18,5	23,5	30,5	30,40	32,00



### XB

Délka tvarové části větší nebo menší než standard

Roz. otvoru	0,800-1,600	1,601-2,400	2,401-4,000	4,001-6,000	6,001-8,000	8,001-10,000	10,001
Max. XB	3,2	5,0	6,0	8,0	9,5	11,0	13,0

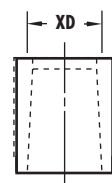


### XD

Vnější průměr menší než standard

Průměr hlavy se mění způsobem odpovídajícím zmenšení vnějšího průměru.

Vnější Ø	5,0	6,0	8,0	10,0	13,0	16,0	20,0	25,0	32,0	38,0	40,0
Min. XD	3,500	5,000	6,500	8,500	11,500	14,500	18,500	23,000	30,000	36,000	38,000
Max. P/G	0,72D	0,75D	0,77D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D	0,80D



### XL

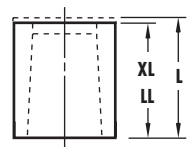
Zkrácení celkové délky

Nejmenší celková délka se rovná následujícímu:  
Bez hlavy = 6 S hlavou = 6 + T

### LL

Přesná celková délka

Jako XL, přičemž celková délka je stanovena s tolerancí ± 0,02.



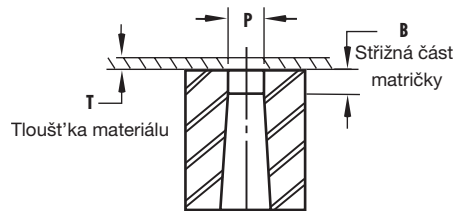
## POJISTKY PROTI OTOČENÍ

Pro matričky Typ DN\_ viz str. 2.1.2.

## Zkrácená délka tvarové části matričky

V zájmu snížení poruch při lisování na minimum by měla být délka tvarové části u materiálů tenčích než 0,80 redukována. Zkrácená tvarová část se vyrábí bez dodatečných nákladů, musí však být v objednávce specifikována.

Tloušťka materiálu T	0,10-0,30	0,30-0,50	0,50-0,80	0,80-výše
Střížná část matričky XB	0,8	1,6	2,4	3,0



**Způsob objednání:** T= 0,40 DNX 05-25 P2.600 M2 XB1.6

### Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
Typ  
Průměr dířku  
Délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy

Počet kusů	Typ	D	P	L
2	DNX 50	25	M2	P37.92 M2 XD49.99
5	DNX 13	35	A2	P8.00 W2.15 XB2.00





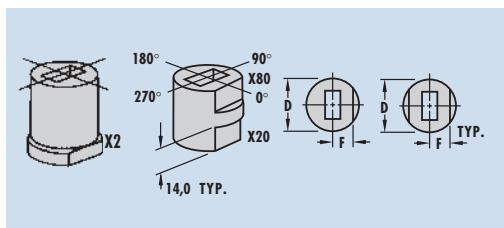
# POJISTKY PROTI OTOČENÍ PRO MATRIČKY TYP AD\_, AN\_, AH\_

## Definice:

**Standardní poloha** na 0°.  
**Alternativní polohy** na 90°, 180°  
 nebo 270° jsou k dostání bez příplatku.

## Poloha definovaná

zákazníkem je každý  
 úhel odlišný od úhlů  
 0°, 90°, 180° nebo 270°.



## Plošky

	Jednoduché plošky X2, X20 a X80			Jednoduché plošky X5, X50 a X90		
Pojistka proti otočení:	X2	X20	X80	X5	X50	X90
Matrička	dole dole nahoře			dole dole nahoře		

### Způsob objednání:

**X2 - 90°**

**X5 - 135°**

	Dvojitě plošky X3		Dvojitě plošky X6	
Pojistka proti otočení:	X3		X6	
Matrička	dole		dole	

### Způsob objednání:

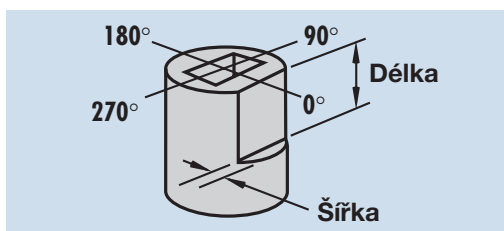
**X3 - 90°**

**X6 - 135°**

Druhá ploška je vždy paralelní k první plošce.

