

Střížníky a hledáčky  
s jistěním na kuličku  
Kotevní desky  
Náradí pro montáž

# BALL LOCK



Celosvětově vedoucí  
výrobce střížných  
řešení

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





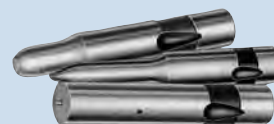
## STŘIŽNÍKY, HLEDÁČKY A USTAVOVACÍ KOLÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU, TĚŽKÁ ŘADA

• BJ_	Střížníky s jištěním na kuličku s odlepovákem, Jektole®	1.1
• BP_	Střížníky s jištěním na kuličku bez odlepováku, standard	1.2
• BPT	Hledáčky s jištěním na kuličku	1.3
• BPA	Ustavovací kolíky s jištěním na kuličku	1.4
• BJB	Polotovary střížníku s jištěním na kuličku s odlepovákem, Jektole®	1.5
• BPB	Polotovary střížníku s jištěním na kuličku bez odlepováku, standard	1.6
• BZ_	Střížníky s jištěním na kuličku s odlepovákem, Jektole®	1.7
• BK_	Střížníky s jištěním na kuličku bez odlepováku, standard	1.8



## STŘIŽNÍKY, HLEDÁČKY A USTAVOVACÍ KOLÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU, LEHKÁ ŘADA

• CJ_	Střížníky s jištěním na kuličku s odlepovákem, Jektole® - ISO 10071	2.1
• CP_	Střížníky s jištěním na kuličku bez odlepováku, standard - ISO 10071	2.2
• CPT	Hledáčky s jištěním na kuličku - ISO 10071	2.3
• CPA	Ustavovací kolíky s jištěním na kuličku	2.4
• CJB	Polotovary střížníku s jištěním na kuličku s odlepovákem	2.5
• CPB	Polotovary střížníku s jištěním na kuličku bez odlepováku	2.6
• CZ_	Střížníky s jištěním na kuličku s odlepovákem, Jektole®	2.7
• CK_	Střížníky s jištěním na kuličku bez odlepováku, standard	2.8



## KOTEVNÍ DESKY PRO STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TĚŽKÁ ŘADA, LEHKÁ ŘADA

• BRA	Kotevní desky s pneumatickým nastavením	3.1
• BRT	Kotevní desky True Position®, těžká řada	3.2
• BRTBS	Kotevní desky True Position®, těžká řada	3.3
• CRT	Kotevní desky True Position®, lehká řada	3.5
• NRT	Kompaktní kotevní desky pro kulaté střížníky s jištěním na kuličku	3.6
• TRT	Kompaktní kotevní desky pro kulaté střížníky s jištěním na kuličku	3.7
• TRN06	Kotevní desky pro střížníky s jištěním na kuličku	3.8
• BRP	Kotevní desky Multi Position™, těžká řada	3.9
• BRPBP	Kotevní desky Multi Position™, těžká řada	4.0
• CRP	Kotevní desky Multi Position™, lehká řada	4.1



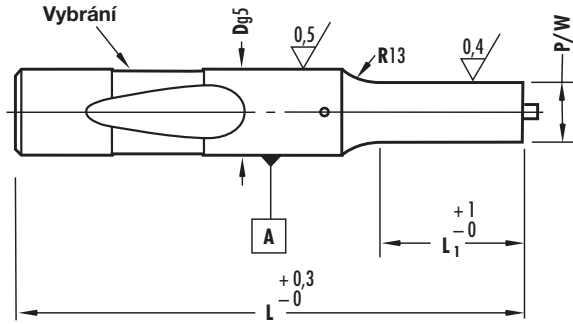
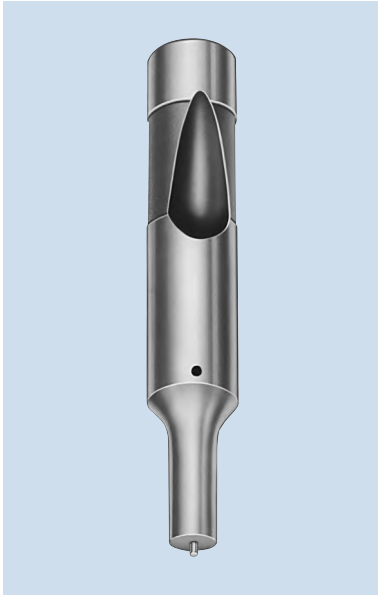
## RŮZNÉ

• Komponenty k odlepovákům, Jektole®	5.1
• Standardizované zvláštní tvary	5.2
• Měkké podložky, tvrdé podložky	5.3
• Příslušenství kotevních desek	5.4
• Nářadí pro montáž střížníků s jištěním na kuličku	5.5
• Kontrolní přípravek pro polohu kuličky	5.6



STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU S ODLEPOVÁKEM TĚŽKÁ ŘADA TYP BJ\_ JEKTOLE®

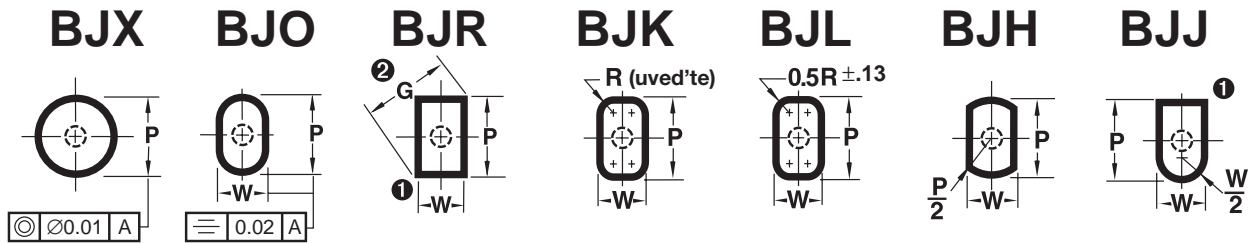
Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65



U průměrů dřívku D=32 a D=40 bez postranního otvoru

Těžká řada, s odlepowákem, Jektole®  
Střížníky BJ odpovídají normě NAAMS™

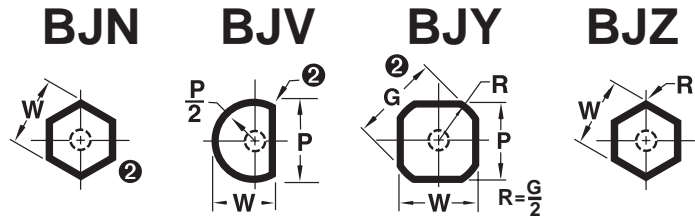
Material: M2 (standardně) a PS – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků BJJ a BJR 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. Překročila úhlopříčka G maximální hodnotu, viz list 1.7.1.

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



D	Délka			Typ & D	Interval (standardně) P	Typ & D	Tvar		L							Jektole® odlep.	
	Std.	Alt.	Alt.				Min.	Max.	63	71	80	90	100	110	125		
10	19	10*	-	BJX10	2,10- 9,97	BJ_10	2,10- 9,97		•	•	•	•	•	•	•	•	J4M†
13	19	13	25	BJX13	5,00-12,97	BJ_13	4,50-12,97	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	13	25	BJX16	8,00-15,97	BJ_16	6,00-15,97	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J6M
20	19	13	25	BJX20	12,00-19,97	BJ_20	8,00-19,97	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	13	25	BJX25	16,00-24,97	BJ_25	10,00-24,97	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J9M
32	19	13	25	BJX32	24,00-31,97	BJ_32	12,50-31,97	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J12M
40	25	19	30	BJX40	30,00-39,97	BJ_40	14,00-39,97	•	•	•	•	•	•	•	•	•	J12M

\*Min. hodnota P nebo W = 1,60, když L<sub>1</sub> = 10

• L<sub>1</sub> 25 nelze dodat

J2 (P<3,0)  
(viz list 5.1.1)

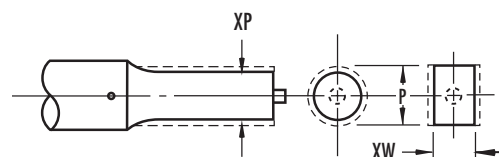
# Standardní úpravy u střížníků BJ

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

L <sub>1</sub> Max.	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	Minimální P u kulatých střížníků						Minimální W u tvarových střížníků					
10	1,4	1,5	2,4	3,2	4,0	5,0	1,4	1,5	2,4	4,0	4,0	5,0
13	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
16	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
20	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
40	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2

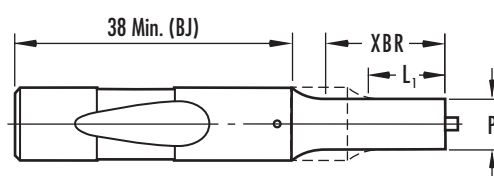
**XP,  
XW**

Rozměry P nebo W menší než standard



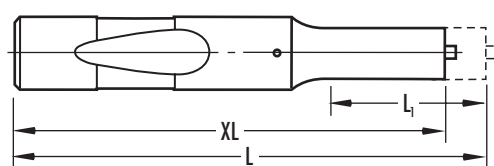
**XBR**

Délka činné části větší než standard  
uved'te XBR nebo XBB a délku (viz tabulku výše)



**XL**

Zkrácení celkové délky  
Zkrácení celkové délky v partii ostří zkracuje délku činné části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.



**XN**

DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

**XK**

Bez postranního otvoru pro odvádění vzduchu. Bez nákladů. Komponenty Jektole® se v tomto případě se střížníkem nedodávají.

**XNT**

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

**XJ**

Menší součástky Jektole®  
Viz stranu 5.1.1.

**XNM**

Speciální povlakování metodou PVD.  
Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD.  
Provádí se jen u materiálu M2 a PS.

**XCN**

TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřeбенí. Lze dodat pouze u M2 a PS.

## Standardní poloha sedla kuličky

Standardní poloha sedla kuličky se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy na 0°, 180° nebo 270° jsou vyráběny bez příplatku.

## Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní polohu sedla kuličky je třeba ve specifikaci uvést jako BS a číselný údaj ve stupních měřený od 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.

## Přídavné sedlo kuličky

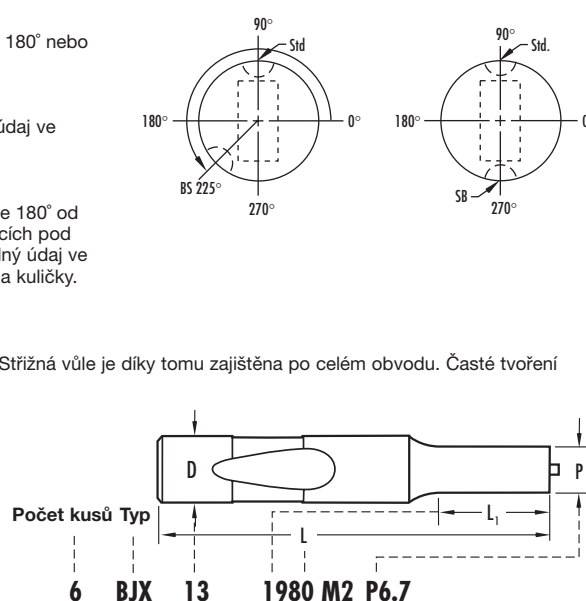
Je možné objednat provedení se dvěma sedly kuličky. Obvykle se nachází v poloze 180° od hlavního sedla kuličky. Používá se ke snížení četnosti přebušování střížníků děrujících pod úhlem, protože ten lze po opotřebení jedné hrany otočit o 180°. Uved'te SB a číselný údaj ve stupních. Přídavné sedlo kuličky se může též nacházet v úhlu 90° od hlavního sedla kuličky. Nedoporučuje se pro průměry dříků pod 20.

## Střížníky BJL pro vyšší životnost

Tyto střížníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střížná vůle je díky tomu zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření ořepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje.

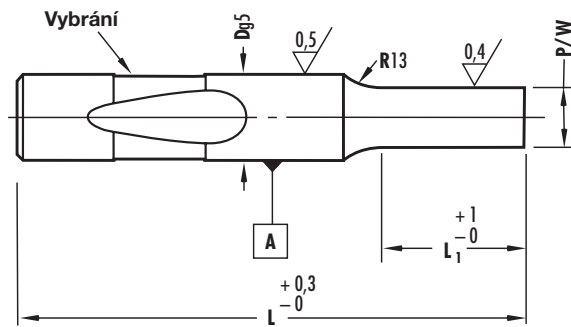
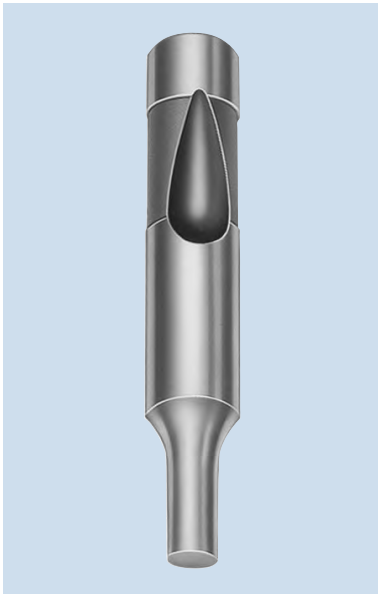
## Způsob objednání:

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



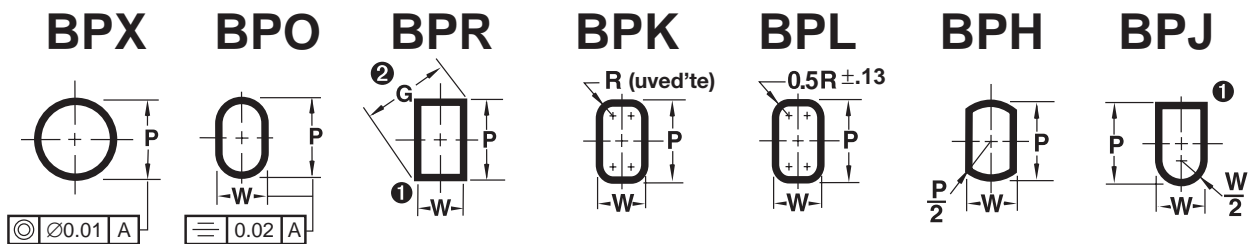
# STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TĚŽKÁ ŘADA TYP BP\_

Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65



**Těžká řada, bez odlepováku, Regular**  
Střížníky BP odpovídají normě NAAMST™

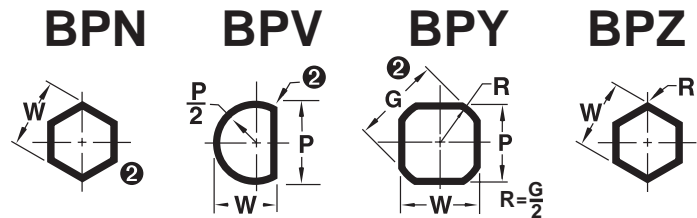
**Material:** M2 (standardně) a PS – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků BPJ a BPR 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. Překročí-li úhlopříčka G maximální hodnotu, viz list 1.8.1.

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



D	Délka			Typ & D	Interval (standardně) P	Typ & D	Tvar		L						
	Std.	Alt.	Alt.				Min. W	Max. P/G	63	71	80	90	100	110	125
10	19	10*	–	BPX10	2,10- 9,97	BP_10	2,10- 9,97		•	•	•	•	•	•	•
13	19	13	25	BPX13	5,00-12,97	BP_13	4,50-12,97	•	•	•	•	•	•	•	•
16	19	13	25	BPX16	8,00-15,97	BP_16	6,00-15,97	•	•	•	•	•	•	•	•
20	19	13	25	BPX20	12,00-19,97	BP_20	8,00-19,97	•	•	•	•	•	•	•	•
25	19	13	25	BPX25	16,00-24,97	BP_25	10,00-24,97		•	•	•	•	•	•	•
32	19	13	25	BPX32	24,00-31,97	BP_32	12,50-31,97		•	•	•	•	•	•	•
40	25	19	30	BPX40	30,00-39,97	BP_40	14,00-39,97		•	•	•	•	•	•	•

\*Min. hodnota P nebo W = 1,60, když L<sub>1</sub> = 10

■ L<sub>1</sub> 25 nelze dodat

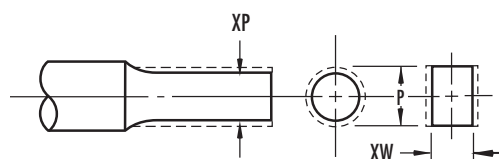
# Standardní úpravy u střížníků BP

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

L <sub>1</sub> Max.	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	Minimální P u kulatých střížníků						Minimální W u tvarových střížníků					
10	1,4	1,5	2,4	3,2	4,0	5,0	1,4	1,5	2,4	4,0	4,0	5,0
13	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
16	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
20	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
40	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2

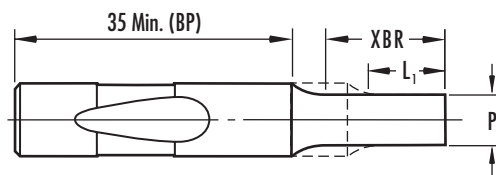
## XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



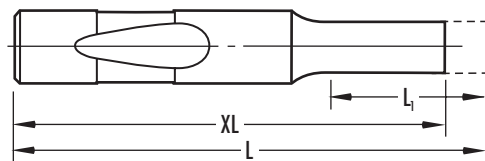
## XBR

Délka činné části větší než standard  
uved'te XBR nebo XBB a délku (viz tabulku výše)



## XL

Zkrácení celkové délky  
Zkrácení celkové délky v partii ostří zkracuje délku činné části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.



## XN

DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

## XNT

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

## XNM

Speciální povlakování metodou PVD.  
Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD.  
Provádí se jen u materiálu M2 a PS.

## XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřeбенí.  
Lze dodat pouze u M2 a PS.

### Standardní poloha sedla kuličky

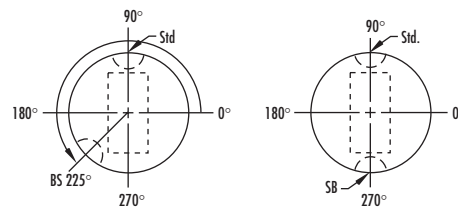
Standardní poloha sedla kuličky se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy na 0°, 180° nebo 270° jsou vyráběny bez příplatku.

### Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní poloha sedla kuličky je třeba ve specifikaci uvést jako BS a číselný údaj ve stupních měřený od 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.

### Přídavné sedlo kuličky

Je možné objednat provedení se dvěma sedly kuličky. Obvykle se nachází v poloze 180° od hlavního sedla kuličky. Používá se ke snížení četnosti přebrušování střížníků děrujících pod úhlem, protože ten lze po opotřebení jedné hrany otočit o 180°. Uved'te SB a číselný údaj ve stupních. Přídavné sedlo kuličky se může též nacházet v úhlu 90° od hlavního sedla kuličky. Nedoporučuje se pro průměry děrů pod 20.

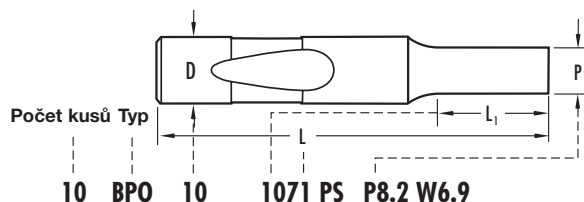


### Střížníky BPL pro vyšší životnost

Tyto střížníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střížná vůle je díky tomu zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření ořepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje.

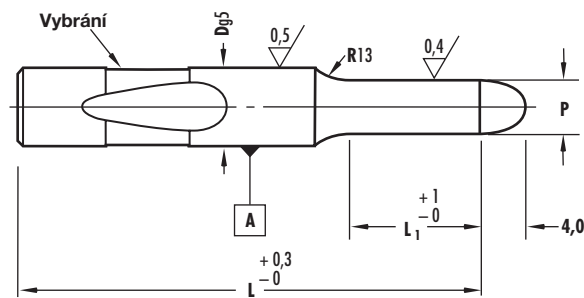
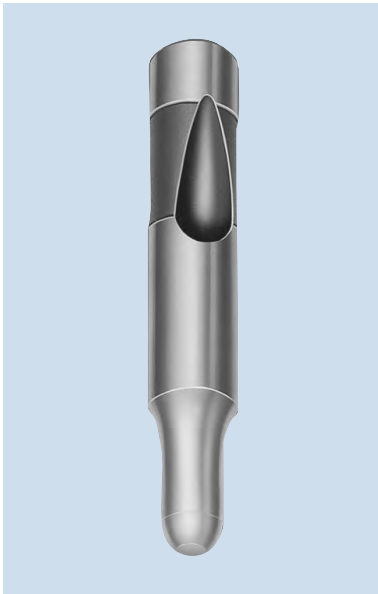
### Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
Typ  
Průměr děřku a  
délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy



# HLEDÁČKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TĚŽKÁ ŘADA TYP BPT

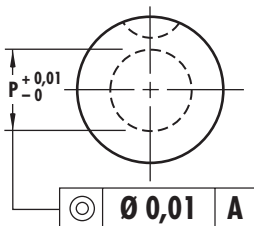
Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65



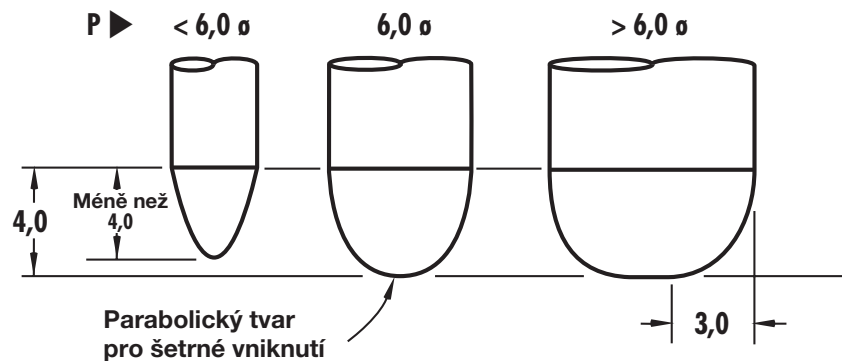
Těžká řada

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

**BPT**



Jestliže  $P = D$ , tolerance dířku platí pro celou řelku.



