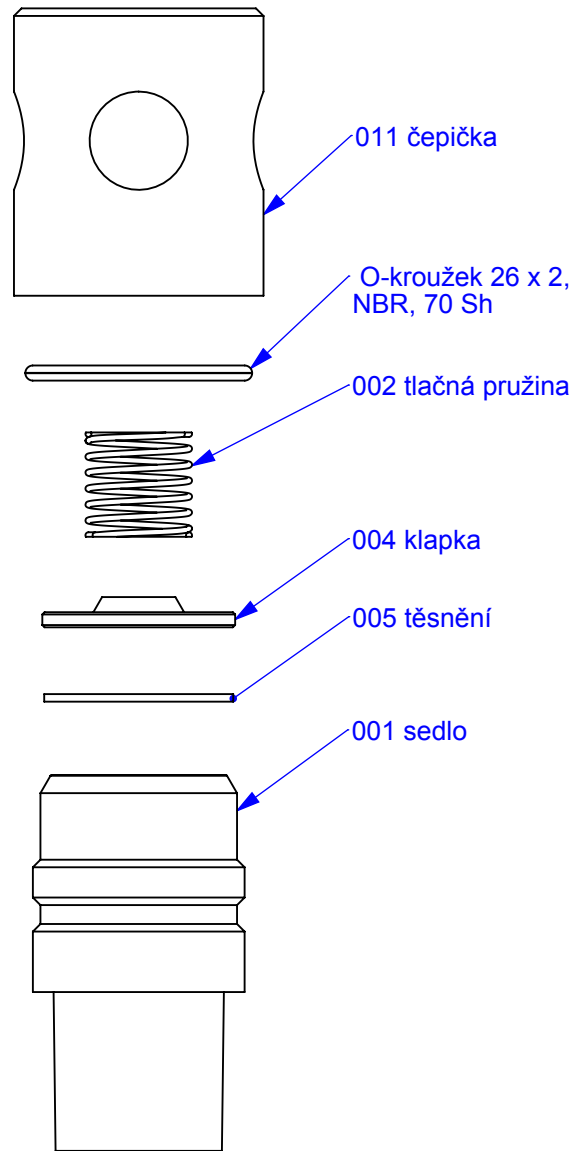
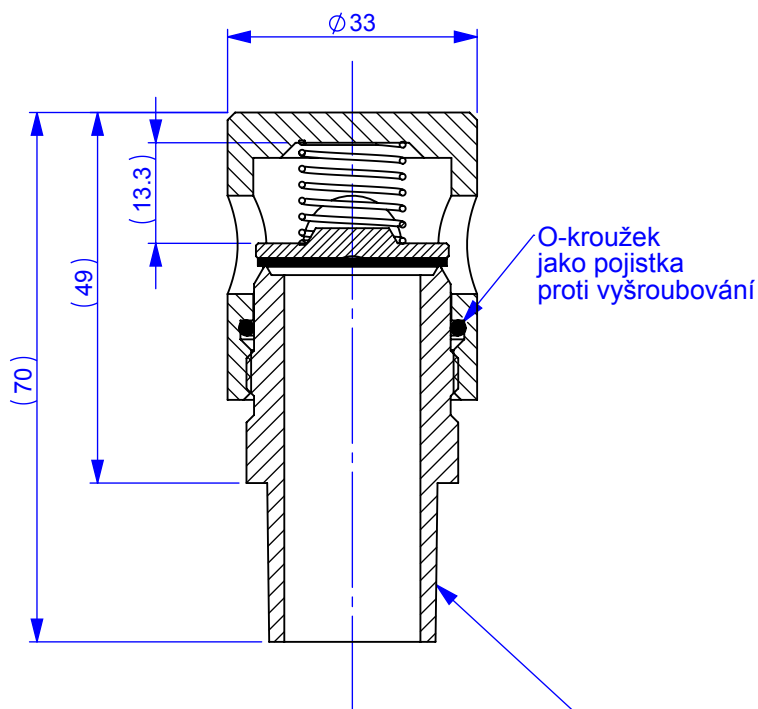


Ventil je před použitím nutné seřídít
(otáčením čepičky) na otevírací tlak 6 kPa.



