

## K závitovým válcovacím hlavám a válcování závitů pomocí těchto hlav:

### Typ: Zhv, Zhvu, RK

1.	Jaké je použití závitových válcovacích hlav?	Hlavami lze naválcovat závit na válcový polotovar. Tuto operaci lze provést na soustruhu, není zapotřebí válcovačka závitů.
2.	Jaké hlavy jsou k tomu k dispozici?	NAREX MTE vyrábí a dodává axiální závitové válcovací hlavy pevné s označením Zhv a hlavy univerzální s označením Zhvu nebo hlavy RK, jejichž ale výrobcem není.
3.	Jaké závitů lze hlavami válcovat?	Hlavami pevnými - Zhv, kde je neměnný sklon válcovacích kotoučů, lze válcovat závitů pouze špičaté, kam patří závit metrický - M, Whitworthův - BSW, palcový - UN, válcový trubkový - G. Hlavami univerzálními Zhvu nebo RK, kde sklon válcovacích kotoučů lze měnit v rozsahu 0 - 5,5°, je možné válcovat kromě špičatých závitů i závitů Tr a závitů oblé Rd.
4.	Na levochodý závit musí být levá hlava?	V případě pevné hlavy Zhv - ANO, v případě univerzální Zhvu nebo RK - NE.
5.	Proč nelze pevnou hlavou Zhv válcovat závit Tr ?	Pro válcování závitů Tr je zapotřebí většího úhlu vyklonění válcovacích kotoučů, než má daná pevná hlava k dispozici.
6.	Co kromě válcovací hlavy je k tomu ještě zapotřebí?	Především závitové válcovací kotouče, které jsou určeny jednak typem a velikostí hlavy a jednak typem a velikostí závitů, který chceme válcovat. Dále ještě můžeme potřebovat držák DZHv na upnutí hlavy do soustruhu.
7.	Kam se hlava na soustruhu upíná?	Pomocí držáku DZHv se upíná do nožové hlavy soustruhu, u soustruhu revolverového do revolverové hlavy, pomocí speciálního držáku je možno ji upnout i do koníku.
8.	Co je třeba s hlavou udělat, než se začne válcovat?	A - do hlavy nasadit válcovací kotouče v pořadí dle návodu použití. B - hlavu upnout do stroje C - vyrovnat hlavu do osy vřetena soustruhu D - seřídít hlavu z hlediska středního průměru válcovaného závitů E - hlavu natáhnout
9.	Co je třeba udělat se strojem ?	A - upnout hlavu B - Zvolit potřebné otáčky vřetena, které odpovídají válcovací rychlosti. C - Nařídít doraz na podélném suportu v místě, kde se má hlava otevřít. D - seřídít chladicí olej
10.	Je nějaký požadavek na polotovar, na který se bude závit válcovat?	A - materiál polotovaru musí mít mechanické vlastnosti, které dovolují objemové tváření za studena B - průměr polotovaru musí odpovídat z návodu určené hodnotě C - čelo polotovaru musí mít provedený náběh dle návodu.
11.	Jaké materiály lze válcovat za studena?	Konstrukční a legované oceli s mezí pevnosti do 900 MPa a tažností vyšší než 8%. Automatová ocel je pro válcování za studena nevhodná. Dále slitiny hliníku, mědi apod.
12.	Lze válcovat závitů na trubky?	Lze, v případě, že má trubka slabší stěnu, je třeba použít trn, který se do ní vkládá, aby se nebortila.

13.	Lze válcovat závity do nerezového materiálu?	Lze a v řadě případů je válcování závitu výhodnější než jeho řezání. Musí být ale splněna podmínka bodu 11.
14.	Jak dlouhé závity lze hlavami válcovat?	Protože se jedná o hlavy axiální, tak hlava dokáže vyválcovat závit dlouhý, jak potřebujeme. Při válcování extrémně dlouhých závitů je výhodnější, když polotovar stojí a hlava se otáčí.
15.	Jaké nejkratší závity se dají těmito hlavami vyválcovat?	V tomto případě je třeba vzít v úvahu šířku závitových válečků a skutečnost, že první dva náběhové prameny nemají úplný profil a tudíž nejsou funkční. Má-li být krátký závit funkční v plné jeho délce, musí náběhové prameny při vypnutí hlavy skončit ve výběhu za závitem.
16.	Co udělat s hlavou, když na vyválcovaný závit nelze našroubovat matici?	Střední průměr vyválcovaného závitu je příliš velký, a proto je třeba hlavu stáhnout k menšímu průměru. K tomu slouží stupnice na tělesu hlavy. Po povolení třech matic se otočí tělesem o potřebný počet dílků ve směru značky " - "(zmenšuje se průměr). Matice se opět dotáhnou.
17.	Co dělat, když jde na závit matici našroubovat, ale výška hlavy vyválcovaného závitu je malá?	V tomto případě se s hlavou nebude dělat nic. A - zkusit zvýšit otáčky vřetena, aby se zlepšilo příčné tečení materiálu. B - Zvětšit nepatrně výchozí průměr polotovaru. Nejllepší je provést oba kroky současně.
18.	Používá se při válcování závitu posuv stroje?	Nepoužívá, je třeba razantně najet hlavou na otáčející se polotovar a potom jen ručně pomáhat posouvajícimu se suportu, aby nedošlo k předčasnému vypnutí hlavy.
19.	Jak postupovat, když za vyválcovaným závitem hned následuje větší průměr?	To je pro hlavu situace velice nepříjemná, protože se hlava musí dostat co nejbližší k čelu většího průměru a v tomto místě spolehlivě vypnout - v žádném případě nesmí do čela narazit. Je výhodné použít vnitřní doraz s tím, že délka polotovaru bude vyrobena v úzké toleranci.
20.	Má čistota chladicího prostředku vliv na kvalitu válcovaného závitu?	Samozřejmě že má. Je dobré a v některých případech přímo nezbytné chladící kapalinu filtrovat.
21.	Lze hlavou válcovat dvouchodý závit?	Lze, ale je třeba to projednat s výrobcem hlav.