D	řelka tvarové řásti $L_1$			Typ & D	Interval (standardně) P	L						
	Std.	Alt.	Alt.			65	73	82	92	102	112	127
10	21	12*	–	BPT10	2,05-10,00	•	•	•	•	•	•	•
13	21	15	27	BPT13	4,95-13,00	•	•	•	•	•	•	•
16	21	15	27	BPT16	7,95-16,00	•	•	•	•	•	•	•
20	21	15	27	BPT20	11,95-20,00		•	•	•	•	•	•
25	21	15	27	BPT25	15,95-25,00		•	•	•	•	•	•
32	21	15	27	BPT32	23,95-32,00				•	•	•	•
40	27	21	32	BPT40	29,95-40,00						•	•

\*Min. hodnota  $P = 1,55$  když  $L_1 = 12$

■  $L_1$  27 nelze dodat



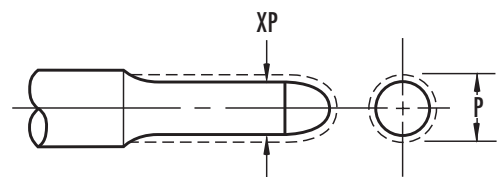
# Standardní úpravy pro hledáčky BPT

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

L <sub>1</sub> Max.	XBR					XBB
	15	21	27	32	37	42
D	Minimální P					
10	1,40	1,45	2,35	3,15	3,95	4,95
13	2,05	2,35	3,15	3,15	3,95	4,95
16	3,95	3,95	3,95	3,95	3,95	5,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
40	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95

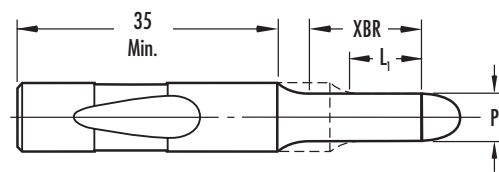
## XP

Rozměr P menší než standard



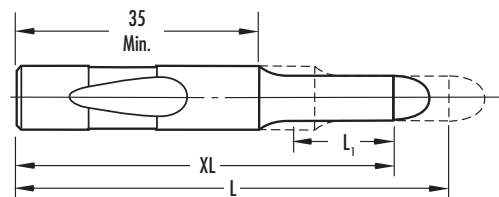
## XBR

Délka činné části větší než standard  
uved'te XBR nebo XBB a délku (viz tabulku výše)



## XL

Zkrácení celkové délky  
Zkrácení celkové délky v partii ostří zkracuje délku činné části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.



## XN

DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

## XNT

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

## XNM

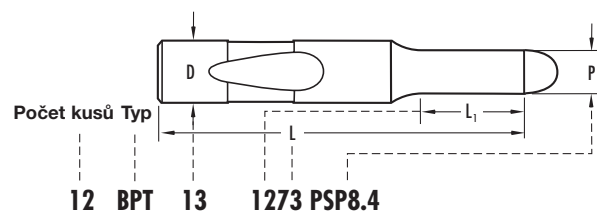
Speciální povlakování metodou PVD.  
Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD.  
Provádí se jen u materiálu M2 a PS.

## XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřeбенí.  
Lze dodat pouze u M2 a PS.

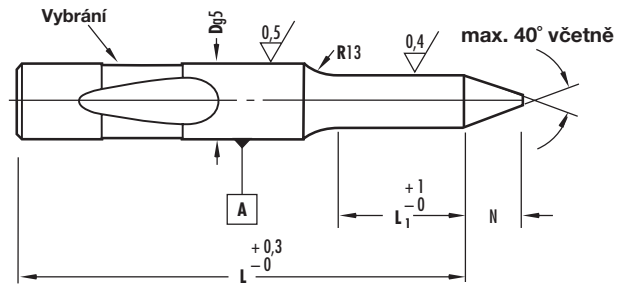
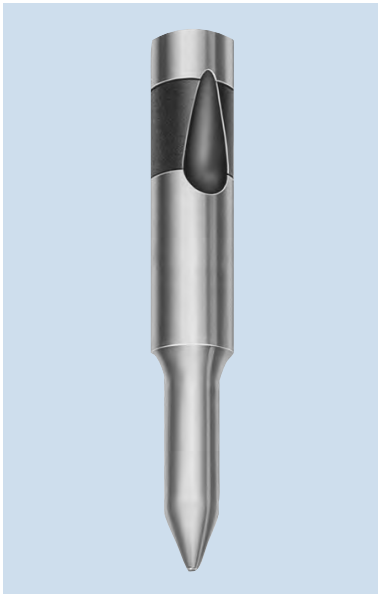
### Způsob objednání:

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



# USTAVOVACÍ KOLÍK S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TĚŽKÁ ŘADA TYP BPA

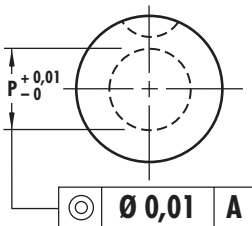
Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65



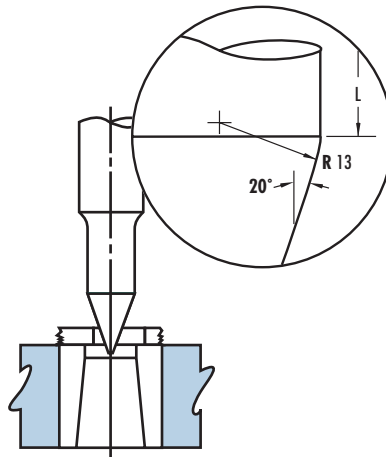
**Těžká řada, k dodání všechny délky od 80 do 150 mm**  
 Ustavovací kolíky BPA odpovídají normě NAAMST<sup>TM</sup>.

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

## BPA



Jestliže P = D, tolerance dřívku platí pro celou délku.



Díky speciální geometrii ustavovacího kolíku dochází k hladkému zavedení kolíku, aniž by se ustavovací otvor poškodil.

Podstatně přesnější ustavení. Pás plechu je veden déle než v případě běžných ustavovacích kolíků.

D	Délka tvarové části L <sub>1</sub>			Typ & D	Interval (standardně)		L							
	Std.	Alt.	Alt.		P	N	80	90	100	110	125	140	150	
10	19	32		BPA10	5,00-10,00	8	•	•	•	•				
13	19	32		BPA13	9,00-13,00	10	•	•	•	•	•	•		
16	25	38	L	BPA16	12,00-16,00	15	•	•	•	•	•	•	•	
20	25	38	Minus	BPA20	15,00-20,00	20	•	•	•	•	•	•	•	
25	25	38	48	BPA25	19,00-25,00	25	•	•	•	•	•	•	•	
32	25	38		BPA32	24,00-32,00	30	•	•	•	•	•	•	•	
40	30	45		BPA40	31,00-40,00	40	•	•	•	•	•	•	•	

■ L<sub>1</sub> max. 32  
 ■ L<sub>1</sub> max. 42

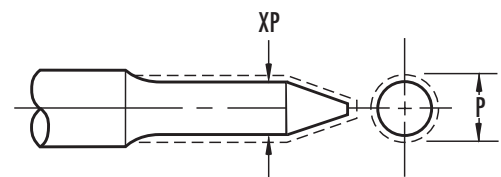
# Standardní úpravy ustavovacích kolíků BPA

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

L <sub>1</sub> Max.	XBR				XBB		X3B		
	13	19	25	30	35	40	50	60	70
D	Minimální P								
10	1,40	1,45	2,35	3,15	3,95	4,95	5,95	5,95	7,95
13	2,05	2,35	3,15	3,15	3,95	4,95	5,95	5,95	7,95
16	3,95	3,95	3,95	3,95	3,95	5,95	5,95	5,95	7,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55	7,55	7,55	7,95
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
40	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95

## XP

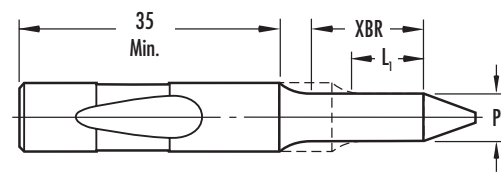
Rozměr P menší než standard



## XBR

Délka činné části větší než standard

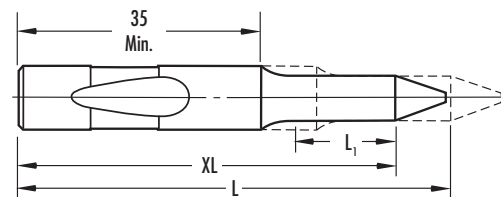
uved'te XBR, XBB nebo X3B a délku (viz tabulku výše)



## XL

Zkrácení celkové délky

Zkrácení celkové délky v partii ostří zkracuje délku činné části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.



## XN

**DayTride®** Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

## XNT

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

## XNM

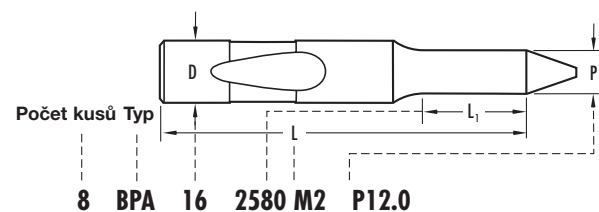
**Speciální povlakování metodou PVD.** Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD. Provádí se jen u materiálu M2 a PS.

## XCN

**TiCN®** Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřeбенí. Lze dodat pouze u M2 a PS.

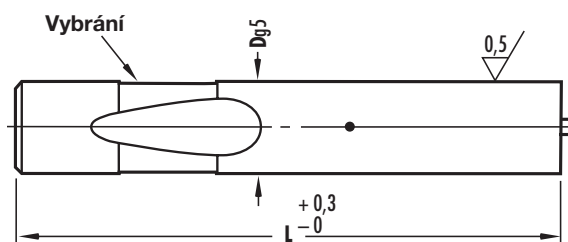
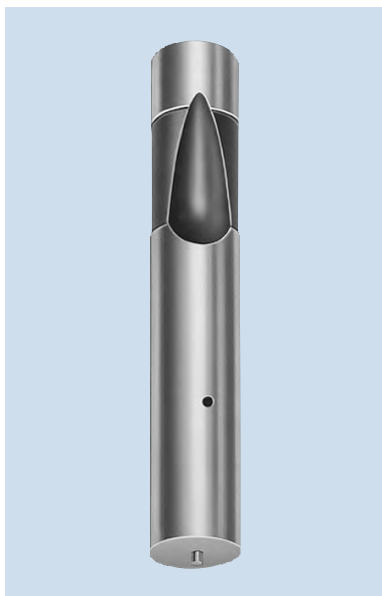
### Způsob objednání:

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



**POLOTOVAR STŘIŽNÍKU S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TĚŽKÁ ŘADA TYP BJB JEKTOLE®**

Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65

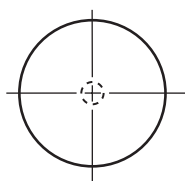


U průměrů dřívku D=32 a D=40 bez postranního otvoru

**Těžká řada, s odlepvákem, BJB Jektole®**

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

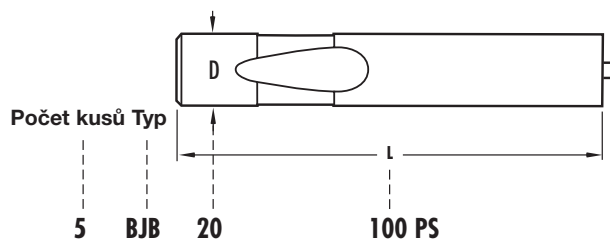
**BJB**



D	Typ & D	L							Jektole® odlepvák
		63	71	80	90	100	110	125	
10	BJB10	•	•	•	•	•	•	•	J4M
13	BJB13	•	•	•	•	•	•	•	J6M
16	BJB16	•	•	•	•	•	•	•	J6M
20	BJB20	•	•	•	•	•	•	•	J9M
25	BJB25		•	•	•	•	•	•	J9M
32	BJB32		•	•	•	•	•	•	J12M
40	BJB40			•	•	•	•	•	J12M

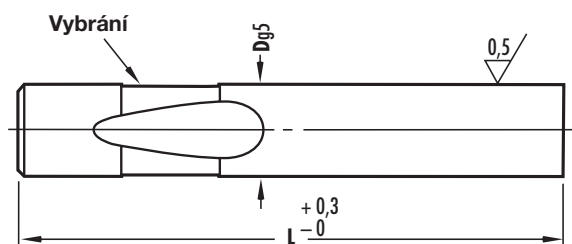
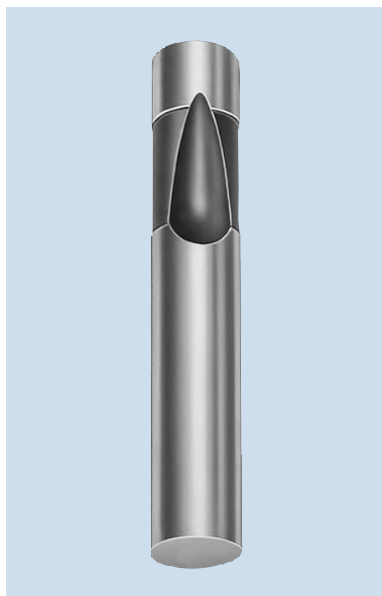
**Způsob objednání:**

Údaj: Počet kusů  
Typ  
Průměr dřívku a délkové údaje  
Material  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy



**POLOTOVAR STŘIŽNÍKU S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TĚŽKÁ ŘADA TYP BPB REGULAR**

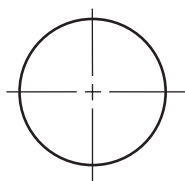
Material	HRC
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65



Těžká řada, bez odlepováku, BPB Regular

Materiál: M2 (standardně) a PS – uveďte prosím na objednávce

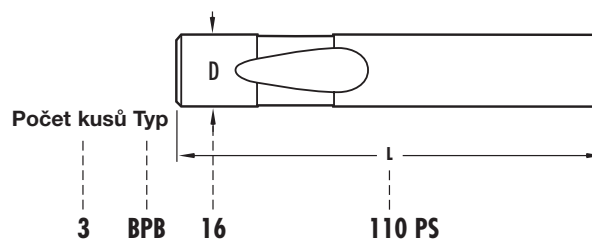
**BPB**



D	Typ & D	L						
		63	71	80	90	100	110	125
10	BPB10	•	•	•	•	•	•	•
13	BPB13	•	•	•	•	•	•	•
16	BPB16	•	•	•	•	•	•	•
20	BPB20	•	•	•	•	•	•	•
25	BPB25		•	•	•	•	•	•
32	BPB32		•	•	•	•	•	•
40	BPB40			•	•	•	•	•

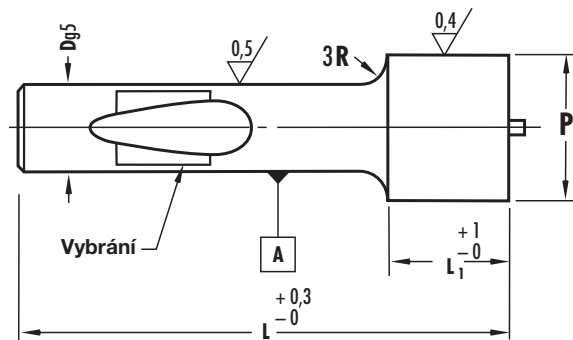
**Způsob objednání:**

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



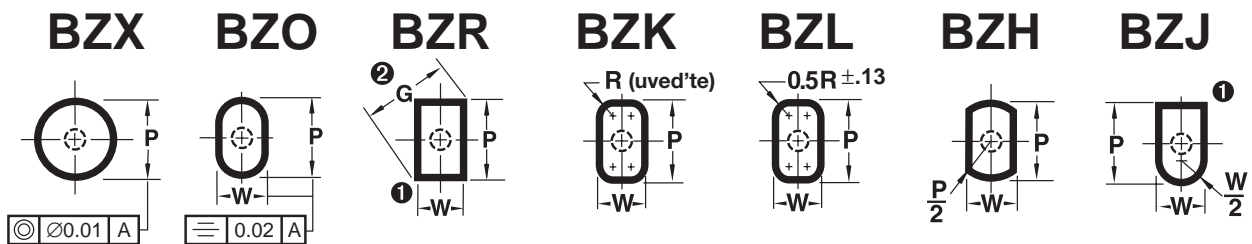
# STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TĚŽKÁ ŘADA TYP BZ\_ JEKTOLE®

<b>Materiál</b>	<b>HRC</b>
M2 (HSS)	60-63



Geometrie činné části větší než průměr dříku, těžká řada, s odlepovákem Jektole®  
Střížníky BZ odpovídají normě NAAMST™

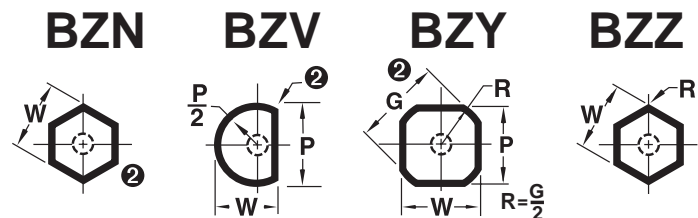
**Materiál:** M2 (standardně) – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků BZJ a BZR 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. Překročí-li úhlopříčka G maximální hodnotu.

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

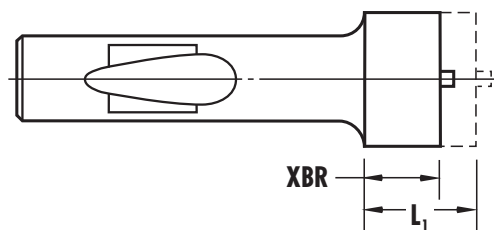


Délka		Typ & D	Interval (standardně) P	Typ & D	Tvar		L			Jektole® odlep.
Std.	Alt.				Min. W	Max. P/G	80	90	100	
19	30	BZX13	13,10-32,00	BZ_13	5,00-32,00	•	•	•	J6	
19	30	BZX16	16,10-38,00	BZ_16	6,00-38,00	•	•	•	J6	
19	30	BZX20	20,10-40,00	BZ_20	8,00-40,00	•	•	•	J9	
19	30	BZX25	25,10-44,00	BZ_25	10,00-44,00	•	•	•	J9	
19	30	BZX32	32,10-50,00	BZ_32	11,50-50,00	•	•	•	J12	
19	30	BZX40	40,10-56,00	BZ_40	14,00-56,00	•	•	•	J12	

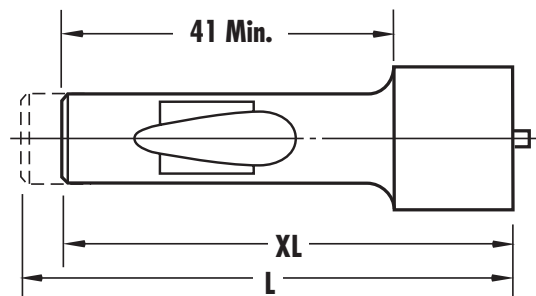
# Standardní úpravy u střížníků BZ

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

**XBR** Délka činné části menší než standard u střížníku s jištěním na kuličku s činnou částí větší než dřík.



**XL** Zkrácení celkové délky v partii dříku  
Střížníky s jištěním na kuličku s činnou částí větší než dřík mohou být zkráceny i v partii dříku. Poloha sedla pro kuličku zůstává zachována, neboť sedlo pro kuličku se dobrušuje.



**XN** DayTribe® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

**XNT** DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

**XNM** Speciální povlakování metodou PVD. Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD. Provádí se jen u materiálu M2.

**XCN** TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřeбенí. Lze dodat pouze u M2.

## Standardní poloha sedla kuličky

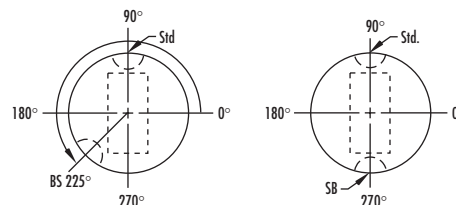
Standardní poloha sedla kuličky se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy na 0°, 180° nebo 270° jsou vyráběny bez příplatku.

## Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní polohu sedla kuličky je třeba ve specifikaci uvést jako BS a číselný údaj ve stupních měřený od 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.

## Přídavné sedlo kuličky

Je možné objednat provedení se dvěma sedly kuličky. Obvykle se nachází v poloze 180° od hlavního sedla kuličky. Používá se ke snížení četnosti přebušování střížníků děrujících pod úhlem, protože ten lze po opotřebení jedné hrany otočit o 180°. Uved'te SB a číselný údaj ve stupních. Přídavné sedlo kuličky se může též nacházet v úhlu 90° od hlavního sedla kuličky. Nedoporučuje se pro průměry dřívů pod 20.

