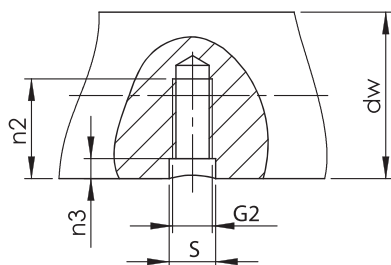


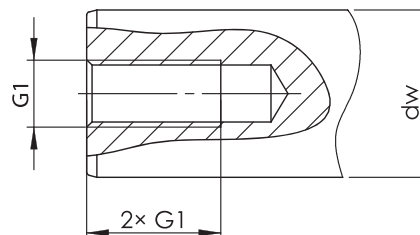
## Radiální a axiální závity

Pokud mají být vodicí tyče připevněné k podpěře je nutné na nich zhotovit radiální závity. Radiální závity se řežou do již zakalených a vybroušených tyčí.

Velikost závitů a jejich hloubka závisí na velikosti vodicích tyčí – viz tabulky.



*radiální závit*



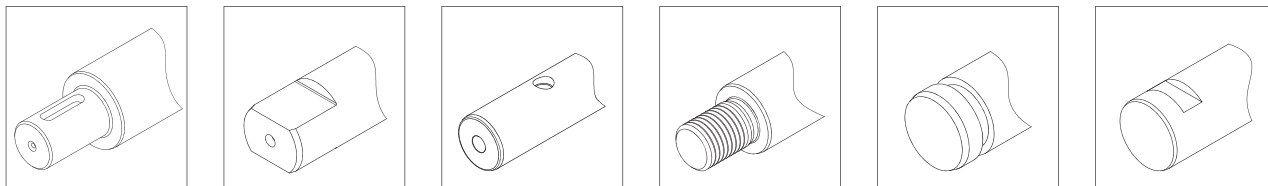
*axiální závit*

Typ	G2 [mm]	S [mm]	n3 [mm]	n2 (min) [mm]
W12-W15	M4	5	2	7 (min)
W16-W20	M5	6	2,5	9 (min)
W20-W25	M6	7	3	11 (min)
W25-W30	M8	9	3	15 (min)
W30-W40	M10	11	4	19 (min)
W40-W50	M12	13	4	21 (min)
W50-W60	M14	15	4	25 (min)

Typ	G1 [mm]	2 x G1 [mm]
W8-W10	M3	6
W10-W12	M4	8
W12-W14	M5	10
W14-W20	M6	12
W15-W25	M8	16
W18-W40	M10	20
W24-W50	M12	24
W30-W80	M16	32
W50-W80	M20	40
W60-W80	M24	48

## Další možné úpravy vodicích tyčí

Pokud je při konstrukci požadavek na další opracování vodicích tyčí, provádíme je dle výkresů zákazníka. Několik příkladů opracování tyčí je uvedených na následujících obrázcích.



**Příklady opracování vodicích tyčí**