

MDT 669. 268. 6: 621. 793. 2:

: 621. 882. 082

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA

Schválena: 4. 9. 1975

POVRCHOVÁ OPRAVA ZÁVITOVÝCH SOUČÁSTÍ DIFÚZNÍM CHROMOVÁNÍM

ČSN 01 4062

Защита винтовых частей диффузионным хромированием

Surface protection of screw parts by diffusion chromizing

Tato norma stanoví základní požadavky jakosti úpravy povrchu součástí s metrickými závity difúzním chromováním.

I. VŠEOBECNĚ

1. Ochranné vrstvy, vytvářené difúzním chromováním, jsou určeny:

- a) k ochraně proti korozi,
- b) k ochraně proti opotřebení,
- c) k ochraně proti působení vyšších teplot.

2. Ochranné vrstvy vytvářené difúzním chromováním podle této normy jsou určeny pro ochranu součástí s metrickými závity s uložením zaručujícím minimální vůli mezi vnějším a vnitřním závitem. (Viz návrh ČSN 01 4060.)

3. Tato norma je určena pro vrstvy vytvářené difúzním chromováním u součástí z ocelí řady ČSN 411... a ČSN 41 2....

Tloušťka vrstvy se pohybuje u těchto materiálů od 5 do 100 mikrometrů a její závislost na obsahu uhlíku v oceli je vyjádřena v tab. 1.

4. Tloušťka vrstvy vytvářené difúzním chromováním závisí zejména na těchto základních vlivech:

- a) na obsahu uhlíku v základním materiálu
- b) na teplotě procesu vytváření vrstvy
- c) na době setrvání při teplotě procesu
- d) na chemickém složení zdroje chromu a jeho fyzikálním stavu.

5. Závity s uložením H/h, resp. SH/sh - bez zaručené vůle, je možné difúzně chromovat pouze v případech, kdy to umožňují skutečné rozměry závitů tak, aby nárůstek středního průměru nepřekročil hodnoty mezních horních úchylek požadovaného uložení.

Účinnost od: 1. 1. 1977

00095