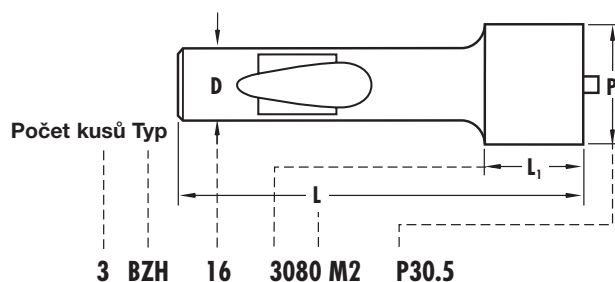


## Střížníky BZL pro vyšší životnost

Tyto střížníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střížná vůle je díky tomu zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření ořepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje.

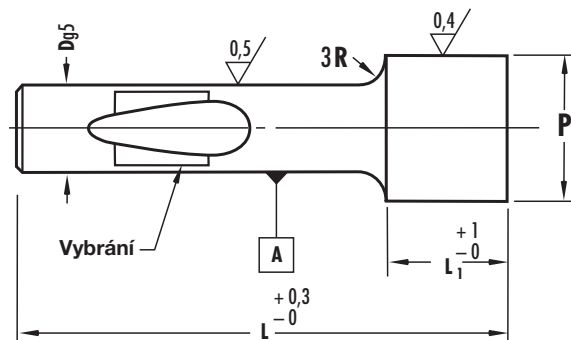
## Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
Typ  
Průměr dřívku a  
délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy



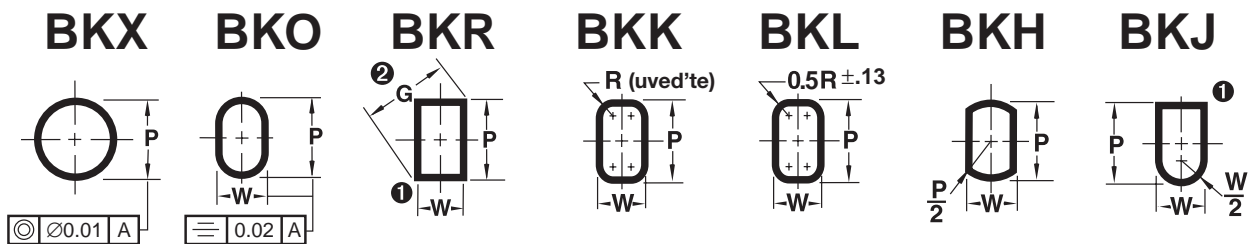
# STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TĚŽKÁ ŘADA TYP BK\_REGULAR

<b>Material</b>	<b>HRC</b>
M2 (HSS)	60-63



Geometrie činné části větší než průměr dříku, těžká řada, s odleповákem Jektole®  
Střížníky BK odpovídají normě NAAMST™

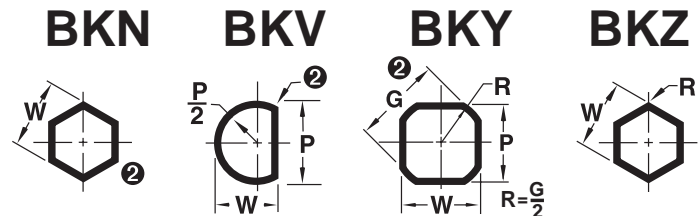
**Material:** M2 (standardně) – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků BKJ a BKR 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 vyrobenou maximální hodnotu. Překročí-li úhlopříčka G maximální hodnotu.

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



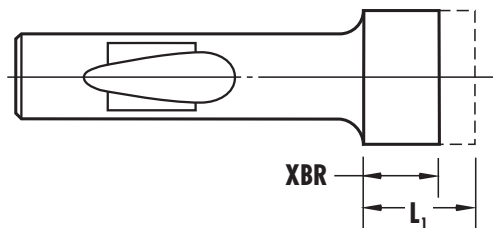
Délka		Typ & D	Interval (standardně) P	Typ & D	Tvar		L		
Std.	Alt.				Min. W	Max. P/G	80	90	100
19	30	BKX13	13,10-32,00	BK_13	5,00-32,00	•	•	•	
19	30	BKX16	16,10-38,00	BK_16	6,00-38,00	•	•	•	
19	30	BKX20	20,10-40,00	BK_20	8,00-40,00	•	•	•	
19	30	BKX25	25,10-44,00	BK_25	10,00-44,00	•	•	•	
19	30	BKX32	32,10-50,00	BK_32	11,50-50,00	•	•	•	
19	30	BKX40	40,10-56,00	BK_40	14,00-56,00	•	•	•	



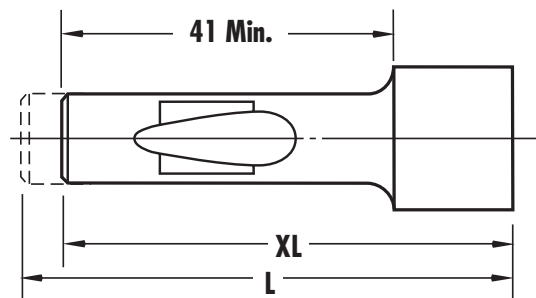
# Standardní úpravy u střížníků BK

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

**XBR** Délka činné části menší než standard u střížníku s jištěním na kuličku s činnou částí větší než dřík.



**XL** Zkrácení celkové délky v partii dříku  
Střížníky s jištěním na kuličku s činnou částí větší než dřík mohou být zkráceny i v partii dříku. Poloha sedla pro kuličku zůstává zachována, neboť sedlo pro kuličku se dobrušuje.



**XN** DayTribe® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

**XNT** DAYTIN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

**XNM** Speciální povlakování metodou PVD. Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD. Provádí se jen u materiálu M2.

**XCN** TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřebení. Lze dodat pouze u M2.

## Standardní poloha sedla kuličky

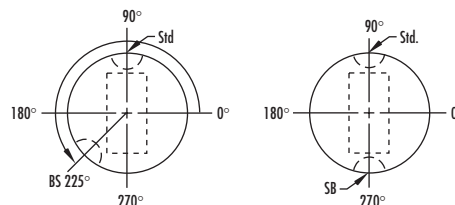
Standardní poloha sedla kuličky se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy na 0°, 180° nebo 270° jsou vyráběny bez příplatku.

## Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní polohu sedla kuličky je třeba ve specifikaci uvést jako BS a číselný údaj ve stupních měřený od 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.

## Přídavné sedlo kuličky

Je možné objednat provedení se dvěma sedly kuličky. Obvykle se nachází v poloze 180° od hlavního sedla kuličky. Používá se ke snížení četnosti přebroušování střížníků děrujících pod úhlem, protože ten lze po opotřebení jedné hrany otočit o 180°. Uved'te SB a číselný údaj ve stupních. Přídavné sedlo kuličky se může též nacházet v úhlu 90° od hlavního sedla kuličky. Nedoporučuje se pro průměry dříků pod 20.

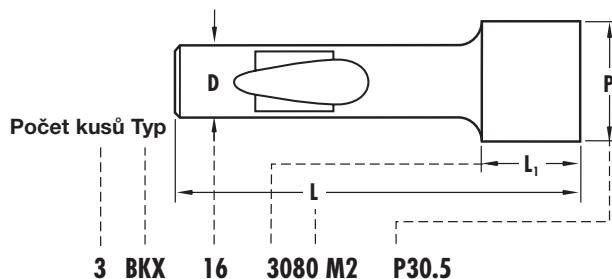


## Střížníky BKL pro vyšší životnost

Tyto střížníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střížná vůle je díky tomu zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření ořepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje.

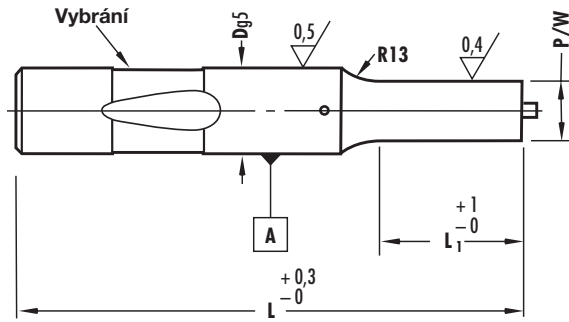
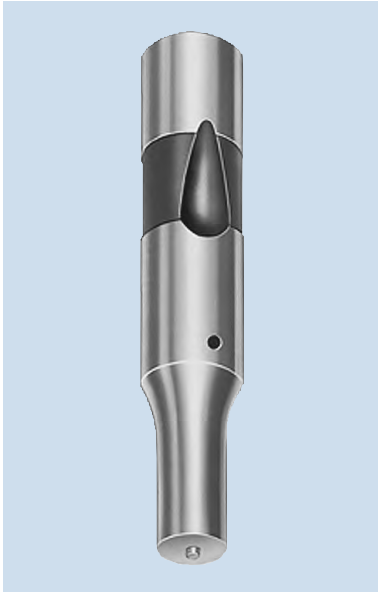
## Způsob objednání:

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



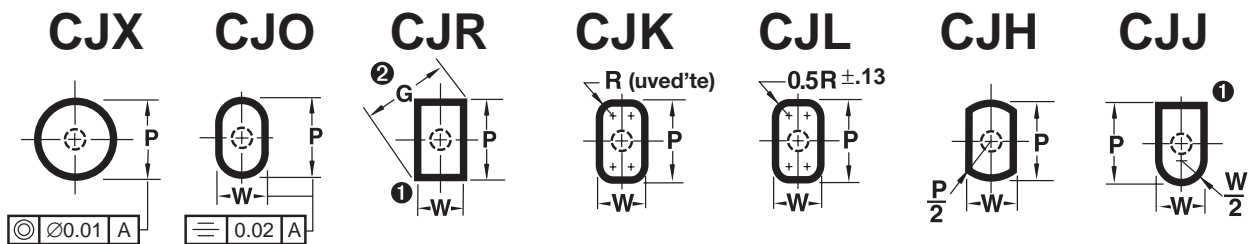
STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU S ODLEPOVÁKEM LEHKÁ ŘADA TYP CJ\_ JEKTOLE®

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



Lehká řada, s odlepoivákem, Jektol® - ISO 10071

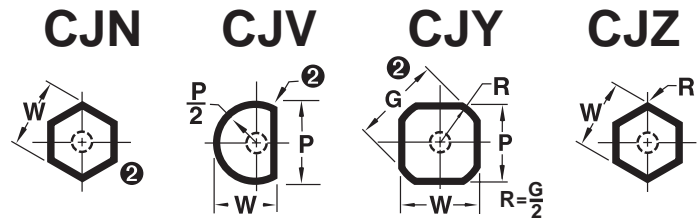
Material: A2, M2 (standardně) a PS – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků CJJ a CJR 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. Překročí-li úhlopříčka G maximální hodnotu, viz list 2.7.1.

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



D	Délka tvarové části L <sub>1</sub>			Typ & D	Interval (standardně) P	Typ & D	Tvar		L					Jektol® odlep.
	Std.	Alt.	Alt.				Min. W	Max. P/G	63	71	80	90	100	
06	13	10*	–	CJX06	2,10- 5,97	CJ_06	2,10- 5,97	•	•	•	•	•	•	J3M**
10	19	10*	–	CJX10	2,10- 9,97	CJ_10	2,10- 9,97	•	•	•	•	•	•	J4M†
13	19	13	25	CJX13	5,00-12,97	CJ_13	4,50-12,97	•	•	•	•	•	•	J6M
16	19	13	25	CJX16	8,00-15,97	CJ_16	6,00-15,97	•	•	•	•	•	•	J6M
20	19	13	25	CJX20	12,00-19,97	CJ_20	8,00-19,97	•	•	•	•	•	•	J9M
25	19	13	25	CJX25	16,00-24,97	CJ_25	10,00-24,97	•	•	•	•	•	•	J9M
32	19	13	25	CJX32	24,00-31,97	CJ_32	12,50-31,97	•	•	•	•	•	•	J12M
38	25	19	30	CJX38	30,00-37,97	CJ_38	14,00-37,97	•	•	•	•	•	•	J12M

\*Min. hodnota P nebo W = 1,60, když L<sub>1</sub> = 10

\*\* J2 (P<2,0) J2 (P<3,0) (viz list 5.1.1)

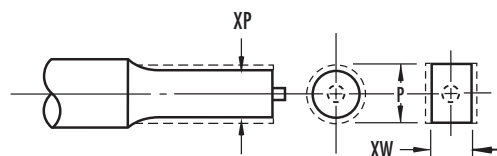
# Standardní úpravy u střížníků CJ

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

L <sub>1</sub> Max.	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	Minimální P u kulatých střížníků						Minimální W u tvarových střížníků					
06	1,4	1,4	2,0	2,5	–	–	1,4	1,4	2,0	3,0	–	–
10	1,4	1,5	2,4	3,2	4,0	5,0	1,4	1,5	2,4	4,0	4,0	5,0
13	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
16	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
20	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
38	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2

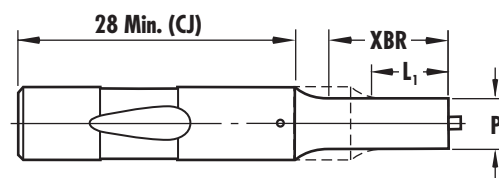
## XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



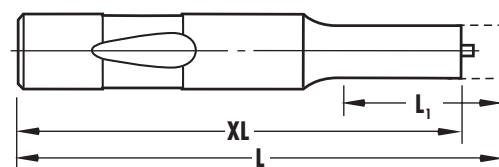
## XBR

Délka činné části větší než standard  
uved'te XBR nebo XBB a délku (viz tabulku výše)



## XL

Zkrácení celkové délky  
Zkrácení celkové délky v partii ostří zkracuje délku činné části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.



## XN

DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

## XK

Bez postranního otvoru pro odvádění vzduchu. Bez nákladů. Komponenty Jektole® se v tomto případě se střížníkem nedodávají.

## XNT

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

## XJ

Menší součástky Jektole®  
Viz stranu 5.1.1.

## XNM

Speciální povlakování metodou PVD.  
Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD.  
Provádí se jen u materiálu M2 a PS.

## XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená metodou PVD odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

### Standardní poloha sedla kuličky

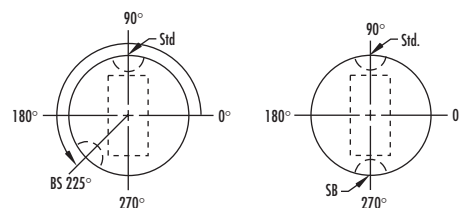
Standardní poloha sedla kuličky se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy na 0°, 180° nebo 270° jsou vyráběny bez příplatku.

### Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní polohu sedla kuličky je třeba ve specifikaci uvést jako BS a číselný údaj ve stupních měřený od 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.

### Přídavné sedlo kuličky

Je možné objednat provedení se dvěma sedly kuličky. Obvykle se nachází v poloze 180° od hlavního sedla kuličky. Používá se ke snížení četnosti přebrušování střížníků děrujících pod úhlem, protože ten lze po opotřebení jedné hrany otočit o 180°. Uved'te SB a číselný údaj ve stupních. Přídavné sedlo kuličky se může též nacházet v úhlu 90° od hlavního sedla kuličky. Nedoporučuje se pro průměry děrů pod 20.

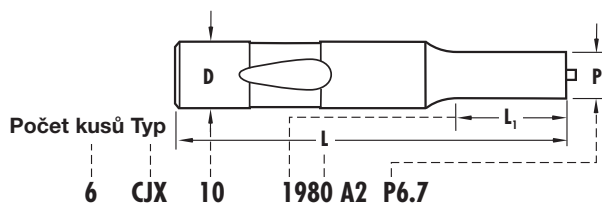


### Střížníky CJL pro vyšší životnost

Tyto střížníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střížná vůle je díky tomu zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření ořepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje.

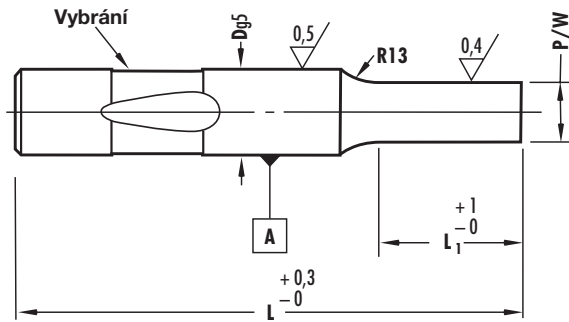
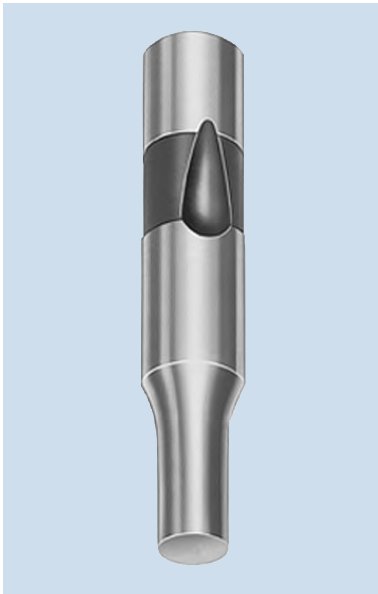
### Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
Typ  
Průměr děru a  
délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy



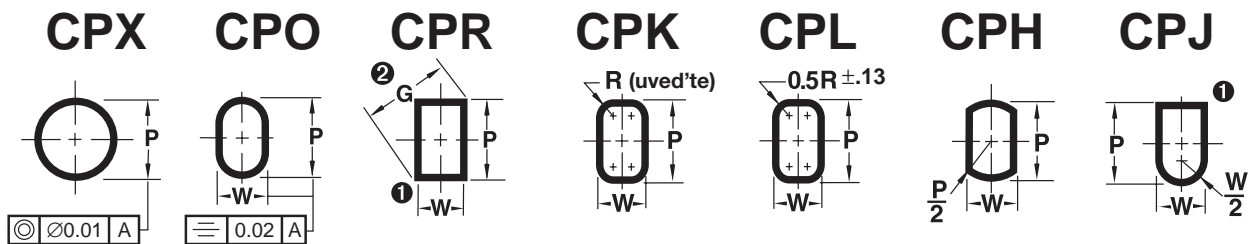
# STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU LEHKÁ ŘADA TYP CP\_

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



Lehká řada, bez odlepováku, Regular - ISO 10071

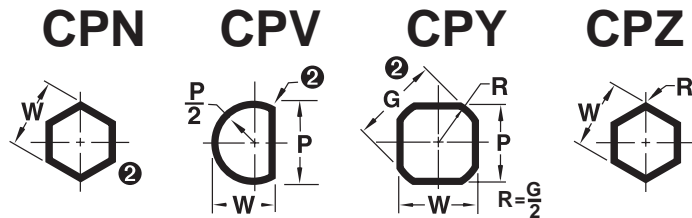
Material: A2, M2 (standardně) a PS – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků CPJ a CPR 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. Překročí-li úhlopříčka G maximální hodnotu, viz list 2.8.1.

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



D	Délka tvarové části L <sub>1</sub>			Typ & D	Interval (standardně) P	Typ & D	Tvar		L				
	Std.	Alt.	Alt.				Min. W	Max. P/G	63	71	80	90	100
06	13	10*	–	CPX06	2,10- 5,97	CP_06	2,10- 5,97	•	•	•	•	•	
10	19	10*	–	CPX10	2,10- 9,97	CP_10	2,10- 9,97	•	•	•	•	•	
13	19	13	25	CPX13	5,00-12,97	CP_13	4,50-12,97	•	•	•	•	•	
16	19	13	25	CPX16	8,00-15,97	CP_16	6,00-15,97	•	•	•	•	•	
20	19	13	25	CPX20	12,00-19,97	CP_20	8,00-19,97	•	•	•	•	•	
25	19	13	25	CPX25	16,00-24,97	CP_25	10,00-24,97	•	•	•	•	•	
32	19	13	25	CPX32	24,00-31,97	CP_32	12,50-31,97	•	•	•	•	•	
38	25	19	30	CPX38	30,00-37,97	CP_38	14,00-37,97	•	•	•	•	•	

\*Min. hodnota P nebo W = 1,60, když L<sub>1</sub> = 10

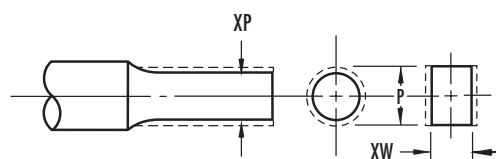
# Standardní úpravy u střížníků CP

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

L <sub>1</sub> Max.	XBR						XBB					
	13	19	25	30	35	40	13	19	25	30	35	40
D	Minimální P u kulatých střížníků						Minimální W u tvarových střížníků					
06	1,4	1,4	2,0	2,5	–	–	1,4	1,4	2,0	3,0	–	–
10	1,4	1,5	2,4	3,2	4,0	5,0	1,4	1,5	2,4	4,0	4,0	5,0
13	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	5,0
16	4,0	4,0	4,0	4,0	4,0	6,0	4,0	4,0	4,0	4,0	4,5	6,0
20	6,0	6,0	6,0	7,6	7,6	7,6	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
25	8,0	8,0	8,0	10,0	10,0	10,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0
32	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	10,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
38	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2

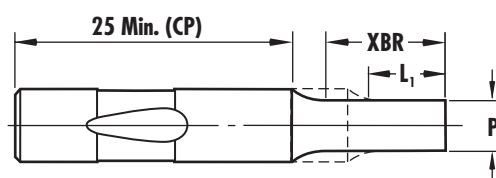
## XP, XW

Rozměry P nebo W menší než standard



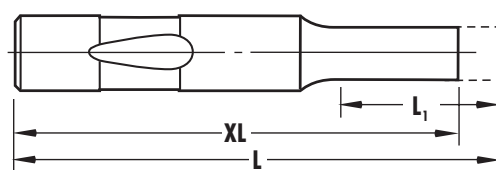
## XBR

Délka činné části větší než standard  
uved'te XBR nebo XBB a délku (viz tabulku výše)



## XL

Zkrácení celkové délky  
Zkrácení celkové délky v partii ostří zkracuje délku činné části. Má-li se délka ostří zachovat, udejte XBR.



