

# Jak změřit závit DN50

## Závit S60x6 (Hrubý)

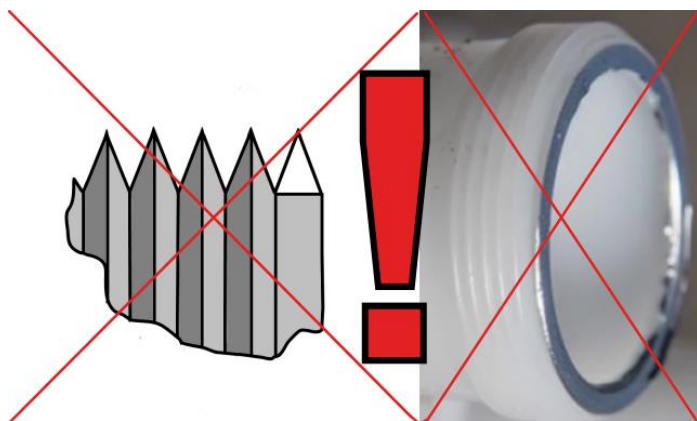
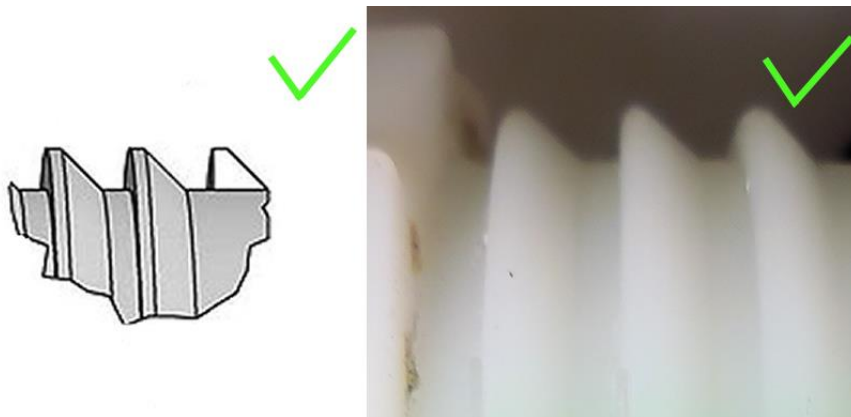
Pro identifikaci závitu S60x6 na IBC nádrží jsou důležité 3 rozměry:

**1. Profil závitu , 2. Stoupání závitu ,3. Průměr závitu.**

Nejdříve určíme profil : "S" znamená lichoběžníkový nerovnoramenný často také nazývaný hrubý nebo pilový.

Jeho vzhled je naprosto nezaměnitelný. Na vrcholu závitu může mít jak ostrou hranu , tak zakulacenou hranu

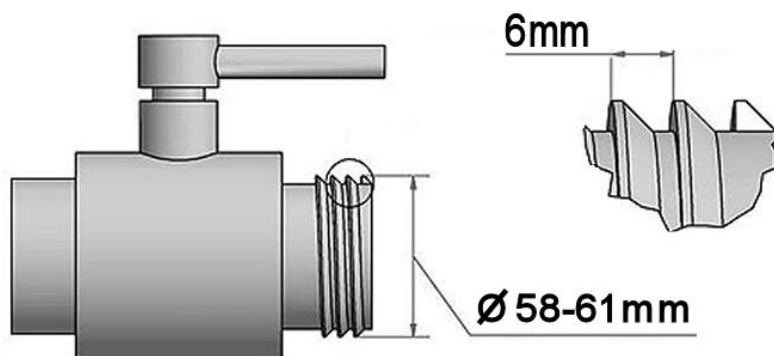
(naše redukce pasují na obojí)



**Určili-li jsme profil (tvar) závitu za správný, následují další dva rozměry.**

Horní průměr závitu (přes venek) 60mm - (naše redukce pasují na rozsah 58-61mm)

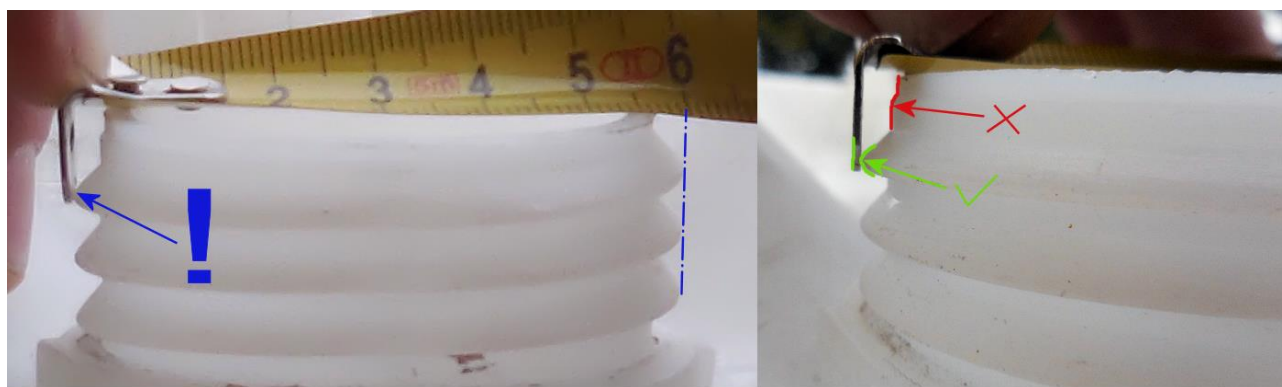
a stoupání závitu 6mm



## V následujících příkladech si ukážeme jak závit s jistotou změřit.

(Pro lepší focení a manipulaci při focení byl použit na foto 50L barel se závitem S60x6 který je totožný s IBC ventilem/výstupem S60x6)

### 1. Metrem



**Stoupání:** měříme od stejné hrany na jednom profilu závitu po stejný na druhém profilu závitu viz obr. naměřená hodnota má být **6mm** pro zpřesnění měření nevycházíme od zobáčku metru ale posuneme si stupnici třeba o 10cm viz obr.