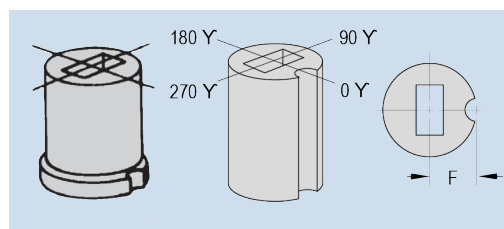
## Matričky

<b>Vnější Ø</b>	<b>08</b>	<b>10</b>	<b>13</b>	<b>16</b>	<b>20</b>	<b>22</b>	<b>25</b>	<b>32</b>	<b>38</b>	<b>40</b>
F	3,5	4,0	5,5	7,0	8,5	9,5	11,0	14,0	17,0	18,0
<b>Vnější Ø</b>	<b>45</b>	<b>50</b>	<b>56</b>	<b>63</b>	<b>71</b>	<b>76</b>	<b>85</b>	<b>90</b>	<b>100</b>	
F	20,5	23,0	26,0	29,5	33,5	35,5	40,0	42,5	47,5	



## Další plošky

Kód	Šířka	Délka	Kód	Šířka	Délka
X81	1,5	13	X91	1,5	13
X82	1,5	16	X92	1,5	16
X83	1,5	20	X93	1,5	20
X84	1,5	Po celé délce	X94	1,5	Po celé délce
X85	2,5	13	X95	2,5	13
X86	2,5	16	X96	2,5	16
X87	2,5	20	X97	2,5	20
X88	2,5	Po celé délce	X98	2,5	Po celé délce
X89	Uved'te rozměry		X99	Uved'te rozměry	



## Otvory pro lícovací kolíky

	Otvory pro lícovací kolíky X0, X4, X41, X43				Otvory pro lícovací kolíky X1, X7, X71, X73			
Pojistka proti otočení:	X0	X4	X41	X43	X0	X4	X41	X43
Kolík Ø	3,0	3,0	4,0	6,0	3,0	3,0	4,0	6,0

### Způsob objednání:

**X0 - 180°**

**X71 - 135°**

### Rozměr F u matriček

Vnější Ø		08	10	13	16-25	32-100
X0/X1	F	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D
X4/X7	F	4,7	5,5	6,7	0,5D	0,5D
X41/X71	F	5,2	6,0	7,2	0,5D	0,5D
X43/X73	F	6,2	7,0	8,2	0,5D+1,0	0,5D

### Způsob objednání:

**5 ADO 40 30 P16.00 W6.40 X2**  
**9 ADR 100 35 P75.00 W50.00 X83**  
**6 ANK 50 40 P27.00 W19.00 X43**

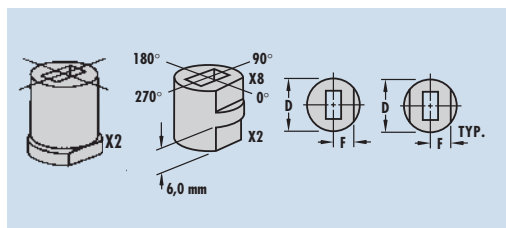
## Plošky ve srovnání s otvory pro lícovací kolík

Při stanovování maximálního otvoru matričky se vycházelo z používání plošek. Existují proto případy, při nichž by mohl otvor pro lícovací kolík při použití lícovacích kolíků montovaných zezadu proniknout do uvolnění matričky pro odpad. Z tohoto důvodu existují dva způsoby specifikace polohy lícovacího kolíku: **X0** (standardní/alternativní poloha) a **X1** (speciální poloha), která se nacházejí vždy ve vzdálenosti 0,5 D od středové linie. Blíží-li se však hodnoty průměru otvoru k horní hranici hodnoty P, mohou být specifikovány polohy **X4** (standardní/alternativní poloha) nebo **X7** (speciální poloha). Tímto se lícovací kolík opět posouvá směrem ven, aby bylo garantováno, že se otvor pro odvod odpadu a otvor pro lícovací kolík nedostanou do kolize.

# POJISTKY PROTI OTOČENÍ PRO MATRIČKY TYP DR\_, DN\_

**Definice:**  
**Standardní poloha** na 0°.  
**Alternativní polohy** na 90°, 180°  
 nebo 270° jsou k dostání bez příplatku.