## XN

DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

## XNT

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

## XNM

Speciální povlakování metodou PVD.  
Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD.  
Provádí se jen u materiálu M2 a PS.

## XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřeбенí.  
Lze dodat pouze u M2 a PS.

### Standardní poloha sedla kuličky

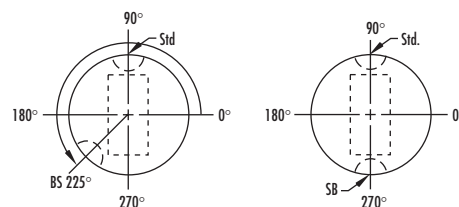
Standardní poloha sedla kuličky se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy na 0°, 180° nebo 270° jsou vyráběny bez příplatku.

### Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní polohu sedla kuličky je třeba ve specifikaci uvést jako BS a číselný údaj ve stupních měřený od 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.

### Přídavné sedlo kuličky

Je možné objednat provedení se dvěma sedly kuličky. Obvykle se nachází v poloze 180° od hlavního sedla kuličky. Používá se ke snížení četnosti přebrušování střížníků děrujících pod úhlem, protože ten lze po opotřebení jedné hrany otočit o 180°. Uved'te SB a číselný údaj ve stupních. Přídavné sedlo kuličky se může též nacházet v úhlu 90° od hlavního sedla kuličky. Nedoporučuje se pro průměry děříků pod 20.

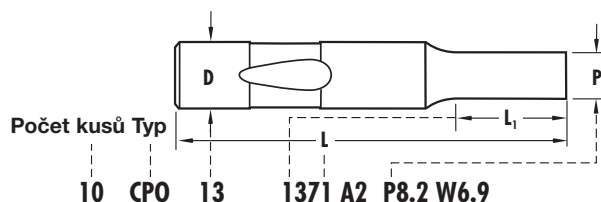


### Střížníky CPL pro vyšší životnost

Tyto střížníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střížná vůle je díky tomu zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření ořepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje.

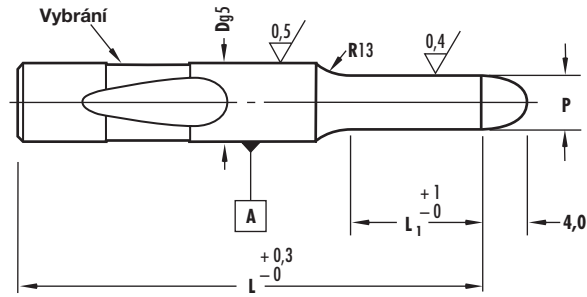
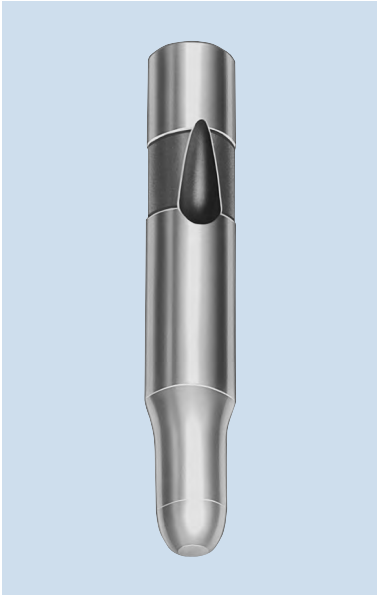
### Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
Typ  
Průměr děřku a  
délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy



# HLEDÁČKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU LEHKÁ ŘADA TYP CPT

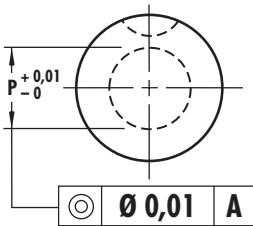
Material	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65



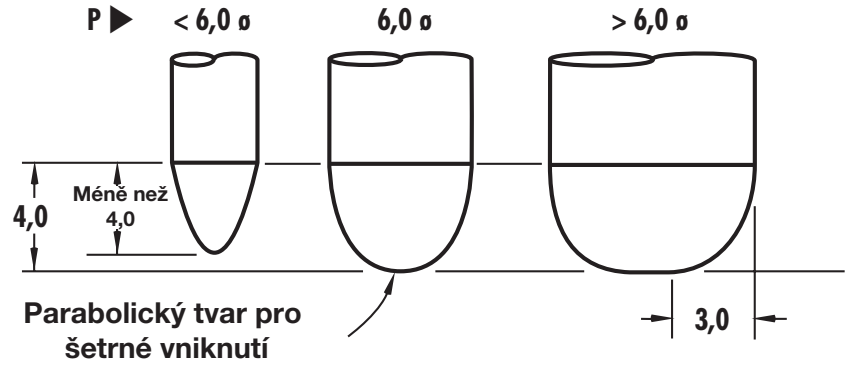
Lehká řada - ISO 10071

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

CPT



Jestliže P = D, tolerance dířku platí pro celou délku.



Parabolický tvar pro šetrné vniknutí

D	Délka tvarové části L <sub>1</sub>			Typ & D	Interval (standardně) P	L						
	Std.	Alt.	Alt.			65	73	82	92	102	112	127
06	15	12*	–	CPT06	2,05- 6,00	•	•	•	•	•		
10	21	12*	–	CPT10	2,05-10,00	•	•	•	•	•	•	
13	21	15	27	CPT13	4,95-13,00	•	•	•	•	•	•	•
16	21	15	27	CPT16	7,95-16,00		•	•	•	•	•	•
20	21	15	27	CPT20	11,95-20,00		•	•	•	•	•	•
25	21	15	27	CPT25	15,95-25,00		•	•	•	•	•	•
32	21	15	27	CPT32	23,95-32,00				•	•	•	•
38	27	21	32	CPT38	29,95-38,00						•	•

\*Min. hodnota P = 1,55, když L<sub>1</sub> = 12

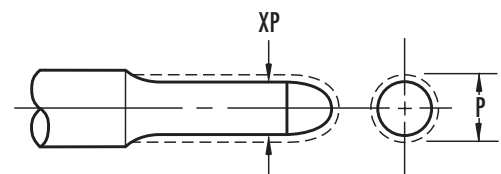
# Standardní úpravy pro hledáčky CPT

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

L <sub>1</sub> Max.	XBR					XBB
	15	21	27	32	37	42
D	Minimální P					
06	1,40	1,40	1,95	2,45		
10	1,40	1,45	2,35	3,15	3,95	4,95
13	2,05	2,35	3,15	3,15	3,95	4,95
16	3,95	3,95	3,95	3,95	3,95	5,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
38	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95

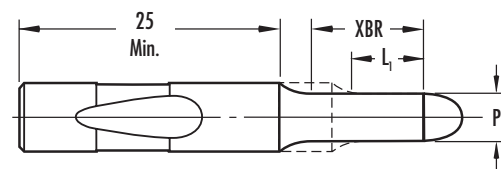
## XP

Rozměr P menší než standard



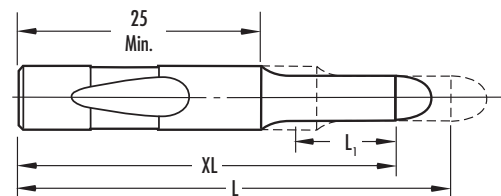
## XBR

Délka činné části větší než standard  
uved'te XBR nebo XBB a délku (viz tabulku výše)



## XL

Zkrácení celkové délky  
Zkrácení celkové délky v partii ostří zkracuje délku činné části.



## XN

DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2 a PS.

## XNT

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

## XNM

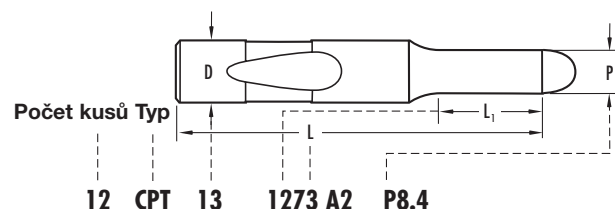
Speciální povlakování metodou PVD.  
Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD.  
Provádí se jen u materiálu M2 a PS.

## XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřebení.  
Lze dodat pouze u M2 a PS.

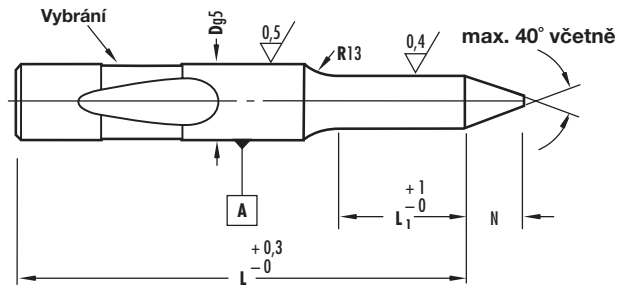
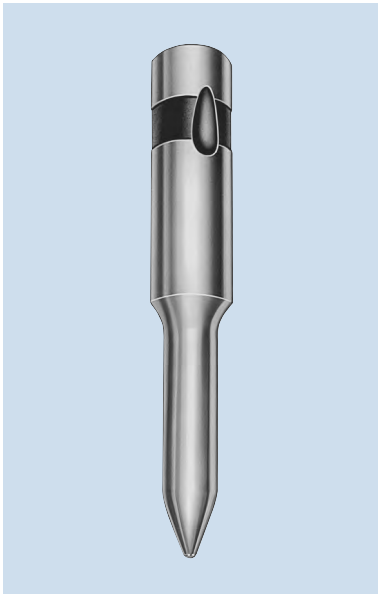
### Způsob objednání:

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



# USTAVOVACÍ KOLÍK S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU LEHKÁ ŘADA TYP CPA

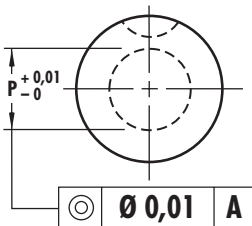
<b>Material</b>	<b>HRC</b>
<b>M2 (HSS)</b>	<b>60-63</b>



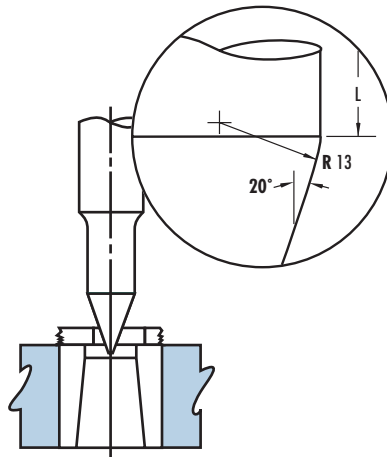
Lehká řada, k dodání všechny délky od 71 do 150mm.

**Material:** M2 (standardně) – uveďte prosím na objednávce

## CPA



Jestliže P = D, tolerance dříku platí pro celou délku.



Díky speciální geometrii ustavovacího kolíku dochází k hladkému zavedení kolíku, aniž by se ustavovací otvor poškodil.

Podstatně přesnější ustavení. Pás plechu je veden déle než v případě běžných ustavovacích kolíků.

D	Délka tvarové části L <sub>1</sub>			Typ & D	Interval (standardně)		L								
	Std.	Alt.	Alt.		P	N	71	80	90	100	110	125	140	150	
10	19	32		CPA10	5,00-10,00	8	•	•	•	•	•				
13	19	32		CPA13	9,00-13,00	10	•	•	•	•	•	•	•		
16	25	38	L	CPA16	12,00-16,00	15	•	•	•	•	•	•	•	•	
20	25	38	Mínus	CPA20	15,00-20,00	20	•	•	•	•	•	•	•	•	
25	25	38	38	CPA25	19,00-25,00	25	•	•	•	•	•	•	•	•	
32	25	38		CPA32	24,00-32,00	30		•	•	•	•	•	•	•	
38	30	45		CPA38	30,00-38,00	35		•	•	•	•	•	•	•	

• L<sub>1</sub> max. 33  
• L<sub>1</sub> max. 42



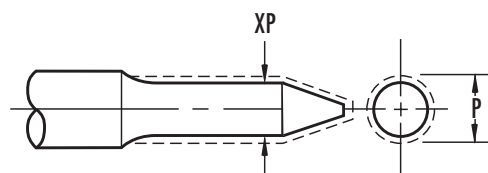
# Standardní úpravy ustavovacích kolíků CPA

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

L <sub>1</sub> Max.	XBR				XBB		X3B		
	13	19	25	30	35	40	50	60	70
D	Minimální P								
06	1,40	1,40	1,95	2,45					
10	1,40	1,45	2,35	3,15	3,95	4,95	5,95	5,95	7,95
13	2,05	2,35	3,15	3,15	3,95	4,95	5,95	5,95	7,95
16	3,95	3,95	3,95	3,95	3,95	5,95	5,95	5,95	7,95
20	5,95	5,95	5,95	7,55	7,55	7,55	7,55	7,55	7,95
25	7,95	7,95	7,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
32	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95	9,95
38	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95	11,95

## XP

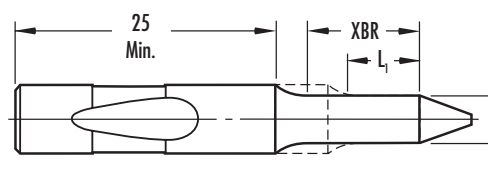
Rozměr P menší než standard



## XBR

Délka činné části větší než standard

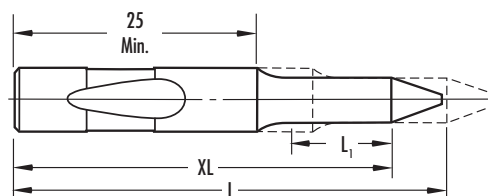
uved'te XBR, XBB nebo X3B a délku (viz tabulku výše)



## XL

Zkrácení celkové délky

Zkrácení celkové délky v partii ostří zkracuje délku činné části.



## XN

DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřeбенí. Lze dodat pouze u M2.

## XNT

DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

## XNM

Speciální povlakování metodou PVD.

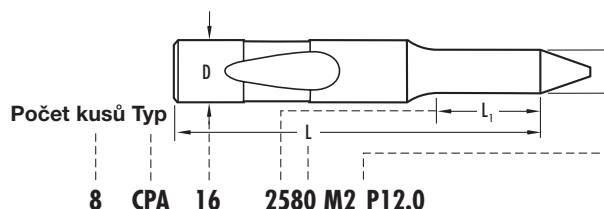
Vedle vysoké ochrany proti opotřeбенí má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD. Provádí se jen u materiálu M2.

## XCN

TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřeбенí. Lze dodat pouze u M2.

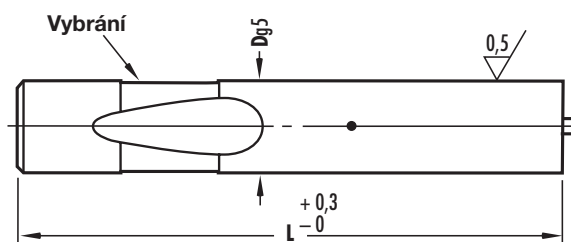
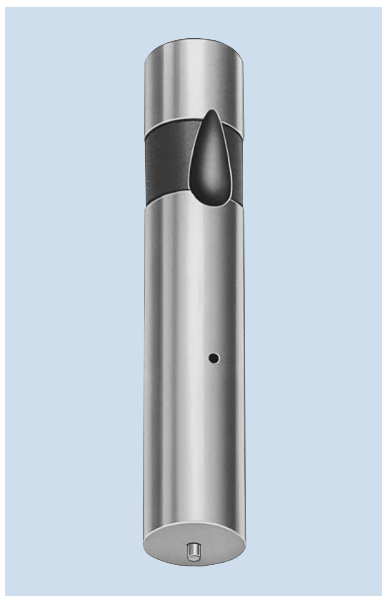
### Způsob objednání:

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



**POLOTOVAR STŘIŽNÍKU S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU LEHKÁ ŘADA TYP CJB JEKTOLE®**

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

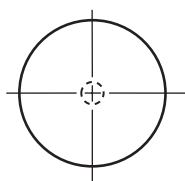


U průměrů dřívku D=32 a D=40 bez postranního otvoru

Lehká řada, s odlepovákem, Jektrole® - ISO 10071

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

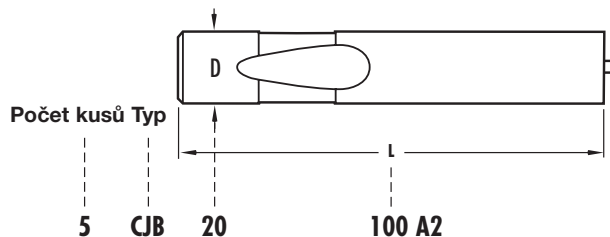
**CJB**



D	Typ & D	L					Jektrole® odlep.
		63	71	80	90	100	
06	CJB06	•	•	•	•	•	J3M
10	CJB10	•	•	•	•	•	J4M
13	CJB13	•	•	•	•	•	J6M
16	CJB16	•	•	•	•	•	J6M
20	CJB20	•	•	•	•	•	J9M
25	CJB25	•	•	•	•	•	J9M
32	CJB32		•	•	•	•	J12M
38	CJB38			•	•	•	J12M

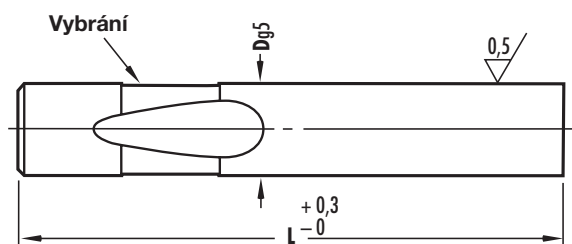
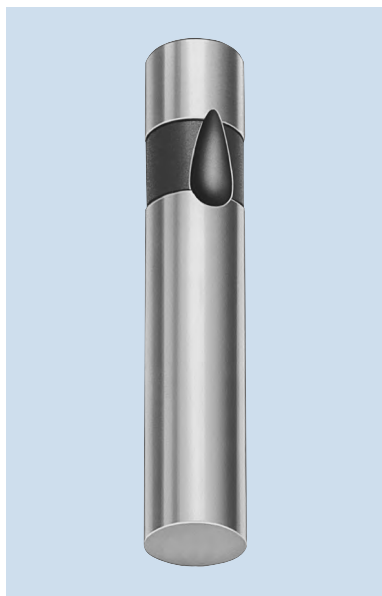
**Způsob objednání:**

Údaj: Počet kusů  
 Typ  
 Průměr dřívku a délkové údaje  
 Materiál  
 Rozměry P nebo P&W  
 Standardní úpravy



**POLOTOVAR STŘIŽNÍKU S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU LEHKÁ ŘADA TYP CPB REGULAR**

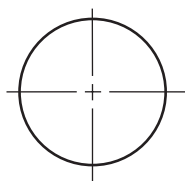
Materiál	HRC
A2 (HWS)	60-63
M2 (HSS)	60-63
PS	63-65



Lehká řada, bez odlepováku, Regular - ISO 10071

Materiál: A2, M2 (standardně) a PS – uveďte prosím na objednávce

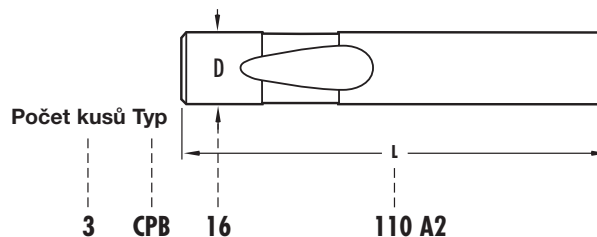
**CPB**



D	Typ & D	L				
		63	71	80	90	100
06	CPB06	•	•	•	•	•
10	CPB10	•	•	•	•	•
13	CPB13	•	•	•	•	•
16	CPB16	•	•	•	•	•
20	CPB20	•	•	•	•	•
25	CPB25	•	•	•	•	•
32	CPB32		•	•	•	•
38	CPB38			•	•	•

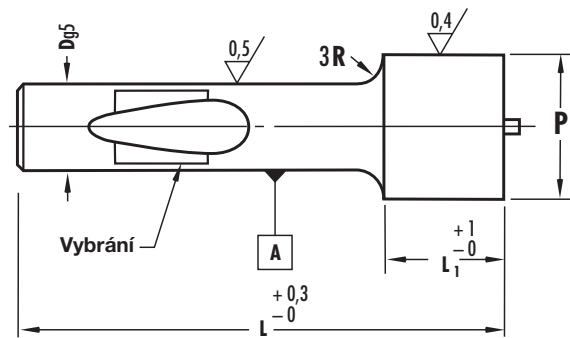
**Způsob objednání:**

Údaj: Počet kusů  
 Typ  
 Průměr díku a  
 délkové údaje  
 Materiál  
 Rozměry P nebo P&W  
 Standardní úpravy



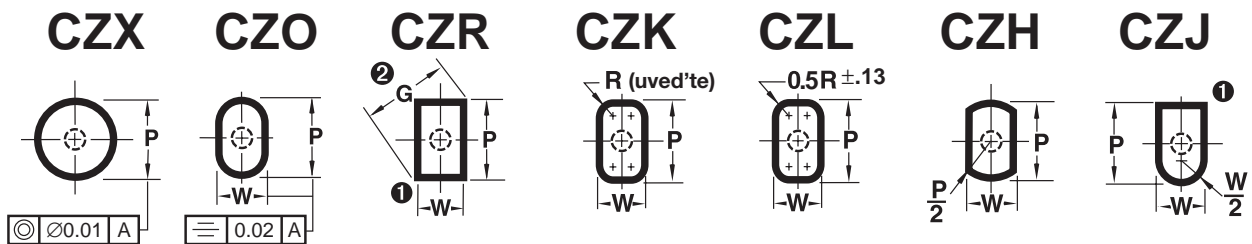
# STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU LEHKÁ ŘADA TYP CZ\_ JEKTOLE®

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



Geometrie činné části větší než průměr dříku, lehká řada, s odlepovákem Jektole®

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



1 V případě objednání tvarových střížníků CZJ a CZR 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. Překročí-li úhlopříčka G maximální hodnotu.

