



mm

PRŮMĚR DRÁTU  
PŘED LISOVÁNÍM / PO LISOVÁNÍ

1.6	4,06/3,94	3,50/3,40
2.5	5,53/5,41	4,82/4,7
3	6,35/6,22	5,56/5,44
4	7,54/7,42	6,35/6,23
5	9,12/9,00	7,95/7,83
5.5	10,84/10,72	9,50/9,35
6	12,54/12,42	11,12/10,95
7	14,30/14,18	12,70/12,50
8	16,13/16,01	14,30/14,07
9-10	17,85/17,73	15,90/15,70
11	19,83/19,63	17,47/17,27
12	21,44/21,32	19,05/18,82
12E	20,08/20,00	17,80/17,60
14	25,00/24,88	22,23/22,00
16	28,17/28,05	25,40/25,15
19	34,52/34,40	31,75/31,44
22	40,46/40,21	36,50/36,20
25	46,02/45,77	41,28/40,97
28	50,0	44/44,5
32	58,0	51,0/51,5
36	65,0	57,0/57,8
38-40	72,0	63,2/64,0

inch

PRŮMĚR DRÁTU  
PŘED LISOVÁNÍM / PO LISOVÁNÍ

1/16	0,160/155	0,138/133
3/32	.218/.213	0,190/185
1/8	0,250/245	.219/.214
5/32	.297/.292	0,250/245
3/16	0,359/354	.313/.308
7/32	.427/.422	0,375/368
1/4	0,494/489	.438/.431
9/32	0,563/558	0,500/492
5/16	0,635/630	0,563/554
3/8	0,703/698	.625/.618
7/16	0,781/773	.688/.680
1/2	0,844/839	0,750/741
9/16	0,984/979	0,875/866
5/8	1,109/1,104	1 000/0,990
3/4	1,359/1,354	1,250/1,238
7/8	1,593/1,583	1,437/1,425
1	1,812/1,802	1,625/1,613
1 1/8	1,968	1,732/1,751
1 1/4	2,284	2,007/2,028
1 3/8	2,559	2,244/2,275
1 1/2	2,835	2,488/2,519
1 3/4	2,952	2,598/2,640

### Poznámka

Stroj je navržen tak, aby zmenšil stopku koncovky na požadovaný průměr v jednom průchodu. Rozdíly v rozměrech svorek, kabelů nebo tvrdosti materiálu však mohou způsobit nutnost projíždět lisovanou část dvakrát (typicky tam a zpět). Při pýchování pevných tyčí je nutné použít speciální pýchovací směs.

Po pýchování ořete válečkové matrice a pýchovací stroj a aplikujte antikorozi prostředek.



EMAIL: [OBCHOD@PAVLINEK.CZ](mailto:OBCHOD@PAVLINEK.CZ)  
TEL: +420 595 693 911  
ŠALOUNOVA 746/31, OSTRAVA VÍTKOVICE  
IČ: 25358511 DIČ: CZ25358511

**PAVLÍNEK**<sup>®</sup>  
VÁZACÍ PROSTŘEDKY