**Poloha definovaná**  
 zákazníkem je každý  
 úhel odlišný od úhlů  
 0°, 90°, 180° nebo 270°.



## Plošky

	Jednoduché plošky X2 a X8		Jednoduché plošky X5 a X9	
Pojistka proti otočení:	X2	X80	X5	X9
Matrička	dole nahoře		dole nahoře	

**Způsob objednání:**

**X2 - 90°**

**X5 - 135°**

	Dvojitě plošky X3		Dvojitě plošky X6	
Pojistka proti otočení:	X3		X6	
Matrička	dole		dole	

**Způsob objednání:**

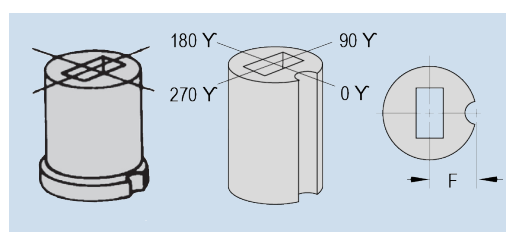
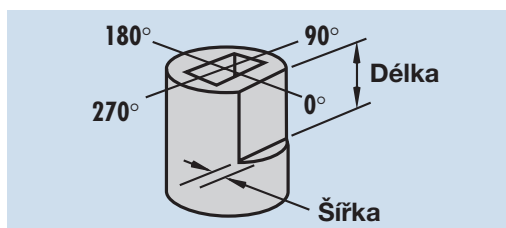
**X3 - 90°**

**X6 - 135°**

Druhá ploška je vždy paralelní k první plošce.

## Matričky

Vnější Ø	05	06	08	10	13	16	20	22	25
F	2,2	2,6	3,5	4,3	5,6	6,9	8,7	9,5	10,8
Vnější Ø	32	38	40	45	50	56	63	71	
F	13,8	16,8	17,4	19,5	21,7	24,2	27,3	30,7	



### Plošky ve srovnání s otvory pro lícovací kolík

Při stanovování maximálního otvoru matričky se vycházelo z používání plošek. Existují proto případy, při nichž by mohl otvor pro lícovací kolík při použití lícovacích kolíků montovaných zezadu proniknout do uvolnění matričky pro odpad. Z tohoto důvodu existují dva způsoby specifikace polohy lícovacího kolíku: **X0** (standardní/alternativní poloha) a **X1** (speciální poloha), která se nacházejí vždy ve vzdálenosti 0,5 D od středové linie. Bližší-li se však hodnoty průměru otvoru k horní hranici hodnoty P, mohou být specifikovány polohy **X4** (standardní/alternativní poloha) nebo **X7** (speciální poloha). Tímto se lícovací kolík opět posouvá směrem ven, aby bylo garantováno, že se otvor pro odvod odpadu a otvor pro lícovací kolík nedostanou do kolize.

## Další plošky

Kód	Šířka	Délka	Kód	Šířka	Délka
X81	1,5	13	X91	1,5	13
X82	1,5	16	X92	1,5	16
X83	1,5	20	X93	1,5	20
X84	1,5	Po celé délce	X94	1,5	Po celé délce
X85	2,5	13	X95	2,5	13
X86	2,5	16	X96	2,5	16
X87	2,5	20	X97	2,5	20
X88	2,5	Po celé délce	X98	2,5	Po celé délce
X89	Uved'te rozměry		X99	Uved'te rozměry	

## Otvory pro lícovací kolíky

	Otvory pro lícovací kolíky X0, X4, X41, X43				Otvory pro lícovací kolíky X1, X7, X71, X73			
Pojistka proti otočení:	X0	X4	X41	X43	X0	X4	X41	X43
Kolík Ø	3,0	3,0	4,0	6,0	3,0	3,0	4,0	6,0

**Způsob objednání:**

**X0 - 180°**

**X71 - 135°**

### Rozměr F u matriček

Vnější Ø	05	06	08	10	13	16-25	32-71
<b>X0/X1</b> F	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D	0,5D
<b>X4/X7</b> F	3,5	3,9	4,7	5,5	6,7	0,5D	0,5D
<b>X41/X71</b> F	4,0	4,4	5,2	6,0	7,2	0,5D	0,5D
<b>X43/X73</b> F	5,0	5,4	6,2	7,0	8,2	0,5D+1,0	0,5D

**Způsob objednání:**

**5 DRO 40 30 P16.00 W6.40 X2**  
**9 DRR 100 35 P75.00 W50.00 X83**

# STANDARDIZOVANÉ ZVLÁŠTNÍ TVARY

## Určení polohy pojistky proti otočení

### X2 standardní poloha

Pojistky proti otočení se v polohách 0°, 90°, 180°, 270° ve směru proti pohybu hodinových ručiček zhotovují bez příplatku. Další pojistky proti otočení viz list 2.1.1, 2.1.2.