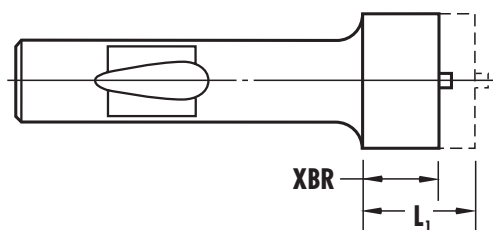
$$G = \sqrt{P^2 + W^2}$$

Délka tvarové části L <sub>1</sub>		Typ & D	Interval (standardně) P	Typ & D	Tvar		L			Jektole® odlep.
Std.	Alt.				Min. W	Max. P/G	80	90	100	
19	30	CZX13	13,10-32,00	CZ_13	5,00-32,00	•	•	•	J6	
19	30	CZX16	16,10-38,00	CZ_16	6,00-38,00	•	•	•	J6	
19	30	CZX20	20,10-40,00	CZ_20	8,00-40,00	•	•	•	J9	
19	30	CZX25	25,10-44,00	CZ_25	10,00-44,00	•	•	•	J9	
19	30	CZX32	32,10-50,00	CZ_32	11,50-50,00	•	•	•	J12	

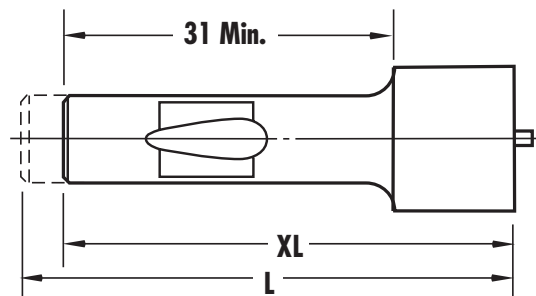
# Standardní úpravy u střížníků CZ

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

**XBR** Délka činné části menší než standard u střížníku s jištěním na kuličku s činnou částí větší než dřík.



**XL** Zkrácení celkové délky v partii dříku  
Střížníky s jištěním na kuličku s činnou částí větší než dřík mohou být zkráceny i v partii dříku. Poloha sedla pro kuličku zůstává zachována, neboť sedlo pro kuličku se dobrušuje.



**XN** DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

**XNT** DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

**XNM** Speciální povlakování metodou PVD. Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD. Provádí se jen u materiálu M2.

**XCN** TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřebení. Lze dodat pouze u M2.

## Standardní poloha sedla kuličky

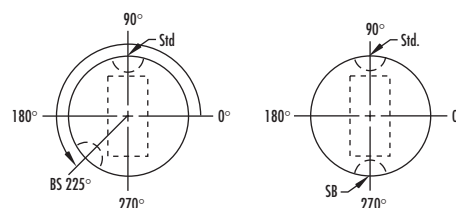
Standardní poloha sedla kuličky se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy na 0°, 180° nebo 270° jsou vyráběny bez příplatku.

## Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní polohu sedla kuličky je třeba ve specifikaci uvést jako BS a číselný údaj ve stupních měřený od 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.

## Přídavné sedlo kuličky

Je možné objednat provedení se dvěma sedly kuličky. Obvykle se nachází v poloze 180° od hlavního sedla kuličky. Používá se ke snížení četnosti přebroušování střížníků děrujících pod úhlem, protože ten lze po opotřebení jedné hrany otočit o 180°. Uved'te SB a číselný údaj ve stupních. Přídavné sedlo kuličky se může též nacházet v úhlu 90° od hlavního sedla kuličky. Nedoporučuje se pro průměry dříků pod 20.

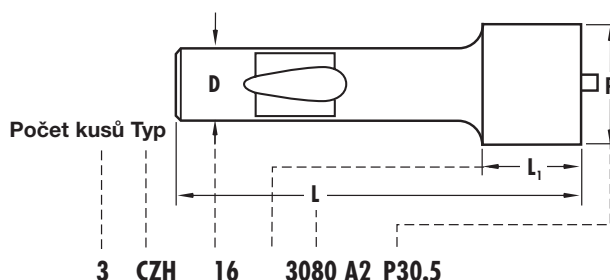


## Střížníky CZL pro vyšší životnost

Tyto střížníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střížná vůle je díky tomu zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření otřepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje.

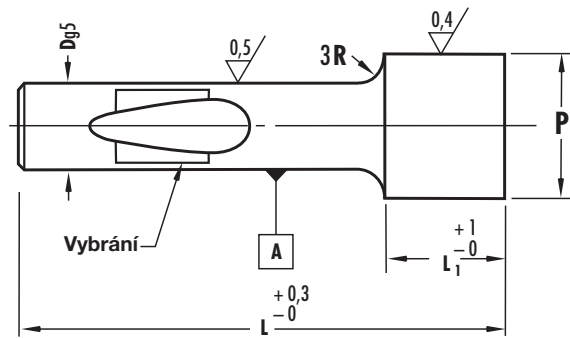
## Způsob objednání:

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



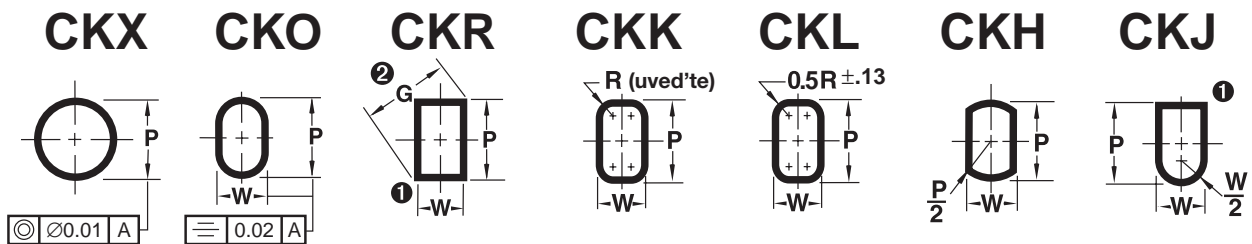
# STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU LEHKÁ ŘADA TYP CK\_ REGULAR

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



Geometrie činné části větší než průměr dířku, lehká řada, bez odlepovačů, Regular

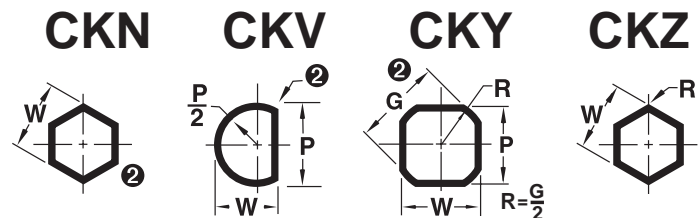
Material: A2, M2 (standardně) – uveďte prosím na objednávce



1 V případě objednání tvarových střížníků CKJ a CKR 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. Překročí-li úhlopříčka G maximální hodnotu.

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

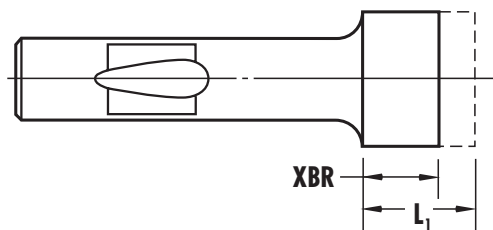


Délka		Typ & D	Interval (standardně) P	Typ & D	Tvar		L		
Std.	Alt.				Min. W	Max. P/G	80	90	100
19	30	CKX13	13,10-32,00	CK_13	5,00-32,00	•	•	•	
19	30	CKX16	16,10-38,00	CK_16	6,00-38,00	•	•	•	
19	30	CKX20	20,10-40,00	CK_20	8,00-40,00	•	•	•	
19	30	CKX25	25,10-44,00	CK_25	10,00-44,00	•	•	•	
19	30	CKX32	32,10-50,00	CK_32	11,50-50,00	•	•	•	

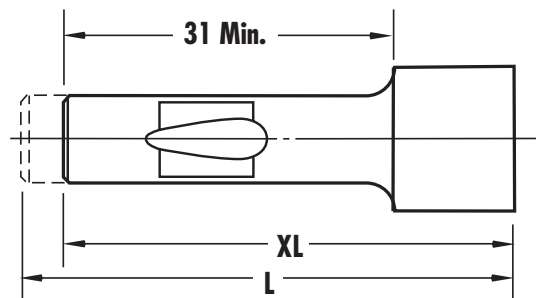
# Standardní úpravy u střížníků CK

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

**XBR** Délka činné části menší než standard u střížníku s jištěním na kuličku s činnou částí větší než dřík.



**XL** Zkrácení celkové délky v partii dříku  
Střížníky s jištěním na kuličku s činnou částí větší než dřík mohou být zkráceny i v partii dříku. Poloha sedla pro kuličku zůstává zachována, neboť sedlo pro kuličku se dobrušuje.



**XN** DayTride® Jedinečná úprava povrchu odolávající opotřebení. Lze dodat pouze u M2.

**XNT** DAYTiN® Titan-nitridový povlak zvyšující životnost. Lze dodat pouze u M2.

**XNM** Speciální povlakování metodou PVD. Vedle vysoké ochrany proti opotřebení má nižší koeficient tření než jiné povlaky PVD a CVD. Provádí se jen u materiálu M2.

**XCN** TiCN® Povrchová úprava zhotovená etodou PVD odolávající potřebení. Lze dodat pouze u M2.

## Standardní poloha sedla kuličky

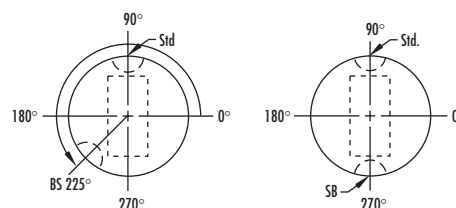
Standardní poloha sedla kuličky se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy na 0°, 180° nebo 270° jsou vyráběny bez příplatku.

## Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní polohu sedla kuličky je třeba ve specifikaci uvést jako BS a číselný údaj ve stupních měřený od 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.

## Přídavné sedlo kuličky

Je možné objednat provedení se dvěma sedly kuličky. Obvykle se nachází v poloze 180° od hlavního sedla kuličky. Používá se ke snížení četnosti přebroušování střížníků děrujících pod úhlem, protože ten lze po opotřebení jedné hrany otočit o 180°. Uved'te SB a číselný údaj ve stupních. Přídavné sedlo kuličky se může též nacházet v úhlu 90° od hlavního sedla kuličky. Nedoporučuje se pro průměry dřívů pod 20.

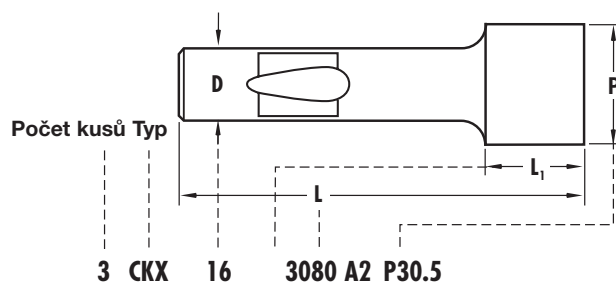


## Střížníky CKL pro vyšší životnost

Tyto střížníky firmy DAYTON® s rohovým rádiem R = 0,5 garantují vyšší životnost. Střížná vůle je díky tomu zajištěna po celém obvodu. Časté tvoření otřepů způsobené ostrými hranami se zde nevyskytuje.

## Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
Typ  
Průměr dřívku a  
délkové údaje  
Materiál  
Rozměry P nebo P&W  
Standardní úpravy



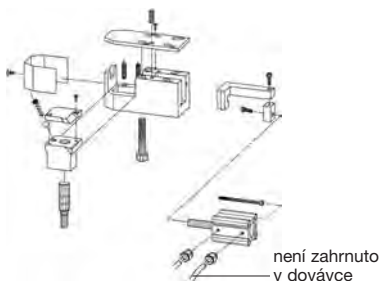
# KOTEVNÍ DESKY S PNEUMATICKÝM NASTAVENÍM TĚŽKÉ ŘADY TYP BRA



Jsou-li na výlisku, který je využíván pro různé účely, zapotřebí různé vzory děrování (u malosériových modelů nebo u modelů na export), poskytuje tato kotevní deska díky pneumatickému nastavení možnost nasazení určitých střížníků pouze v případě potřeby.

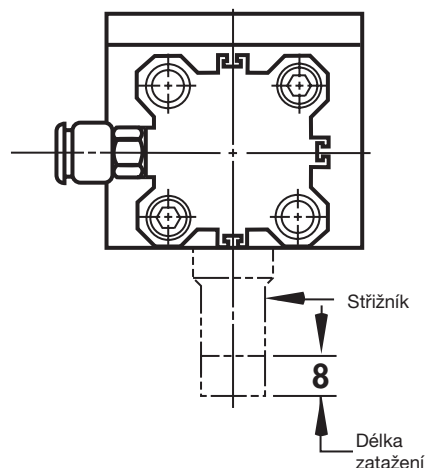
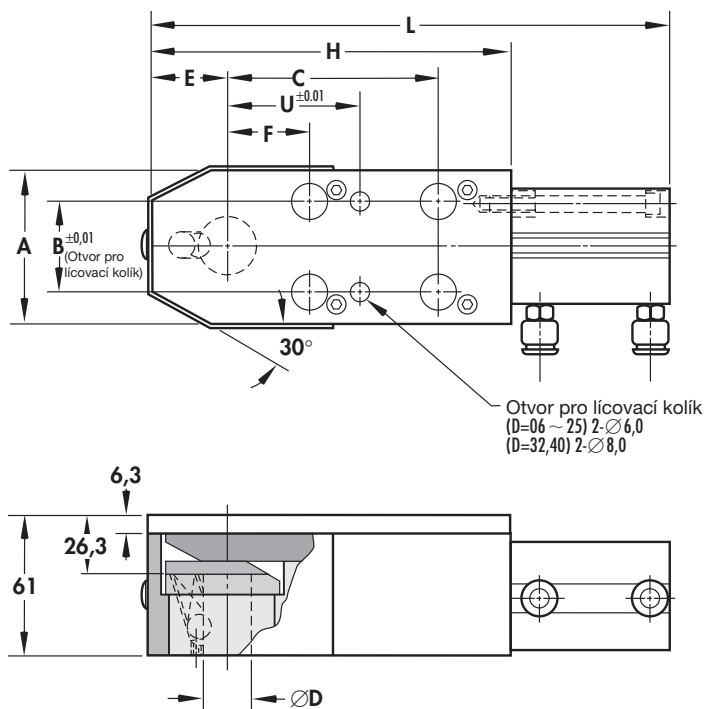
Aktivace takto ukotvených střížníků vyžaduje krátkodobé zastavení výroby.

Střížník je v zasunuté poloze pružinami tlačěn k tvrdé podložce, aby při zdvihu naprázdno nevznikaly žádné otlaky na plechu.



S kotevní deskou se dodávají:  
Pneumatický válec, jakož i všechny potřebné šrouby, kolíky, fitinky.  
Metrické fitinky mají modrou barvu, inchové fitinky barvu oranžovou.

S pneumatickým nastavením, pro střížníky s jištěním na kuličku těžké řady



Pneumatický válec lze vyjmout a opět nasadit v poloze pootočené o 90° nebo 180° oproti poloze na obrázku.

Doporučený tlak vzduchu:  
450-520 kP/cm<sup>2</sup> (65-75 barů)  
Min. tlak: 315 kP/cm<sup>2</sup> (45 barů)  
Max. tlak: 1000 kP/cm<sup>2</sup> (145 barů)

Na objednávkách tvarových střížníků uvádějte polohu kuličky.

Katalogové č.		D	L	A	B	C	E	F	H	U	Rozměr šroubu
Těžká řada	Kód										
BRA	10	10,0	172,0	46	30	-	32	21	114	37	M8
BRA	13	13,0	183,0	50	30	-	34	25	120	41	M10
BRA	16	16,0	204,0	58	38	-	37	29	136	45	M10
BRA	20	20,0	257,0	80	56	100	44	38	174	60	M12
BRA	25	25,0									
BRA	32	32,0									
BRA	40	40,0									

## Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů  
Katalogové č.

**6**  
**BRA20**



# KOTEVNÍ DESKY <sup>TRUE POSITION</sup> TĚŽKÉ ŘADY PRO STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TYP BRT



Pozice kolíku, který je umístěn ve středu tvrdé vložky kotevní desky, odpovídá vždy středové ose dířku střížníku.

Druhý kolík je zapotřebí v případě, že mají být použity tvarové střížníky.

**Vždy platí:** Kulaté střížníky: 1 středící kolík  
Tvarové střížníky: 2 středící kolíky

Otvor pro střížník, otvory pro kolíky a otvor pro kuličku jsou vůči sobě vyrobeny v toleranci 0,01 mm. Díky přesnému vyrobení a široké škále použití pomohou kotevní desky True Position® snížit Vaše skladové zásoby.

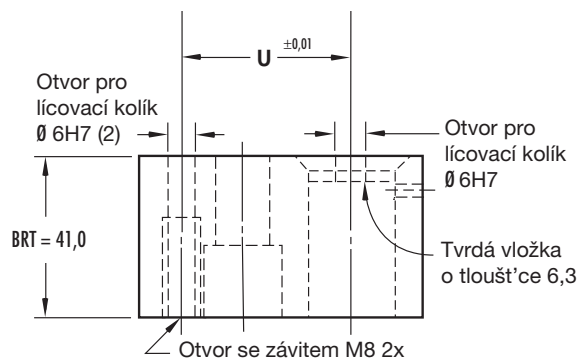
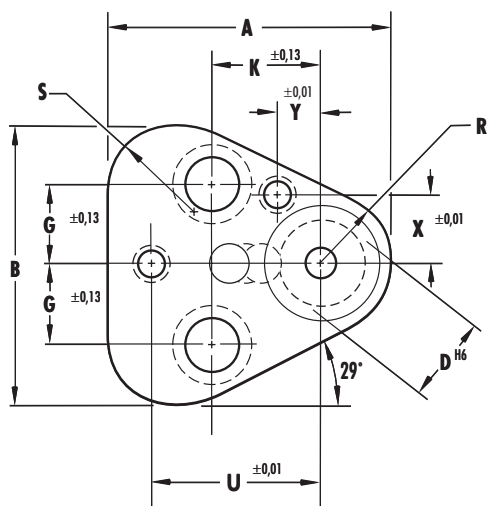
**Součástí dodávky jsou:**

- 1 kulička
- 1 pružina
- 2 šrouby s válcovou hlavou
- 2 lícovací kolíky  $\varnothing 6m5$  s vnitřním závitem
- 1 šroubek pro odtlačování kuličky

BRT je určen pro střížníky těžké řady.

**Těžká řada, kotevní deska CAD pro nový průmyslový standard**

Kotevní desky BRT odpovídají normě NAAMS™.



**Způsob objednání:**

Údaj: Počet kusů

**10**

Katalogové č.

**BRT10**

Katalogové č.		D	A	B	G	K	R	S	U	X	Y	Rozměr šroubu
Těžká řada	Kód											
BRT	10	10,0	44,5	43,7	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
BRT	13	13,0	50,8	50,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
BRT	16	16,0	54,0	53,2	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
BRT	20	20,0	60,3	59,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
BRT	25	25,0	69,9	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRT	32	32,0	69,1	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRT	40	40,0	77,4	76,6	24,0	27,0	26,0	28,5	43,993	26,0	10,0	M12



# KOTEVNÍ DESKY <sup>-TRUE- -POSITION</sup> TĚŽKÉ ŘADY PRO STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TYP BRTBS



Pozice kolíku, který je umístěn ve středu tvrdé vložky kotevní desky, odpovídá vždy středové ose dířku střížníku.

Druhý kolík je zapotřebí v případě, že mají být použity tvarové střížníky.

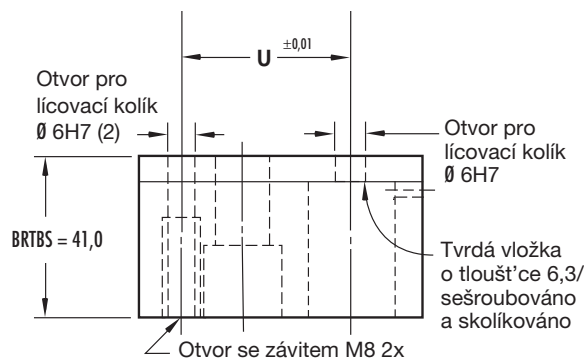
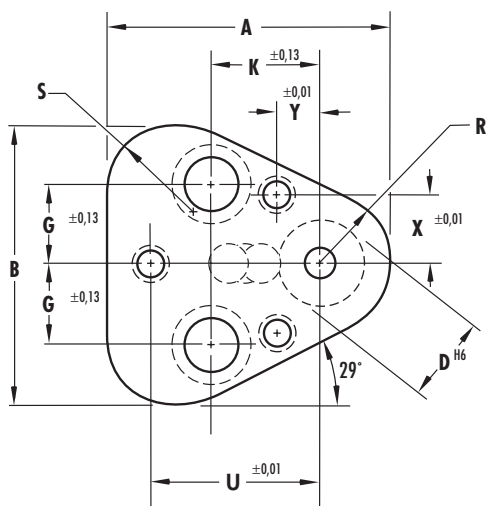
**Vždy platí:**                      **Kulaté střížníky: 1 středící kolík**  
    **Tvarové střížníky: 2 středící kolíky**

Otvor pro střížník, otvory pro kolíky a otvor pro kuličku jsou vůči sobě vyrobeny v toleranci 0,01 mm. Díky přesnému vyrobení a široké škále použití pomohou kotevní desky True Position® snížit Vaše skladové zásoby.

