



**Základní pravidla zaměřitelnosti
POVRCHOVÁ ÚPRAVA ZÁVITŮ
OCHRANNÝMI POVLAKY
Základní ustanovení**

ČSN 01 4060

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Metal finishing of threads by protective coatings. General requirements

Tato norma stanoví základní požadavky na povrchovou úpravu ochrannými povlaky metrických závitů (dále jen závitů) na kovových součástech při uložení s vůlí.

Norma nestanoví požadavky na jakost jednotlivých druhů ochranných povlaků na závitech.

I. VŠEOBECNĚ

- 1.** Ochranné povlaky proti vlivu vnějšího prostředí se pro závity na kovových součástech volí tak, aby se vytvořil optimální systém protikorozní ochrany. Přitom se postupuje podle ČSN 03 8804.
- 2.** Nepokovené závity součástí vyrobených z uhlíkových ocelí a litiny musí být během přepravy, skladování, montáže a používání chráněny alespoň prostředky dočasné ochrany podle ČSN 03 8205. Použitý prostředek dočasné ochrany nesmí být na závadu užitné funkci spoje.
- 3.** Použitá povrchová úprava nesmí změnit rozměry závitů do té míry, že by neodpovídaly uložení H/h závitu a znemožnily tak sešroubování součástí.
- 4.** Pro volbu přípustné tloušťky povlaku je rozhodující rozteč závitu. Nejvýše přípustné tloušťky povlaků pro vnější a vnitřní závity jsou v tab. 1.

5. Pro závity, které tab. 1 neuvádí, se hodnoty nejvýše přípustných tloušťek povlaku volí podle nejbližší menší rozteče závitu.

6. Pokud nejvýše přípustná tloušťka povlaku stanovená podle tab. 1 nezaručuje korozní odolnost součástí se závitem v daném prostředí, je nutné po montáži tuto součást chránit dalším systémem ochrany nebo musí být vyrobena z korozně odolnějšího materiálu.

Pro použití součásti se závitem v prostředích s ustálenou korozní rychlostí:

uhlíkové oceli větší než 15 mm za rok,

zinku, mědi větší než 2 mm za rok,

hliníku větší než 0,1 mm za rok,

Nahrazuje návrh ČSN 01 4060
z 6.4.1972

Účinnost od:
1.3.1991

24196

-- Vynechaný text --