Kužel 22 mm ČSN EN ISO 5356-1
Conical connector 22 mm EN ISO 5356-1

Číslo dílu	Nazev	Name	QTY.
001	sedlo	seat	1
002	tlačná pružina	compression spring	1
004	klapka	disc	1
005	těsnění	seal	1
011	čepička	cap	1
	O-kroužek 26 x 2, NBR, 70 Sh	O-ring 26 x 2, NBR, 70 Sh	1

Kreslil: Aleš Procháška, tel. 602344828

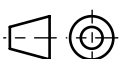
COROVENT

Díl: Přetlakový ventil 6 kPa

Číslo dílu: A4m

Hmotnost: 36.88 g

Units
mm



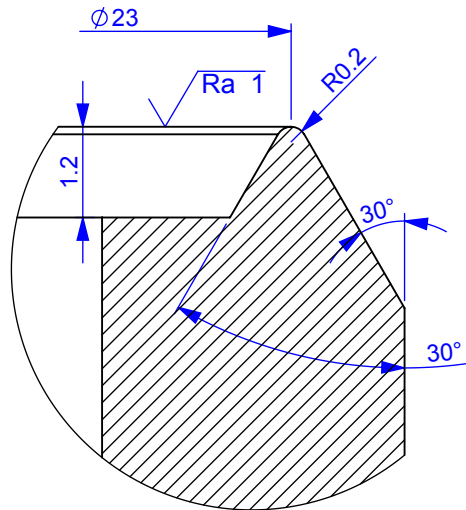
Scale
1:1

Size
A4

Sheet
1 of 7

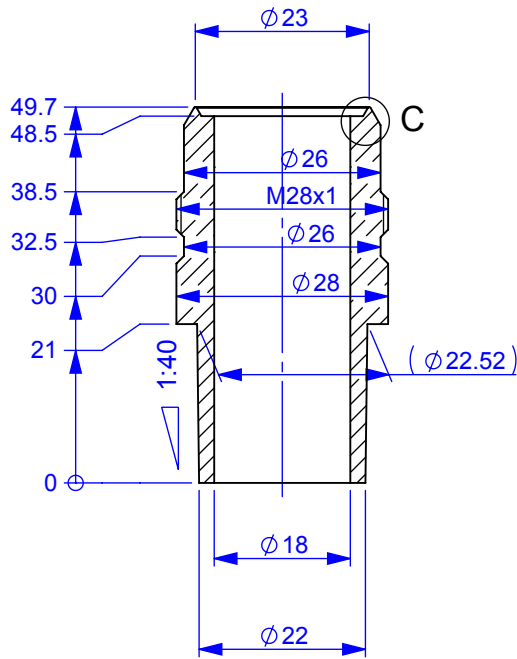
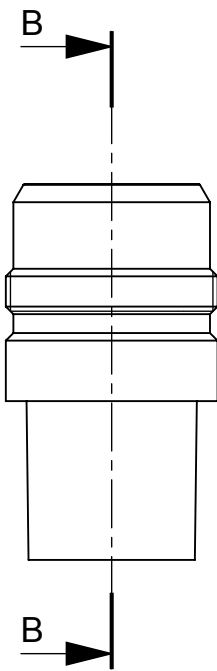
Date
2020-04-09

Materiál:
Polotovar:

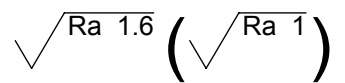


DETAIL C
SCALE 10 : 1

Plocha sedla 4.15476 cm²
Otevírací síla 2.49285 N
Pro tlak 6 kPa



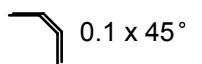
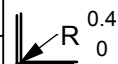
SECTION B-B



Soubor CAD: pressure-relief valve 6 kPa, seat.SLDPRT

Všeobecné tolerance dle ISO 2768-fH.

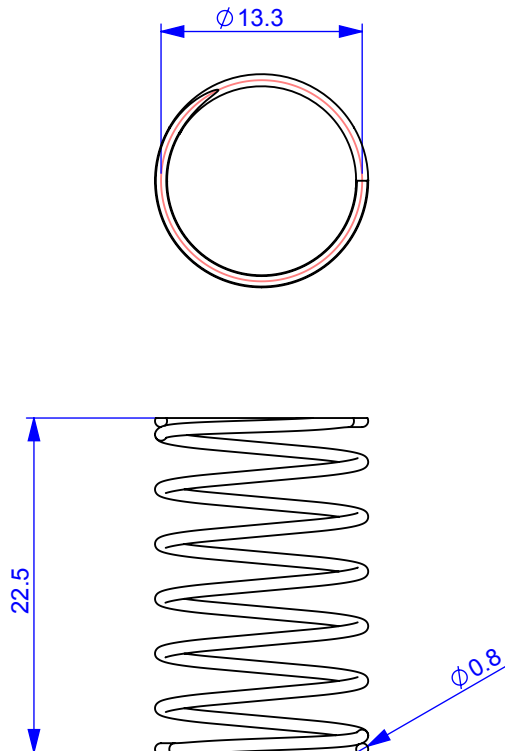
Kreslil: Aleš Procháška, tel. 602344828



Díl: sedlo
Číslo dílu: 001
Materiál: POM-C, black
Polotovar:

Hmotnost: 16.15 g

Units mm		Scale 1:1	Size A4	Sheet 2 of 7	Date 2020-04-09
-------------	--	--------------	------------	-----------------	--------------------



Pružina tlačná	
Smysl vinutí	pravý
Vnitřní průměr	12.5
Střední průměr	13.3
Vnější průměr	14.1
Průměr drátu	0.8
Volná délka	22.5
Činné závity	5.5
Uzavírací závity	1 + 1
Provedení konců	broušené
Materiál	Stainless spring wire DIN 1.4571
Teoretická tuhost	0.311984 N/mm
Výrobní tolerance dle ČSN 02 6002	

Soubor CAD: pressure-relief valve 6 kPa, spring.SLDPRT

Kreslil: Aleš Procháska, tel. 602344828



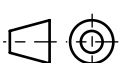
COROVENT

Díl: tlačná pružina

Číslo dílu: 002

Hmotnost: 1.22 g

Units
mm



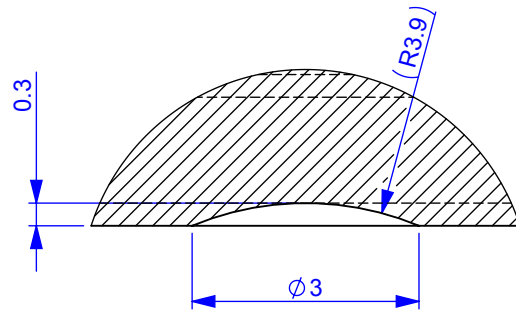
Scale
2:1

Size
A4

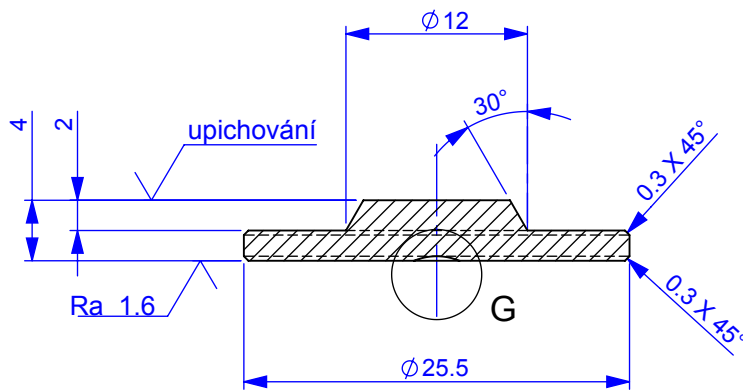
Sheet
4 of 7

Date
2020-04-09

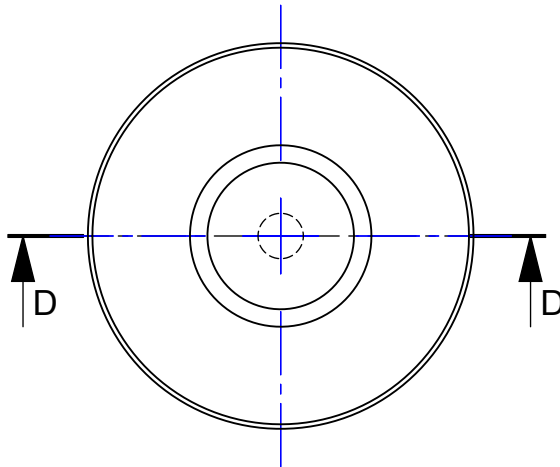
Materiál: Stainless spring wire DIN 1.4571
Polotovar: Pružinový drát, nerez, \varnothing 0.80



DETAIL G
SCALE 10 : 1



SECTION D-D



$\sqrt{Ra\ 3.2}$ ($\sqrt{Ra\ 1.6}$)

Soubor CAD: pressure-relief valve 6 kPa, disc.SLDPRT

Všeobecné tolerance dle ISO 2768-fH.