**Součástí dodávky jsou:**

- 1 kulička
- 1 pružina
- 2 šrouby s válcovou hlavou
- 2 lícovací kolíky  $\varnothing 6m5$  s vnitřním závitem
- 1 šroubek pro odtlačování kuličky

BRTBS je určen pro střížníky těžké řady.



**Způsob objednání:**

Údaj: Počet kusů  
 Katalogové č.

**10**  
**BRTBS10**

Katalogové č.												
Těžká řada	Kód	D	A	B	G	K	R	S	U	X	Y	Rozměr šroubu
BRTBS	10	10,0	44,5	43,7	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
BRTBS	13	13,0	50,8	50,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
BRTBS	16	16,0	54,0	53,2	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
BRTBS	20	20,0	60,3	59,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
BRTBS	25	25,0	69,9	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRTBS	32	32,0	69,1	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
BRTBS	40	40,0	77,4	76,6	24,0	27,0	26,0	28,5	43,993	26,0	10,0	M12



# KOTEVNÍ DESKY <sup>-TRUE- POSITION</sup> LEHKÉ ŘADY PRO STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TYP CRT



Pozice kolíku, který je umístěn ve středu tvrdé vložky kotevní desky, odpovídá vždy středové ose dířku střížníku.

Druhý kolík je zapotřebí v případě, že mají být použity tvarové střížníky.

**Vždy platí:** Kulaté střížníky: 1 středící kolík  
Tvarové střížníky: 2 středící kolíky

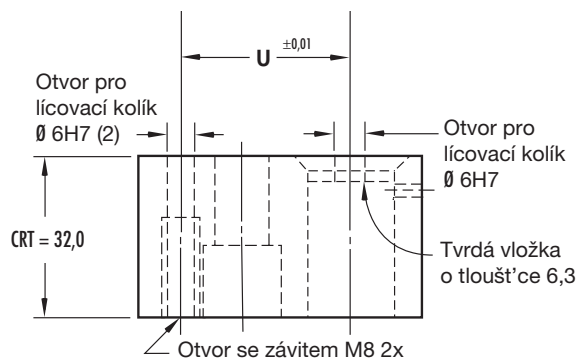
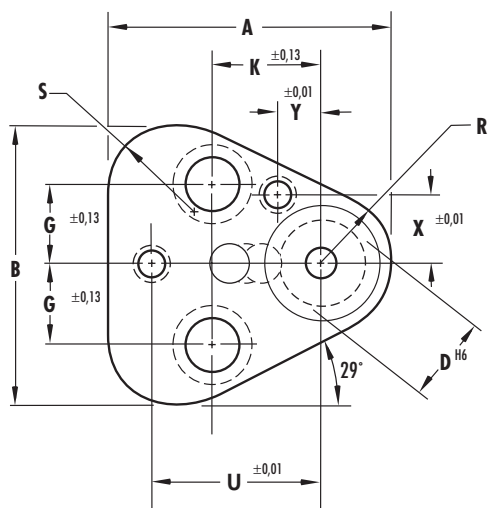
Otvor pro střížník, otvory pro kolíky a otvor pro kuličku jsou vůči sobě vyrobeny v toleranci 0,01 mm. Díky přesnému vyrobení a široké škále použití pomohou kotevní desky True Position® snížit Vaše skladové zásoby.

**Součástí dodávky jsou:**

- 1 kulička
- 1 pružina
- 2 šrouby s válcovou hlavou
- 2 lícovací kolíky  $\varnothing 6m5$  s vnitřním závitem
- 1 šroubek pro odtlačování kuličky

CRT je určen pro střížníky lehká řada

**Lehká řada, kotevní deska CAD pro nový průmyslový standard**



**Způsob objednání:**

Údaj: Počet kusů

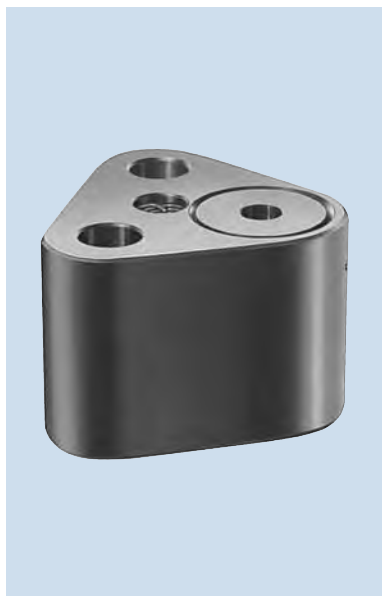
**13**

Katalogové č.

**CRT25**

Katalogové č.		D	A	B	G	K	R	S	U	X	Y	Rozměr šroubu
Lehká řada	Kód											
CRT	10	10,0	44,5	43,7	11,1	19,0	9,5	12,0	26,925	9,0	7,5	M8
CRT	13	13,0	50,8	50,0	14,3	19,0	12,7	15,2	29,970	12,0	6,5	M8
CRT	16	16,0	54,0	53,2	15,9	19,0	14,3	16,8	31,750	13,5	6,0	M8
CRT	20	20,0	60,3	59,5	17,5	19,0	17,5	20,0	33,530	16,5	5,0	M10
CRT	25	25,0	69,9	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
CRT	32	32,0	69,1	69,1	19,8	23,8	22,2	24,7	40,640	22,0	7,0	M12
CRT	38	38,0	77,4	76,6	24,0	27,0	26,0	28,5	43,993	26,0	10,0	M12

## KOMPAKTNÍ KOTEVNÍ DESKY TĚŽKÉ ŘADY PRO KULATÉ STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TYP NRT



Pozice kolíku, který je umístěn ve středu tvrdé vložky kotevní desky, odpovídá vždy středové ose dířku střižníku.

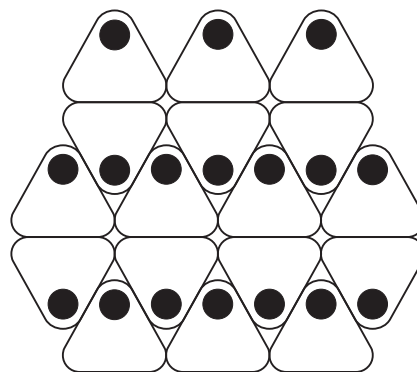
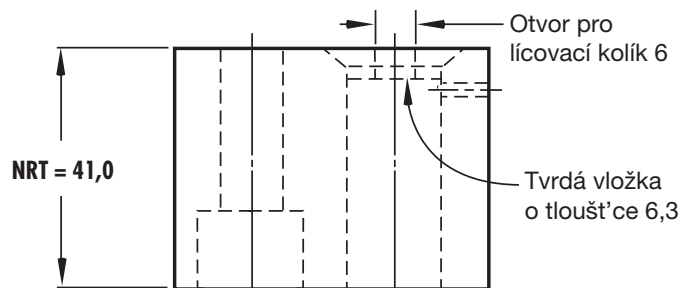
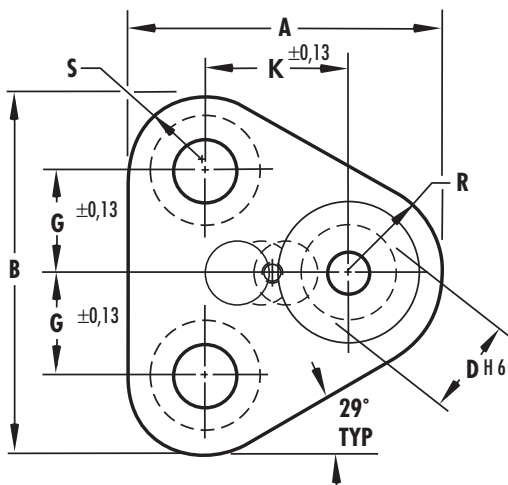
Rozmístění otvorů kompaktní kotevní desky je identické s rozmístěním otvorů u kotevních desek True Position těžké i lehké řady. Tím je zajištěna záměnnost.

### Součástí dodávky jsou:

- 1 kulička
- 1 pružina
- 2 šrouby s válcovou hlavou
- 1 lícovací kolík s vnitřním závitem
- 1 šroubek pro odtlačování kuličky

NRT je určen pro střižníky těžké řady.

Nejmenší standardizovaná kotevní deska v průmyslu  
Kotevní deska CAD pro nový průmyslový standard



Větší počet otvorů v těsné blízkosti u sebe

### Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů

Katalogové č.

**23**  
**NRT10**

Katalogové č.		D	A	B	G	K	R	S	Rozměr šroubu
Těžká řada	Kód								
NRT	10	10,00	38,5	40,6	11,1	19,0	9,5	9,5	M8
NRT	13	13,00	41,7	47,9	14,3	19,0	12,7	9,5	M8
NRT	16	16,00	43,3	51,6	15,9	19,0	14,3	9,5	M8
NRT	20	20,00	47,5	57,9	17,5	19,0	17,5	11,0	M10
NRT	25	25,00	59,2	68,8	19,8	23,8	22,2	16,5	M12
NRT	32	32,00	59,2	68,8	19,8	23,8	22,2	26,5	M12
NRT	40	40,00	69,0	76,5	24,0	27,0	26,0	22,0	M12

## KOMPAKTNÍ KOTEVNÍ DESKY LEHKÉ ŘADY PRO KULATÉ STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TYP TRT



0Pozice kolíku, který je umístěn ve středu tvrdé vložky kotevní desky, odpovídá vždy středové ose dířku střižníku.

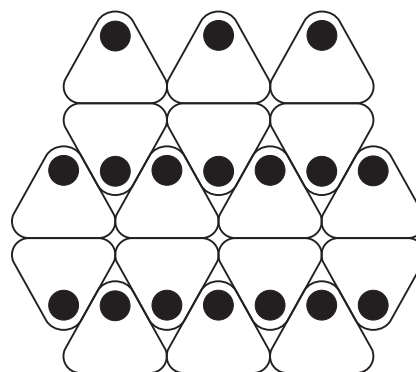
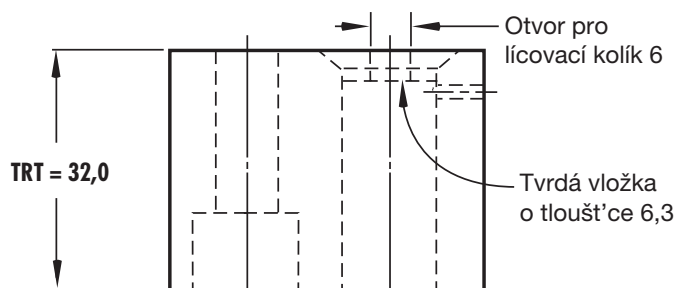
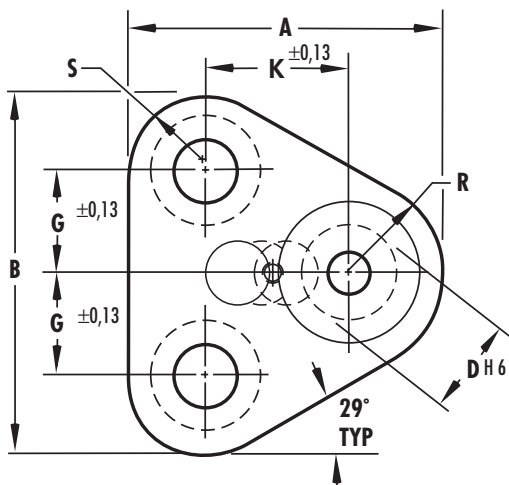
Rozmístění otvorů kompaktní kotevní desky je identické s rozmístěním otvorů u kotevních desek True Position těžké i lehké řady. Tím je zajištěna záměnnost.

### Součástí dodávky jsou:

- 1 kulička
- 1 pružina
- 2 šrouby s válcovou hlavou
- 1 lícovací kolík s vnitřním závitem
- 1 šroubek pro odtlačování kuličky

TRT je určen pro střižníky lehké řady.

**Nejmenší standardizovaná kotevní deska v průmyslu**  
Kotevní deska CAD pro nový průmyslový standard



Větší počet otvorů v těsné blízkosti u sebe

### Způsob objednání:

Údaj: Počet kusů

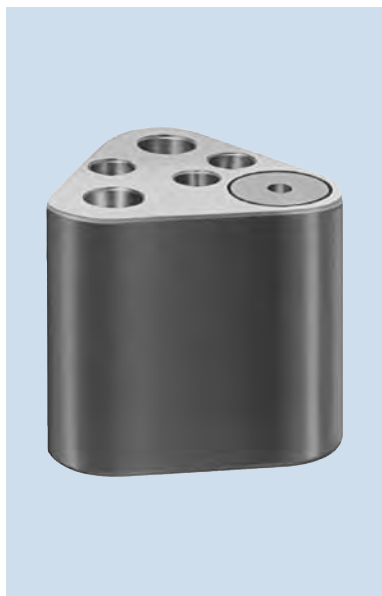
Katalogové č.

15

TRT25

Katalogové č.		D	A	B	G	K	R	S	Rozměr šroubu
Lehká řada	Kód								
NRT	10	10,00	38,5	40,6	11,1	19,0	9,5	9,5	M8
NRT	13	13,00	41,7	47,9	14,3	19,0	12,7	9,5	M8
NRT	16	16,00	43,3	51,6	15,9	19,0	14,3	9,5	M8
NRT	20	20,00	47,5	57,9	17,5	19,0	17,5	11,0	M10
NRT	25	25,00	59,2	68,8	19,8	23,8	22,2	16,5	M12
NRT	32	32,00	59,2	68,8	19,8	23,8	22,2	26,5	M12

## KOTEVNÍ DESKY PRO STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU LEHKÉ ŘADY TYP TRN06

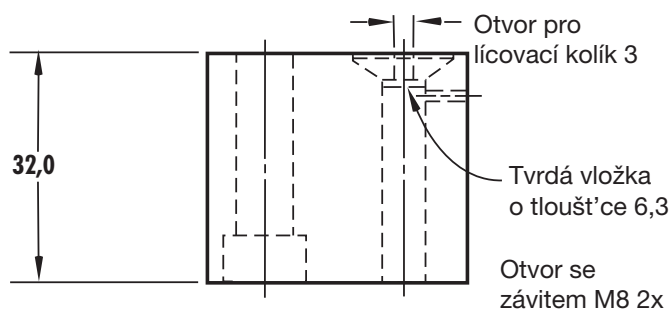
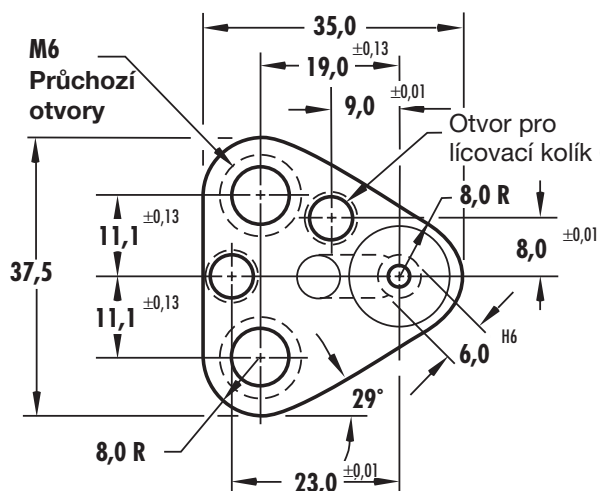


Tato kotevní deska lehké řady je určena pro střížníky s jištěním na kuličku s průměrem dříku 6mm. Nejedná se o provedení CAD, protože tato kotevní deska představuje zvláštní případ.

### Součástí dodávky jsou:

- 1 kulička
- 1 pružina
- 2 šrouby s válcovou hlavou
- 1 lícovací kolík s vnitřním závitem
- 1 šroubek pro odtlačování kuličky

Lehká řada



### Způsob objednání:

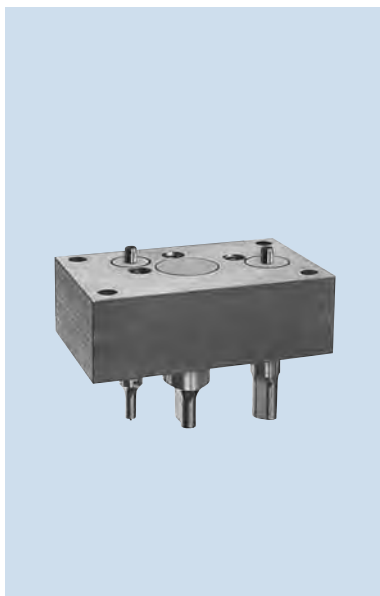
Údaj: Počet kusů

12

Katalogové č.

TRN06

## KOTEVNÍ DESKY MULTI POSITION™ TĚŽKÉ ŘADY PRO STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TYP BRP



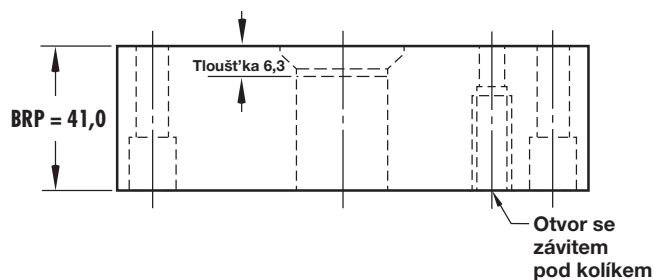
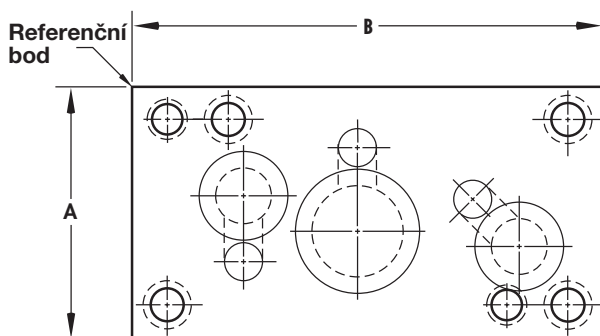
V případech, kdy uspořádání střížníků v nástroji nedovoluje použití kotevní desky True Position®, může být uplatněna kotevní deska DAYTON® Multi Position™. Touto kotevní deskou se lze vyhnout drahým a náročným speciálním řešením, a tím ušetřit nemalé náklady na jejich konstrukci a výrobu.

### Řešení:

Kotevní deska Multi Position™ a standardní střížníky.

Použití dvou vložek typu A eliminuje potřebu použití lícovacích kolíků v kotevní desce.

Těžká řada



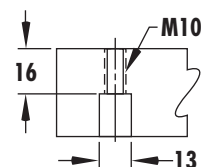
Ø lícovacího kolíku	3	4	5	6	8	10	12	13	16
Otvor se závitem	M5	M6	M8	M8	M10	M12	M16	M16	M20

Typ	A	B											
		60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
BRP	50	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
BRP	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
BRP	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
BRP	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
BRP	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
BRP	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
BRP	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
BRP	200								200175	200200	200225	200250	200300



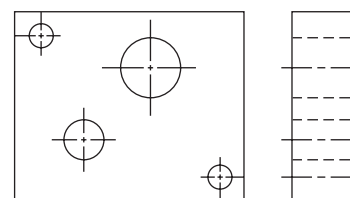
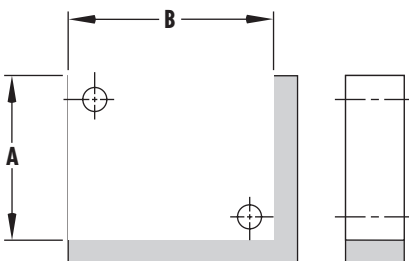
# Úpravy kotevních desek Multi Position™ BRP

**Odtlačovací závit** Usnadňuje vyjmutí kotevní desky z horního dílu nástroje.

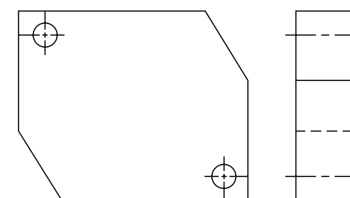
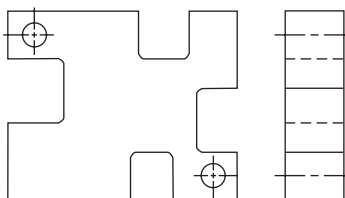


**Zvláštní rozměry** Upravené vnější rozměry na základě uvedených rozměrů A a B. Rozměry jsou řezány s tolerancí  $\pm 0,8$ .

**Dodatečné otvory** dle přání zákazníka  
Tolerance polohy  $\pm 0,3$   
Průměr  $\pm 0,4$   
-0



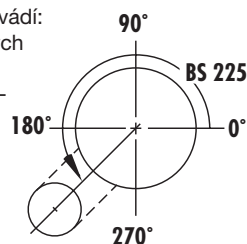
**Vybrání a úkoso** K jejich zhotovení jsou zapotřebí výkresy. Rozměry jsou řezány s tolerancí  $\pm 0,8$ .



**Tolerance polohy od referenčního bodu:**

Otvory pro kolíky  $\pm 0,01$   
Otvory pro šrouby  $\pm 0,13$   
Otvory pro komponenty  $\pm 0,01$

Úhlová poloha se uvádí: ve stupních měřených od polohy  $0^\circ$  proti směru pohybu hodinových ručiček.