### Zvláštní poloha X5

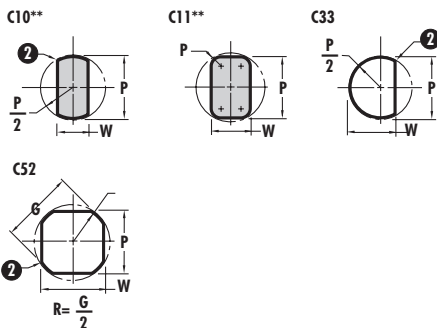
Úprava dle přání zákazníka s výchozím bodem v poloze 0°. Hodnota stupňů se uvádí ve směru proti pohybu hodinových ručiček.

### Zjednodušené údaje

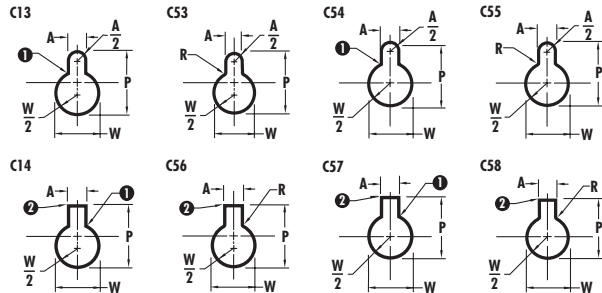
83 běžných tvarů - není třeba uvádět detaily

