

## Provedení závitových tyčí /svorníků (sražení hran ) dle normy DIN 976-1

Možné způsoby sražení hran se rozdělují na dva druhy:

### 1) Typ sražení A:

Jedná se o standardní způsob výroby a dodání pro závitové tyče a svorníky. Příklady sražení konců svorníků viz obrázky 1 a 2. V některých případech se z technologického hlediska může podobat typu sražení B.



*Obr. 1: typ sražení A*



*Obr. 2: typ sražení A*

Možné příklady pro poptávání / objednávání:

DIN 976-1 - 4.8 M16x130 – BP  
DIN 976-1 - 4.8 M16x130 – A – BP  
DIN 976-1 - 4.8 - A - M16x130 – ZN

Tento druh provedení konců se značí „A“. V případě bez uvedení požadavku na druh sražení se považuje za výchozí způsob zpracování.

## 2) Typ sražení B:

V případě požadavku na sražení, lze vyrobit a dodat typ B, kde se již jedná o strojní opracování konců tyčí nebo svorníků. Příklad sražení hrany konce svorníku viz obrázek 3.



*Obr. 3: typ sražení B*

Možné příklady pro poptávání / objednávání:

**DIN 976-1 - 4.8 M16x130 – B – BP**

**DIN 976-1 - 4.8 - B - M16x130 – ZN**

**DIN 976-1 - 4.8 - M16x130 – ZINEK – TYP B**

**DIN 976-1 - 4.8 - M16x130 – ZINEK – SRAŽENÍ B**

Druhé provedení konců s označením „B“, kde se již nejedná o základní způsob dodání. Požadavek na sražení typu B je vždy nutné uvádět předem.