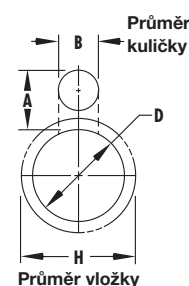
**Otvory pro uchycení střížníků:**

Tvar střížníku	Třída otvoru pro kuličku	Úhlová tolerance
Kulatý	B	$\pm 5^\circ$
Tvarový	BB	$\pm 0^\circ 5'$

Není-li uvedeno jinak, bude dodána třída B.

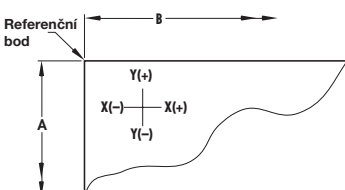
**Potřebné místo**

Typ	D	A	B	H
BRP	10	15	10	16
	13	17	12	19
	16	17	12	22
	20	17	12	26
	25	17	12	31
	32	17	12	38
	40	17	12	46



**Způsob objednání:**

Poskytněte nám potřebné informace dle vyobrazení. Formuláře pro objednání kotevních desek Multi Position™ jsou k dostání na vyžádání.



Kotevní deska		Katalogové číslo	Upravené vnější rozměry				
<input checked="" type="checkbox"/> BRP <input type="checkbox"/> CRP		70175	A _____ B _____				
Kotevní desky Multi-Position™							
Otvor č.	Součást		Poloha		Otvor pro kuličku		Vložka
	Typ	Velikost	Osa X	Osa Y	Poloha	Třída	Typ
1	Válcový kolík	DIN 7979 8,0x40	13,0	-13,0	-	-	-
2	Odlač. závit	M 10	35,0	-13,0	-	-	-
3	BJR	16	53,0	-35,0	90°	BB	C
4	Dodatečný otvor	Ø33	108,0	-27,0	-	-	-
5	Šroub s válč. hl.	DIN 912 M 10x35	25,0	-25,0	-	-	-

Všechny rozměry uvádějte od referenčního bodu.

## KOTEVNÍ DESKY MULTI POSITION™ TĚŽKÉ ŘADY PRO STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TYPU BRPBP



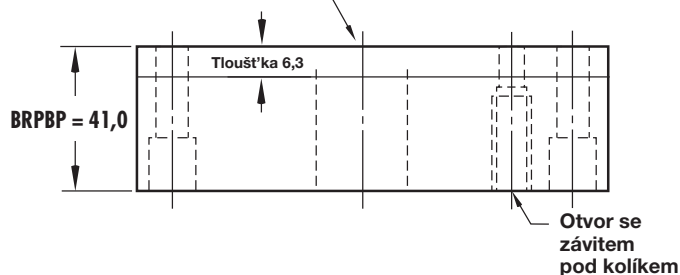
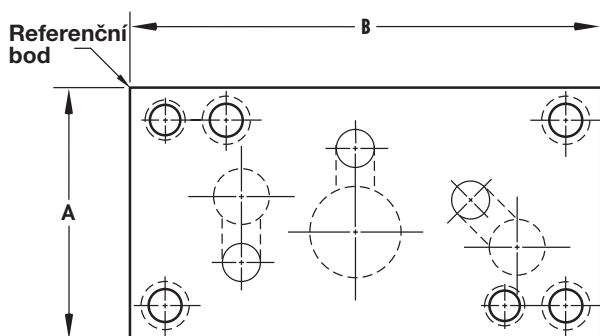
V případech, kdy uspořádání střížníků v nástroji nedovoluje použití kotevní desky True Position®, může být uplatněna kotevní deska DAYTON® Multi Position™. Touto kotevní deskou se lze vyhnout drahým a náročným speciálním řešením, a tím ušetřit nemalé náklady na jejich konstrukci a výrobu.

### Řešení:

Kotevní deska Multi Position™ a standardní střížníky.

### Těžká řada

Tvrdá podložka je připevněna dvěma šrouby se zapuštěnou hlavou DIN 7991. Poloha otvoru je stanovena společností DAYTON PROGRESS GmbH.

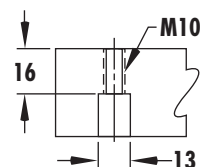


Ø líčovacího kolíku	3	4	5	6	8	10	12	13	16
Otvor se závitem	M5	M6	M8	M8	M10	M12	M16	M16	M20

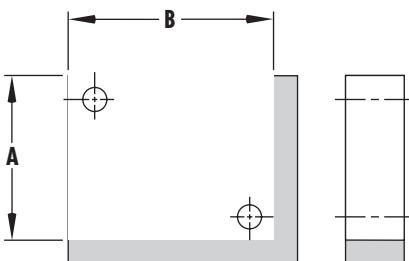
Typ	A	B											
		60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
BRPBP	50	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
BRPBP	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
BRPBP	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
BRPBP	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
BRPBP	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
BRPBP	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
BRPBP	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
BRPBP	200								200175	200200	200225	200250	200300

# Úpravy kotevních desek Multi Position™ BRPBP

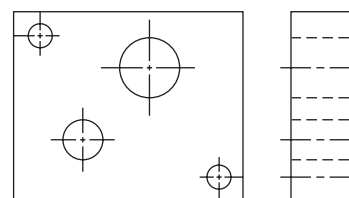
**Odtlačovací závit** Usnadňuje vyjmutí kotevní desky z horního dílu nástroje.



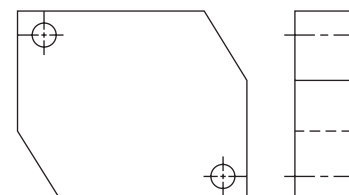
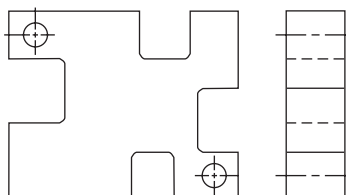
**Zvláštní rozměry** Upravené vnější rozměry na základě uvedených rozměrů A a B. Rozměry jsou řezány s tolerancí  $\pm 0,8$ .



**Dodatečné otvory** dle přání zákazníka  
Tolerance polohy  $\pm 0,3$   
Průměr  $\pm 0,4$   
-0



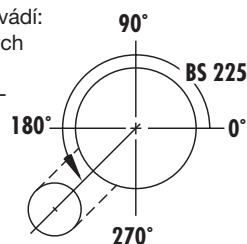
**Vybrání a úkoso** K jejich zhotovení jsou zapotřebí výkresy. Rozměry jsou řezány s tolerancí  $\pm 0,8$ .



**Tolerance polohy od referenčního bodu:**

Otvory pro kolíky  $\pm 0,01$   
Otvory pro šrouby  $\pm 0,13$   
Otvory pro komponenty  $\pm 0,01$

Úhlová poloha se uvádí: ve stupních měřených od polohy 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.



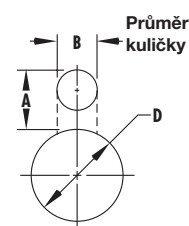
**Otvory pro uchycení střížníků:**

Tvar střížníku	Třída otvoru pro kuličku	Úhlová tolerance
Kulatý	B	$\pm 5^\circ$
Tvarový	BB	$\pm 0^\circ 5'$

Není-li uvedeno jinak, bude dodána třída B.

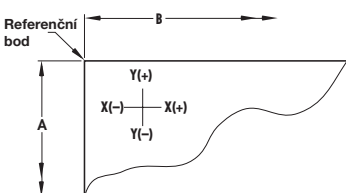
**Potřebné místo**

Typ	D	A	B
BRPBP	10	15	10
BRPBP	13	17	12
BRPBP	16	17	12
BRPBP	20	17	12
BRPBP	25	17	12
BRPBP	32	17	12
BRPBP	40	17	12



**Způsob objednání:**

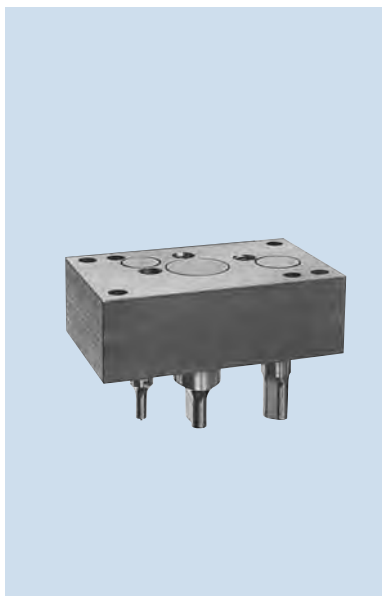
Poskytněte nám potřebné informace dle vyobrazení. Formuláře pro objednání kotevních desek Multi Position™ jsou k dostání na vyžádání.



Kotevní deska	Katalogové číslo	Upravené vnější rozměry					
<input checked="" type="checkbox"/> BRP <input type="checkbox"/> CRP	70175	A _____	B _____				
Kotevní desky Multi-Position™							
Otvor	Součást	Poloha		Otvor pro kuličku	Vložka		
č.	Typ	Velikost	Osa X	Osa Y	Poloha	Třída	Typ
1	Válcový kolík	DIN 7979 8,0x40	13,0	-13,0	-	-	-
2	Odlač. závit	M 10	35,0	-13,0	-	-	-
3	BJR	16	53,0	-35,0	90°	BB	C
4	Dodatečný otvor	Ø33	108,0	-27,0	-	-	-
5	Šroub s válč. hl.	DIN 912 M 10x35	25,0	-25,0	-	-	-

Všechny rozměry uvádějte od referenčního bodu.

## KOTEVNÍ DESKY MULTI POSITION™ LEHKÉ ŘADY PRO STŘIŽNÍKY S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU TYP CRP

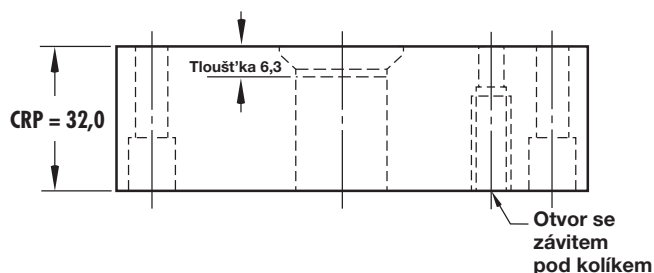
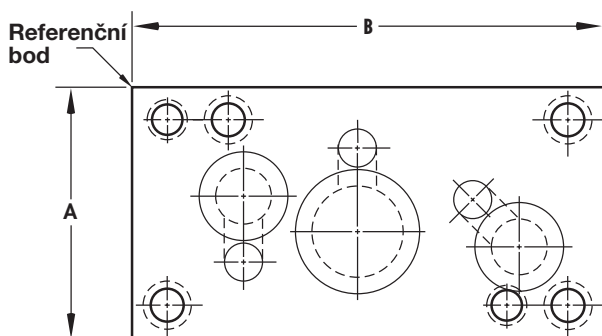


V případech, kdy uspořádání střížníků v nástroji nedovoluje použití kotevní desky True Position®, může být uplatněna kotevní deska DAYTON® Multi Position™. Touto kotevní deskou se lze vyhnout drahým a náročným speciálním řešením, a tím ušetřit nemalé náklady na jejich konstrukci a výrobu.

### Řešení:

Kotevní deska Multi Position™ a standardní střížníky.

Lehká řada

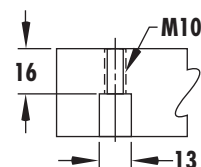


Ø líčovacího kolíku	3	4	5	6	8	10	12	13	16
Otvor se závitem	M5	M6	M8	M8	M10	M12	M16	M16	M20

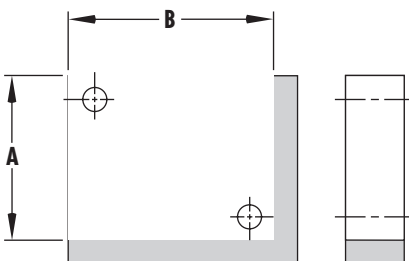
Typ	A	B											
		60	70	80	90	100	125	150	175	200	225	250	300
CRP	50	5060	5070	5080	5090	50100	50125	50150	50175	50200	50225	50250	50300
CRP	60	6060	6070	6080	6090	60100	60125	60150	60175	60200	60225	60250	60300
CRP	70		7070	7080	7090	70100	70125	70150	70175	70200	70225	70250	70300
CRP	80			8080	8090	80100	80125	80150	80175	80200	80225	80250	80300
CRP	100					100100	100125	100150	100175	100200	100225	100250	100300
CRP	125						125125	125150	125175	125200	125225	125250	125300
CRP	150							150150	150175	150200	150225	150250	150300
CRP	200								200175	200200	200225	200250	200300

# Úpravy kotevních desek Multi Position™ CRP

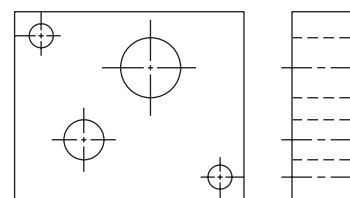
**Odtlačovací závit** Usnadňuje vyjmutí kotevní desky z horního dílu nástroje.



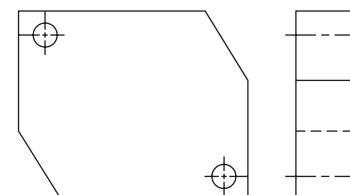
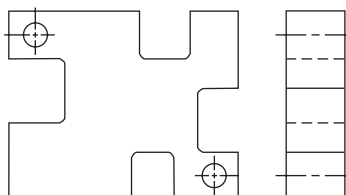
**Zvláštní rozměry** Upravené vnější rozměry na základě uvedených rozměrů A a B. Rozměry jsou řezány s tolerancí  $\pm 0,8$ .



**Dodatečné otvory** dle přání zákazníka  
Tolerance polohy  $\pm 0,3$   
Průměr  $\pm 0,4$   
-0



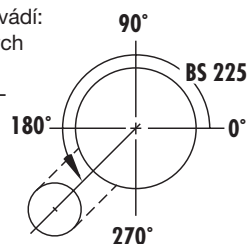
**Vybrání a úkoso** K jejich zhotovení jsou zapotřebí výkresy. Rozměry jsou řezány s tolerancí  $\pm 0,8$ .



**Tolerance polohy od referenčního bodu:**

Otvory pro kolíky  $\pm 0,01$   
Otvory pro šrouby  $\pm 0,13$   
Otvory pro komponenty  $\pm 0,01$

Úhlová poloha se uvádí: ve stupních měřených od polohy 0° proti směru pohybu hodinových ručiček.



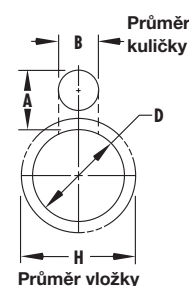
**Otvory pro uchycení střížníků:**

Tvar střížníku	Třída otvoru pro kuličku	Úhlová tolerance
Kulatý	B	$\pm 5^\circ$
Tvarový	BB	$\pm 0^\circ 5'$

Není-li uvedeno jinak, bude dodána třída B.

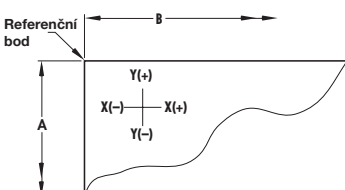
**Potřebné místo**

Typ	D	A	B	H
CRP	06	11,5	6	12
	10	13	8	16
	13	13	8	19
	16	13	8	22
	20	13	8	26
	25	13	8	31
	32	13	8	38
	38	13	8	44



**Způsob objednání:**

Poskytněte nám potřebné informace dle vyobrazení. Formuláře pro objednání kotevních desek Multi Position™ jsou k dostání na vyžádání.



Kotevní deska	Katalogové číslo	Upravené vnější rozměry					
<input type="checkbox"/> BRP <input checked="" type="checkbox"/> CRP	<b>70175</b>	A _____ B _____					
<b>Kotevní desky Multi-Position™</b>							
Otvor	Součást		Poloha		Otvor pro kuličku		Vložka
č.	Typ	Velikost	Osa X	Osa Y	Poloha	Třída	Typ
1	Válcový kolík	DIN 7979 8,0x40	13,0	-13,0	-	-	-
2	Odlač. závit	M 10	35,0	-13,0	-	-	-
3	BJR	16	53,0	-35,0	90°	BB	C
4	Dodatečný otvor	Ø33	108,0	-27,0	-	-	-
5	Šroub s válč. hl.	DIN 912 M 10x35	25,0	-25,0	-	-	-

Všechny rozměry uvádějte od referenčního bodu.

## KOMPONENTY ODLEPOVÁKU JEKTOLE®

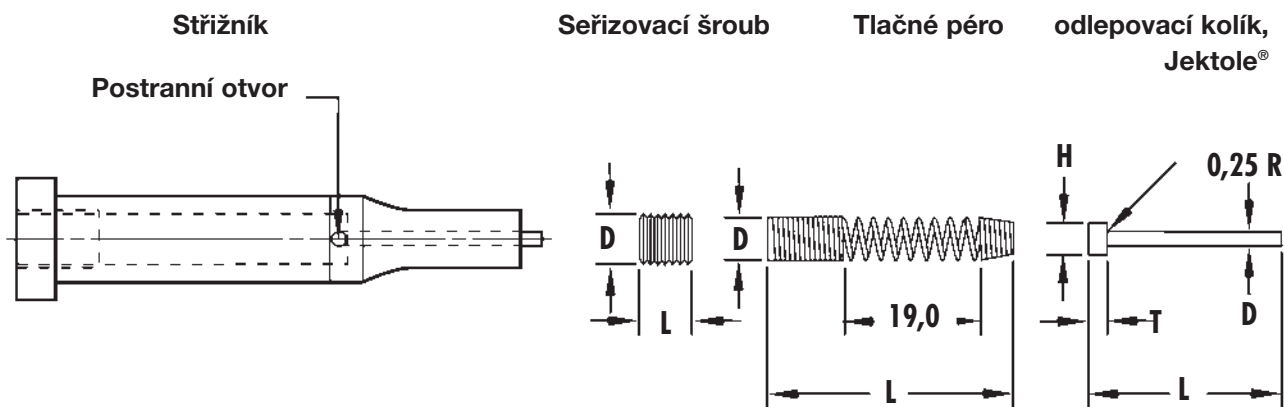


### Přednosti používání střížníků s odlepvákem Jektole® při výrobě

- Postačí menší tlak lisu
- Redukuje tlak potřebný k vytažení střížníku z pracovní polohy, snižuje opotřebení střížníku
- Způsobuje minimální vznik otřepů
- Zdvojnásobí (a často i ztrojnásobí) počet zhotovených kusů za jedno nabroušení
- Snižuje celkové náklady na střížníky

### Přednosti používání střížníků s odlepvákem Jektole® při údržbě

- Pomůcka na fixaci odlepváku v zastrčené poloze
- Není třeba demontovat před nabroušením střížníku
- Zachová správnou délku odlepváku
- Zkracuje prostoje ve výrobě



### Univerzální komponenty odlepváků Jektole®

Odlepaovací kolíky		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Celková délka	L	28,0	35,0	49,4	49,4	56,5	56,5
Průměr kolíku	D	0,43	0,68	1,04	1,47	2,26	3,05
Průměr hlavy kolíku	H	1,2	1,8	2,4	3,0	4,0	4,8
Výška hlavy kolíku	T	0,8	1,2	1,6	1,6	2,4	2,4

Pružiny		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Vnější průměr	D	2,1	2,4	3,3	4,3	5,0	7,0
Délka v uvolněném stavu	L	60,3	60,3	81,0	76,2	68,9	65,1

Šrouby		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Velikost šroubu	D	M2,6	M3	M4	M5	M6	M8
Délka šroubu	L	5,0	5,0	5,0	5,0	6,0	6,0

### Min.-max. rozměry pro použití odlepváků

Rozměry		J2M	J3M	J4M	J6M	J9M	J12M
Min. $\varnothing$ dířku	D	4,4	5,0	6,8	8,8	10,4	14,0
Min. $\varnothing$ činné části	P	1,3	2,0	3,0	4,0	6,0	7,2
Max. délka osazení		32	38	41	41	41	41
Max. délka dířku	S	87	87	84	84	84	70

## STANDARDIZOVANÉ ZVLÁŠTNÍ TVARY

### Vzdálenost

Ostré hrany zmenšují vzdálenost danou velikostí mezi střížníkem a matričkou ( $\Delta$ ). Pokud vzdálenost činí 0,04 ( $\Delta$ ) nebo méně, přistupuje Dayton k zakulacení ostrých hran, pokud se střížníky a/nebo vodící pouzdra objednávají společně s matričkami. Tím se redukuje doba zapracování a nebezpečí poničení hrany během provozu.

Upozornění ❶ a ❷ - vybrání a ostré hrany/rohů.

Běžná metoda broušení má za následek:

- ❶ Uvolnění maximálně 0,2 na střížníku odpovídá ostré hraně na matici.
- ❷ Uvolnění maximálně 0,2 na matici odpovídá ostré hraně na střížníku.



### Středy tvarů

Tvary jsou ustředěny vůči dříku tak, jak je vyobrazeno. Otvory v matričkách jsou vůči dříku rovněž ustředěny tak, jak je vyobrazeno. Výjimky představují tvary C22 a C34. V důsledku vzdálenosti se u těchto tvarů rozměr P nenachází ve středu.

### Rozměry v rozích

Rozměry jsou u tvarů C22, C24, C25, C34, C61 a C88 uvažovány až do ostrých rohů. K určité redukci těchto rozměrů dochází v případě dodávání razníku a matrice za předpokladu, že je jejich vzdálenost menší než 0,04.