**Průměr:** Při měření průměru metrem přiložíme zásek (zobáčkem na metru)

k profilu závitu na levé straně odčítáme z metru na straně pravé.

naměřená hodnota by se měla pohybovat mezi **58-61mm**

**POZOR !** Zásek (zobáček na metru) musí být opřený o profil závitu ! ne pod závitem ! viz obrázek.

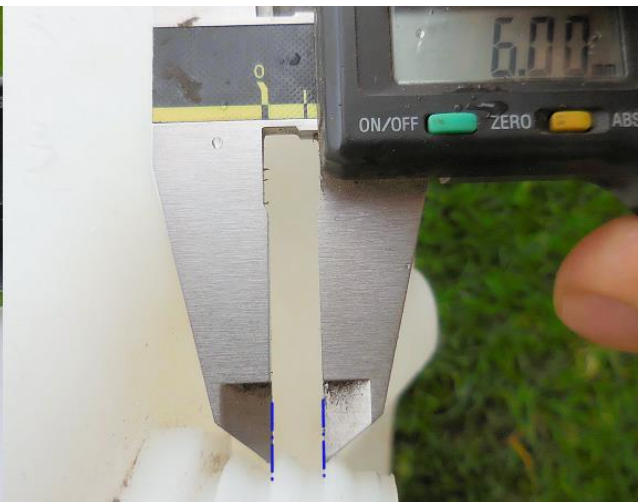
Pokud máme metr který nám na profil nedosáhne "zobáčkem" tudíž není možné touto metodou měřit ,

tak můžeme změřit závit formou obvodu.



Metr jednoduše omotáme přes závit dokola a odečteme ze stupnice.

Rozsah průměru 58-61mm odpovídá obvodu : **182mm až 191.5mm**



## 2. Posuvným měřítkem

Ne každý toto měřidlo vlastní ,ale měření tímto měřidlem patří mezi nejpřesnější.

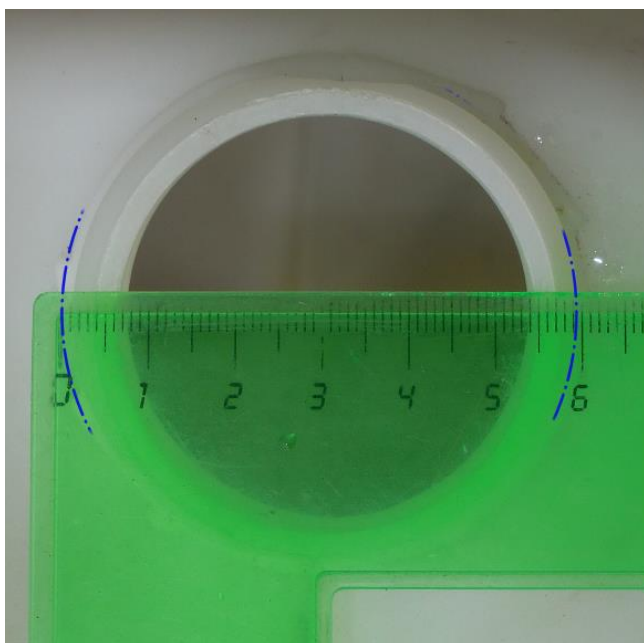
**Stoupání:** Na posuvném měřítku nastavíme hodnotu **6mm** přiložíme k profilu a opticky rozpoznáme zda stoupání sedí.

**Průměr:** Měříme maximální rozměr závitu přes venek a samozřejmě přes střed .

naměřená hodnota by se měla pohybovat mezi **58-61mm**.

## 3. Pravítkem

Tato metoda je nejméně přesná ale pokud není jiná možnost i touto metodou lze závit změřit.



**Stoupání:** Stejný postup jak při měření metrem.

Měříme od stejné hrany na jednom profilu závitu po stejný na druhém profilu závitu viz obr. naměřená hodnota má být **6mm**

**Průměr:** Měříme maximální rozměr závitu od vrcholu závitu na levé straně po vrchol profilu na druhé straně

naměřená hodnota by se měla pohybovat mezi **58-61mm**

**POZOR** při měření tímto typem , dochází k optickému zkreslení. závit se jeví na první pohled jak menší.

Vzhledem k úhlu z odčítané stupnice , proto přiložíme pravítko a kolmo pozorujeme "0" (nulu) kterou posuneme na kraj závitu a poté pohneme hlavou k směrem k druhé straně závitu a kolmo odčítáme naměřené hodnoty.z druhé strany.