90°

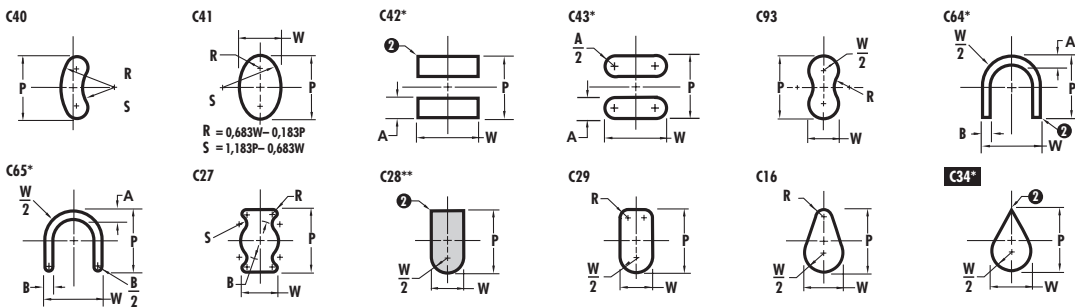
#### Kulaté s ploškami



#### Jednoduché klíčové dírky



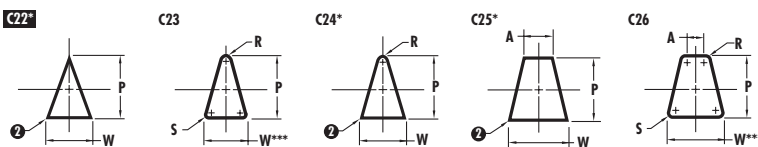
#### Různé



180°

0°

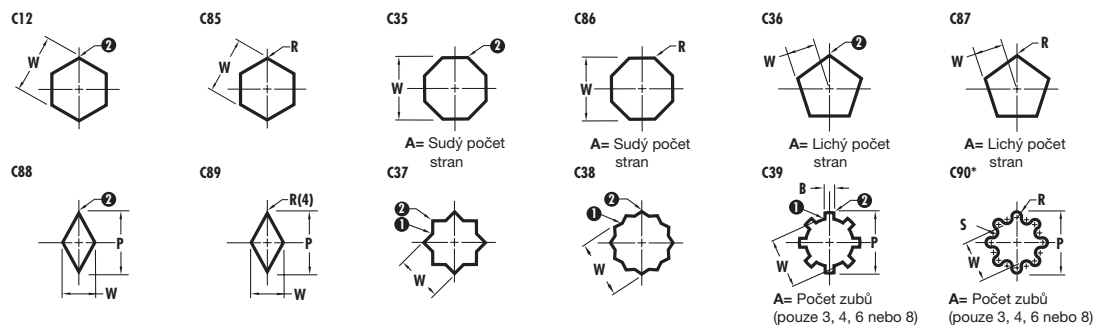
#### Trojúhelníkovité/Lichoběžníkovité



\*\* Nyní k dostání jako standardní tvar, viz stránky produktů

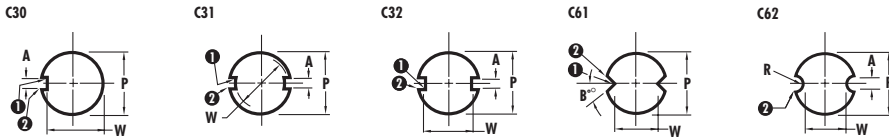
\*\*\* Tangenciální

#### Mnohoúhelníky

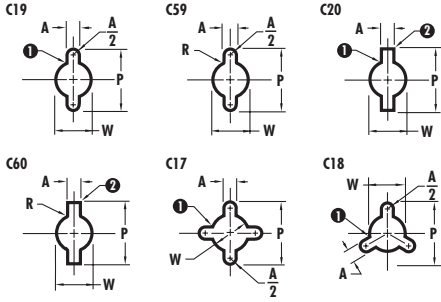


270°

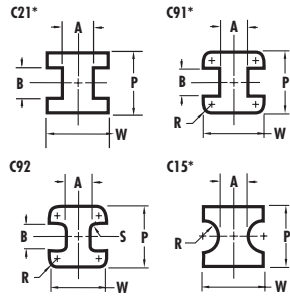
Tvar klíče



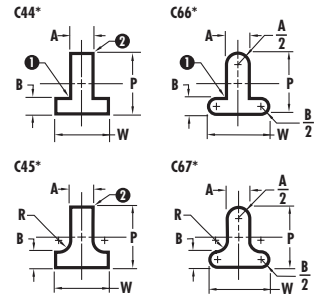
Tvar vícenásobná klíčová dírka



Tvar dvojité T

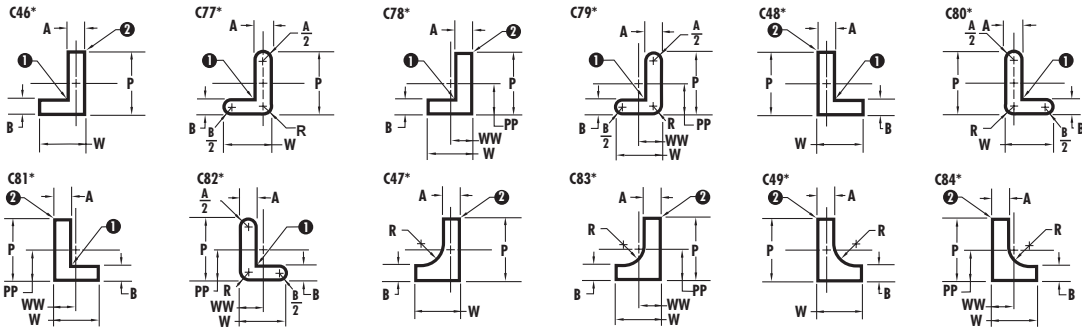


Tvar jednoduché T



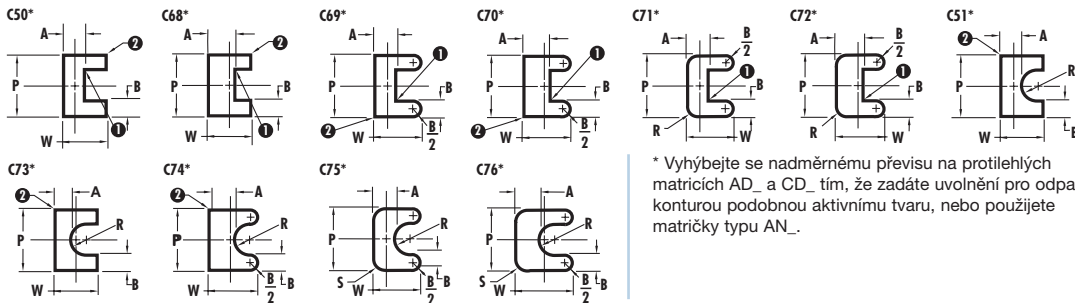
Tvar L

180°



0°

Tvar U



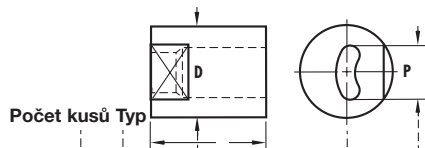
\* Vyhýbejte se nadměrnému převisu na protilehlých maticích AD\_ a CD\_ tím, že zadáte uvolnění pro odpad konturou podobnou aktivnímu tvaru, nebo použijete maticky typu AN\_.

- 1 V případě objednání tvarových střížníků společně s příslušnými matickami jsou střížníky zhotovovány s rohovým rádiem, pokud je střížná vůle rovna nebo menší než 0,08.
- 2 Zkontrolujte rozměry P a W, abyste se ujistili, že úhlopříčka G nepřekračuje vyobrazenou maximální hodnotu.

$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$

Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
 Typ  
 Vnější průměr  
 délka střížné části a celková délka  
 Materiál  
 Standardní úpravy  
 Rozměry P nebo P&W



10 ADC 38 S32 C40 P16.1 R35.1 S28.1 X80