# STANDARDIZOVANÉ ZVLÁŠTNÍ TVARY

## Standardní polohy sedla kuličky

Standardní poloha sedla pro kuličku se nachází v poloze 90°. Alternativní polohy 0°, 180°, 270° ve směru proti pohybu hodinových ručiček se zhotovují bez příplatku.

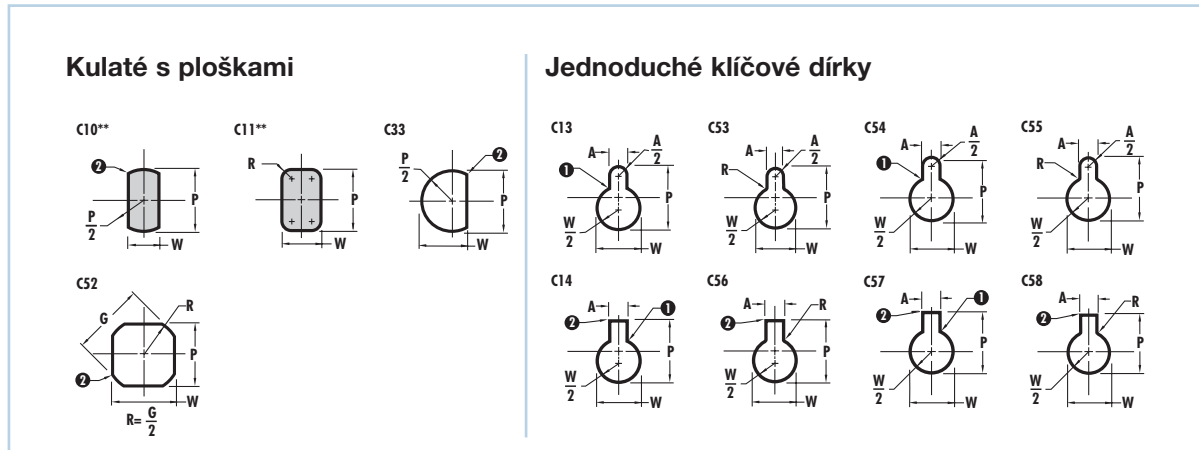
## Nestandardní poloha sedla kuličky

Nestandardní poloha sedla kuličky se uvádí kódem BS a udáním hodnoty stupňů s výchozím bodem v poloze 0° měřeným ve směru proti pohybu hodinových ručiček.

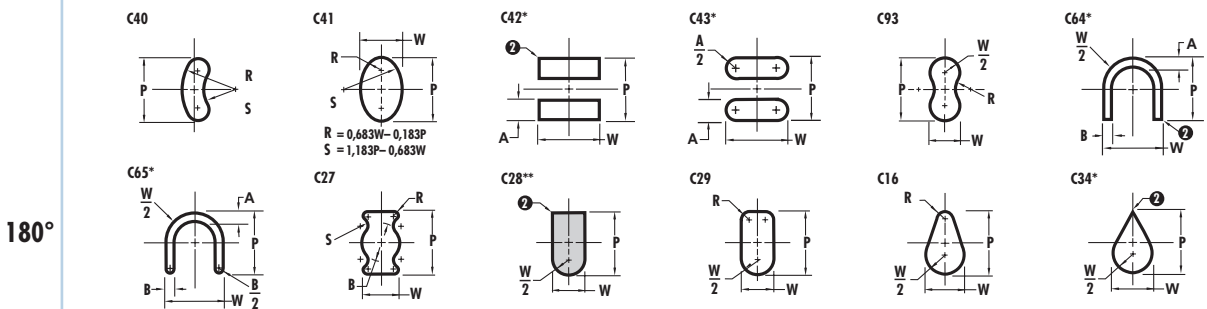
## Zjednodušené údaje

83 běžných tvarů - není třeba uvádět detaily

90°



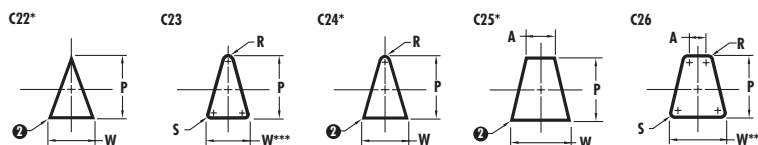
## Různé



180°

0°

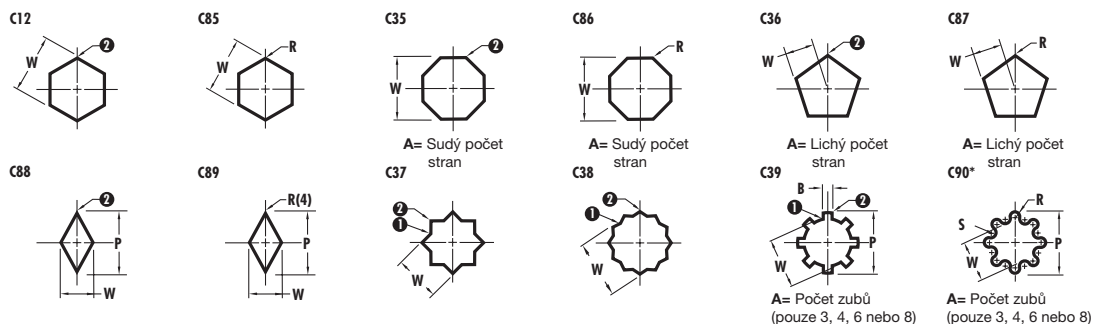
## Trojúhelníkovité/Lichoběžníkovité



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

\*\*\* Tangenciální

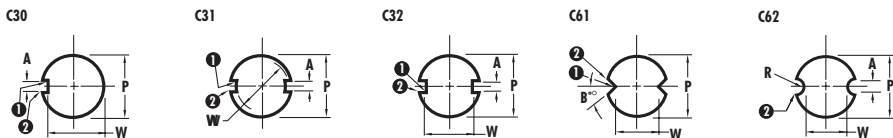
## Mnohoúhelníky



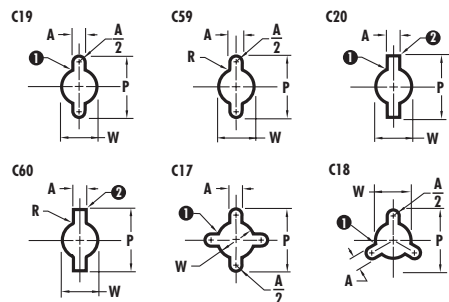
270°



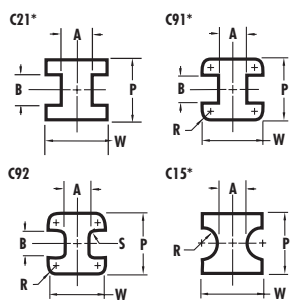
**Tvar klíče**



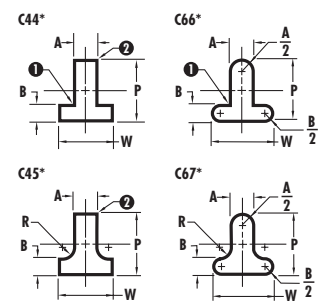
**Tvar vícenásobná klíčová dírka**



**Tvar dvojité T**

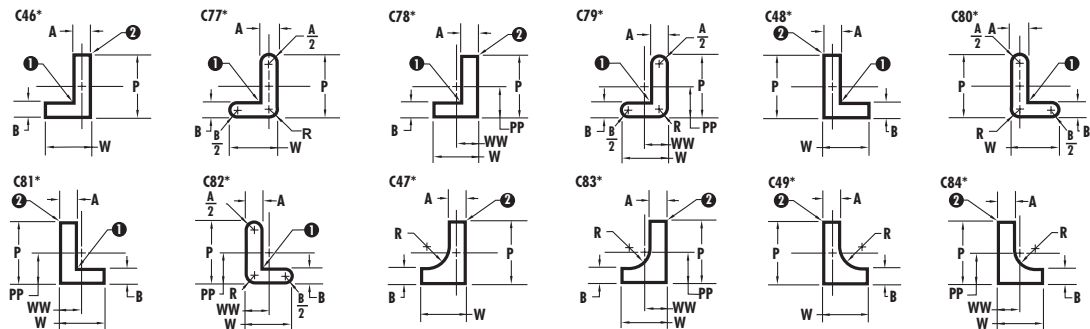


**Tvar jednoduché T**



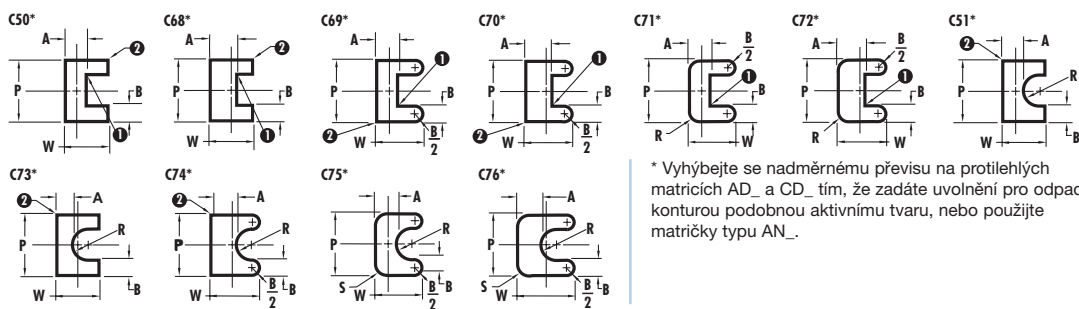
**Tvar L**

180°



0°

**Tvar U**

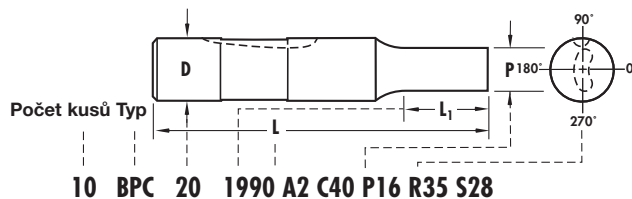


\* Vyhýbejte se nadměrnému převisu na protilehlých maticích AD<sub>1</sub> a CD<sub>1</sub> tím, že zadáte uvolnění pro odpad konturou podobnou aktivnímu tvaru, nebo použijte matričky typu AN<sub>1</sub>.

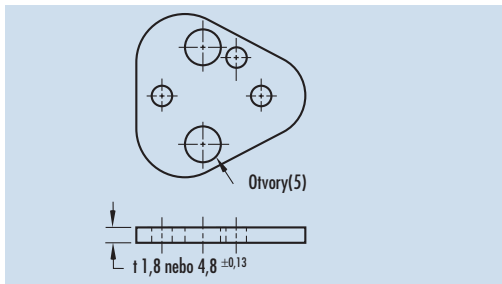
270°

- 1 Uvolnění maximálně 0,2 na střížníku odpovídá ostré hraně na matici.
- 2 Uvolnění maximálně 0,2 na matici odpovídá ostré hraně na střížníku.

**Způsob objednání:**  
 Údaj: Počet kusů  
 Typ  
 průměr dířku  
 délka střížné části a celková délka  
 Materiál  
 Standardní úpravy  
 Rozměry P nebo P&W

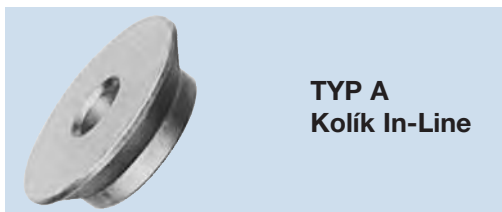


## PODLOŽKY MĚKKÉ/TVRDÉ



Kotevní deska	D	Měkká podložka t=1,8	Tvrdá podložka t=4,8 (HRC55)
BRT/CRT	10	URSP 1018	URBP 1048
BRT/CRT	13	URSP 1318	URBP 1348
BRT/CRT	16	URSP 1618	URBP 1648
BRT/CRT	20	URSP 2018	URBP 2048
BRT/CRT	25	URSP 2518	URBP 2548
BRT/CRT	32	URSP 3218	URBP 3248
CRT	38	URSP 3818	URBP 3848
BRT	40	URSP 4018	URBP 4048

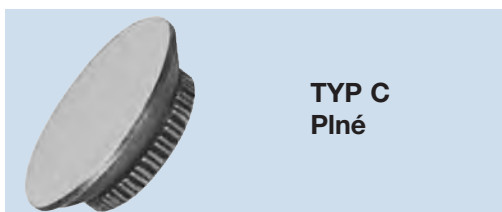
## VLOŽKY



Vložky typu C z plného materiálu jsou standard.




Máte však možnost použít pro ustavení vložku typu A vyobrazenou na fotografii s kolíkem o průměru 6,0. Toto řešení eliminuje náklady na otvory pro kolíky v kotevní desce.

**K objednávce kotevních desek pro matričky je nutné přiložit podrobné výkresy.**



# PŘÍSLUŠENSTVÍ KOTEVNÍCH DESEK

Katalogová čísla / Rozměry										
Vložky Kotevní desky CRT a BRT Multi-Position™			Šroub s vnitřním šesti- hranem	Šroubek pro odtla- čování kuličky	Válcový kolík	Kulička	Standardní pružina	Pružina pro extra velkou zátěž	Přídavná pružina	Pouzdro do kotevní desky
Typ A	Typ B*	Typ C								
										
Standard	Volitelně	Standard								

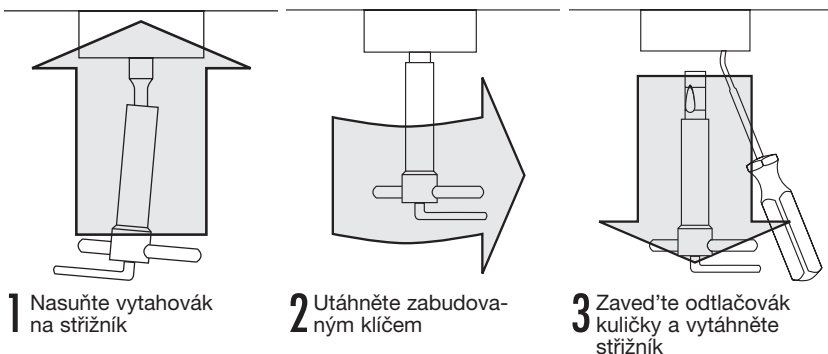
<b>Těžká řada</b> <b>BRT</b>  <b>BRTBS</b>  <b>NRT</b> 	10	268488	—	266086			268836 Ø 10	268976	269018	269026	268372	
	13	268534	—	266094	574554 M8x45						268399	
	16	268542	—	266108							268402	
	20	—	—	—	574597 M10x50	268968 M4x12	260037 Ø 6x20	268844 Ø 12	268933	269034	269042	268429
	25	268577	—	266124							268437	
	32	268585	—	266132	574694 M12x50						268445	
40	268593	—	—							—		
<b>Lehká řada</b> <b>CRT</b>  <b>TRT</b>  <b>TRN</b> 	10	268488	—	266086							268372	
	13	268534	266159	266094	574538 M8x35						268399	
	16	268542	266167	266108							268402	
	20	268569	266175	266116	574589 M10x40	268968 M4x12	260037 Ø 6x20	268828 Ø 8	268909	—	—	268429
	25	268577	266183	266124							268437	
	32	268585	266191	266132	574635 M12x40						268445	
	38	268453	266205	—							—	
	06	268518	—	266078	574511 M6x35	268984 M3x15	574651 Ø 3x20 260037 Ø 6x20	268801 Ø 6	268895	—	—	268275

## NÁŘADÍ PRO MONTÁŽ STŘIŽNÍKŮ S JIŠTĚNÍM NA KULIČKU



Vymontujte a namontujte střížníky s jištěním na kuličku za několik málo minut. Vytahovák střížníků značky Dayton® urychlují montážní práci a zjednoduší provedení výměny střížníků s jištěním na kuličku. Nemusíte již více improvizovat s upínacími svorkami nebo jinými nástroji, které mohou ze střížníku sklouznout, což stěžuje demontáž a někdy může být i nebezpečné.

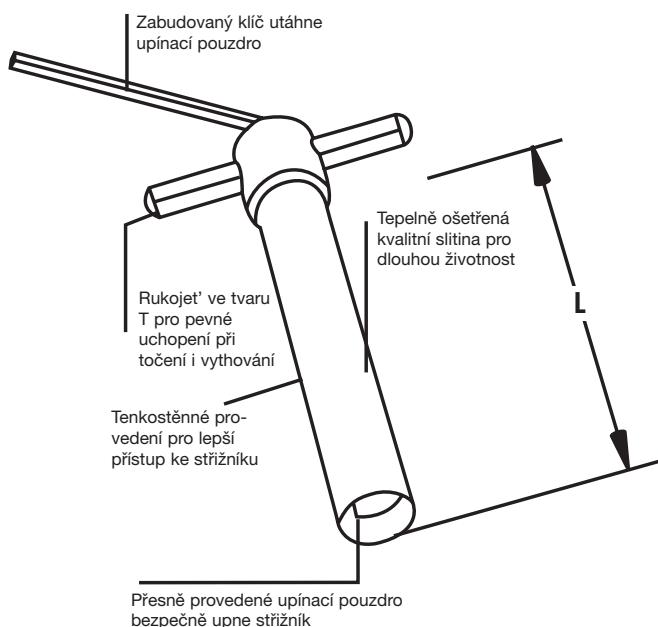
Vytahovák střížníků značky Dayton® jsou vyráběny z kvalitní slitiny, tepelně ošetřeny a precizně opracovány, aby dlouho spolehlivě sloužily. Vytahovák střížníků značky Dayton® jsou k dispozici ve velikostech dříku od 06 do 32 a šetří Váš čas i peníze.



**1** Nasuňte vytahovák na střížník

**2** Utáhněte zabudovaný klíčem

**3** Zaveďte odtlačovák kuličky a vytáhněte střížník



Katalogové č.	Průměr dříku	Max. délka tvar. části	L cca
818402	06	28	95
818429	10	33	95
818437	13	40	100
818445	16	40	100
818453	20	40	100
818461	25	46	110
818488	32	46	110
818526		Sada 7 ks	

## ODTLAČOVÁKY KULIČKY



Odtlačovák kuličky se zahnutým koncem  
Katalogové číslo 818038



Odtlačovák kuličky s rovným koncem  
Katalogové číslo 818046



Odtlačovák kuličky se závitem  
Katalogové číslo 269999

## KONTROLNÍ PŘÍPRAVEK PRO POLOHU KULIČKY

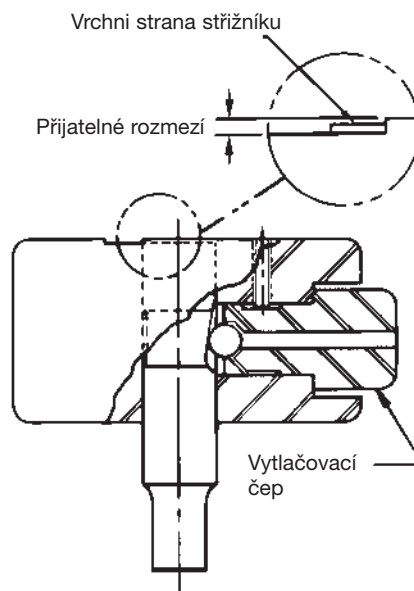
Kontrolní přípravky se používají ke kontrole polohy sedla kuličky. Je-li střížník vsazen do kotevní desky odpovídající normě ANSI, garantuje správně polohované sedlo kuličky, správné ukotvení a předchází tak nebezpečným stavům ukotvení.

Ukotvení pomocí kuličky mimo bezpečnou oblast ukotvení může vést k pootočení střížníku, k zasunutí nebo povytažení střížníku, nebo dokonce k jeho úplnému vytažení z kotevní desky, což může mít za následek drahé opravy nástroje.

Rozměry sedla kuličky nejsou normované, pouze ukotvovací funkce je normovaná. Všichni výrobci střížníků s jistěním na kuličku by měli používat kontrolní přípravek dle normy ANSI B94.17, aby bylo zaručené, že jejich výrobky mají sedlo kuličky ve správné poloze. S tímto přípravkem je možné střížník před jeho zamontováním do nástroje zkontrolovat, aby závada ukotvovací funkce nezpůsobila dlouhé a nákladné výpadky produkce.

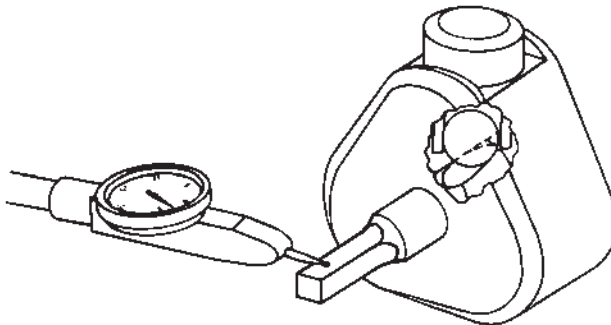
### Zkontrolujte polohu sedla kuličky

Zjistil-li jste, že poloha sedla kuličky je ve správné poloze, při výrobě se však přesto vyskytují problémy, problém je s kotevní deskou.



### Zkontrolujte úhlovou polohu

Pomocí tohoto kontrolního přípravku lze prověřit úhlovou přesnost polohy sedla kuličky.



Těžká řada	Lehká řada	Průměr díku střížníku
–	CGP06	06
BGP10	CGP10	10
BGP13	CGP13	13
BGP16	CGP16	16
BGP20	CGP20	20
BGP25	CGP25	25
BGP32	CGP32	32
–	CGP38	38
BGP40	–	40