Kreslil: Aleš Procháška, tel. 602344828

$R\ 0.4$
0

0.1 x 45°

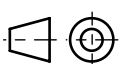
COROVENT

Díl: klapka

Číslo dílu: 004

Hmotnost: 1.67 g

Units
mm



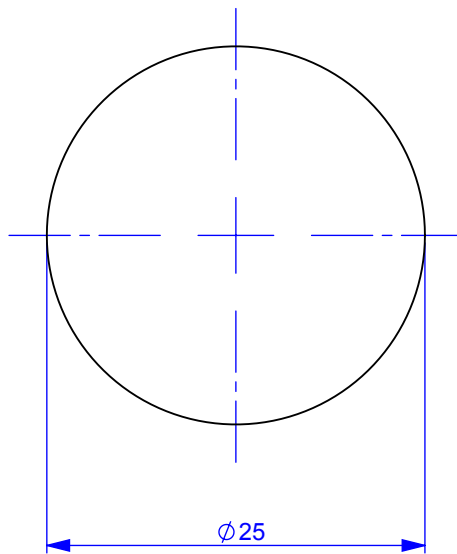
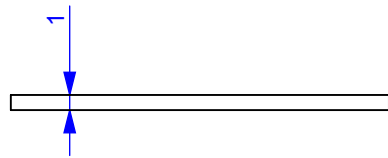
Scale
2:1

Size
A4

Sheet
5 of 7

Date
2020-04-09

Materiál: POM-C, black
Polotovár:



Soubor CAD: pressure-relief valve 6 kPa, seal.SLDPRT

Kreslil: Aleš Procháška, tel. 602344828



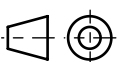
COROVENT

Díl: těsnění

Číslo dílu: 005

Hmotnost: 0.61 g

Units
mm



Scale
2:1

Size
A4

Sheet
6 of 7

Date
2020-04-09

Materiál: Silicone Rubber 40 Sh
Polotovar: Fólie 1 mm

Doporučení pro obrábění použitých termoplastů: POM-C — polyoxymethylene, copolymer

Obecně je vhodné volit nižší otáčky a větší průřez třísky než pro hliníkové slitiny. Cílem je silná, lehce natavená špona. Nechladí se, jedině pokud je potřeba odvádět špony z hlubší kapsy nebo pokud se frézuje nestabilní kus s tenkou stěnou velmi malým úběrem a špony by dělaly "chmýří".

Frézování: pro běžné obrábění je vhodná monolitická karbidová fréza v provedení na hliník nebo dvou- až třízubá univerzální, nemusí být povlakovaná. Důležitá je velká mezizubová mezera pro dobrý odvod špon. Typické rezné podmínky pro univerzální třízubou frézu 8 x 19 jsou 8000/min, posuv začít na 1000 mm/min, pro drážkování o něco nižší a upravit podle výsledku.

Soustružení: použít VBD pro hliník, ostré, leštěné, nepovlakované, R 0.4 a větší, často lze celý kus obrobit jediným nožem s plátkem DCxx. Nižší otáčky a vyšší posuv než pro hliník.

Vrtání: nízké otáčky, velmi vysoký posuv na otáčku. Například vrták 3 mm, 1500 otáček, posuv 1500 mm/min, po 2 mm vyjíždět aby špony neodřely povrch kusu. Posuv není uveden chybně, skutečně je to 20x více než do oceli (0.33 D na otáčku, pro větší vrtáky méně, pro průměr 16 se již posuv blíží rezným podmínkám pro ocel). Pokud je to možné, díry vrtat před frézováním povrchu na čisto, protože špony přeci jenom někdy povrch odřou.

Závitování: použít synchronní závitování nebo frézování závitů. POM-C není dostatečně pevný aby se dala použít závitorezná hlava nebo kompenzační sklíčidlo.

Srážení hran: výhradně strojně, např. monolitickou fazetovou frézou.

Leštění: neprovádí se, ani mechanické, ani plamenem.

Ve výkresech mohou být uvedeny pro třískové obrábění neobvykle nízké drsnosti (např. $\sqrt{Ra\ 0.8}$), ale těch je snadné s uvedenými nástroji dosáhnout.

V případě nutnosti (použití emulze) se obrobky čistí v ultrazvukové pračce běžným detergentem.

Kreslil: Aleš Procháska, tel. 602344828

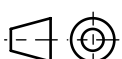


COROVENT

Díl:
Číslo dílu:
Materiál:
Polotovar:

Hmotnost: g

Units
mm



Scale
1:1

Size
A4

Sheet
7 of 7

Date
2020-04-09