

2018

Technická dokumentace produktu (TPD) –
Kótování a označování rýhování

ČSN
ISO 13444

01 3242

Technical product documentation (TPD) – Dimensioning and indication of knurling

Documentation technique de produits (TPD) – Cotation et indication du moletage

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 13444:2012. Překlad byl zajištěn Českou agenturou pro standardizaci. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 13444:2012. It was translated by the Czech Standardization Agency. It has the same status as the official version.

Národní předmluva

Upozornění na používání této normy

Souběžně s touto normou je dovoleno používat platnou ČSN 01 4930, ČSN 01 4931 a ČSN 01 4932.

Tato norma specifikuje přímé a kosoúhlé rýhování a neobsahuje pravoúhlé rýhování (vroubkování). Rozdílné jsou rozsahy průměrů rýhovaných válcových povrchů a souvisící rozteče rýhování. Rovněž je rozdílný tvar a rozměry rýhování.

Informace o citovaných dokumentech

ISO 128-34:2001 zavedena v ČSN ISO 128-34:2002 (01 3114) Technické výkresy – Pravidla zobrazování – Část 34: Zobrazování na strojnických výkresech

ISO 129-1:2004 zavedena v ČSN ISO 129-1:2005 (01 3130) Technické výkresy – Kótování a tolerování – Část 1: Všeobecná ustanovení

Souvisící ČSN

ČSN 01 4930 Rýhování a vroubkování. Rýhování přímé

ČSN 01 4931 Rýhování a vroubkování. Vroubkování pravoúhlé

ČSN 01 4932 Rýhování a vroubkování. Vroubkování kosoúhlé

Vysvětlivky k textu převzaté normy

V rámci pravidel technické dokumentace produktu (TPD) stanovuje ISO 13444 způsob zobrazování a označování rýhování. V rámci této normy se užívá jednotný termín rýhování na rozdíl od původních norem ČSN, které obsahují termíny rýhování a vroubkování.

Na technických výkresech a v digitálních 3D modelech se pro rýhování (vroubkování) používá označení podle ISO 13444, na které nemají vliv používané termíny, tzn. označení je jazykově nezávislé. Označení rýhování musí obsahovat odkaz na technickou normu, písmenný kód pro typ rýhování, rozteč p nebo modul m .

Uvedené označení lze použít i pro rýhování (vroubkování) podle jiných norem (např. DIN 82, BS 1759, ANSI/ASME B94.6). Má-li být rýhování (vroubkování) provedeno podle určité technické specifikace, uvede se v označení odkaz na technickou specifikaci.

V případě nedatovaných odkazů na evropské/mezinárodní normy jsou ČSN uvedené v člancích „Informace o citovaných dokumentech“ a „Souvisící ČSN“ nejnovějšími vydáními, platnými v době schválení této normy. Při používání této normy je třeba vždy použít taková vydání ČSN, která přejímají nejnovější vydání nedatovaných evropských/mezinárodních norem (včetně všech změn).

Vypracování normy

Zpracovatel: Ing. Leoš Mann, IČO 65312180

Technická normalizační komise: TNK 1 Technická dokumentace produktu

Pracovník České agentury pro standardizaci: Ing. Kateřina Volejníková

Česká agentura pro standardizaci je státní příspěvková organizace zřízená Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví na základě ustanovení § 5 odst. 2 zákona č. 22/1997 Sb., o technických požadavcích na výrobky a o změně a doplnění některých zákonů, ve znění pozdějších předpisů.

ICS 01.100.20

Obsah

Strana

Předmluva.....	4
Úvod.....	5
1..... Předmět normy.....	6
2..... Citované dokumenty.....	6
3..... Termíny a definice.....	6
4..... Typy rýhování.....	6
5..... Tvar rýhování.....	8
6..... Rozměrové veličiny.....	8
7..... Označování.....	9
8..... Zobrazování rýhování na výkresu.....	10
Příloha A (informativní) Alternativní způsob kótování a označování rýhování pomocí modulu.....	11



DOKUMENT CHRÁNĚNÝ COPYRIGHTEM

© ISO 2012, Published in Switzerland

Veškerá práva vyhrazena. Není-li specifikováno jinak, nesmí být žádná část této publikace reprodukována nebo používána v jakékoliv formě nebo jakýmkoliv způsobem, elektronickým ani mechanickým, včetně pořizování fotokopíí nebo zveřejnění na internetu nebo intranetu, bez předchozího písemného svolení. O písemné svolení lze požádat buď přímo ISO na níže uvedené adrese, nebo členskou organizaci ISO v zemi žadatele.

ISO copyright office

CH, de Blandonnet 8 · CP 401

CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland

Tel. + 41 22 749 01 11

Fax + 41 22 749 09 47

copyright@iso.org

www.iso.org

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětová federace národních normalizačních orgánů (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle vypracovávají technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být v této technické komisi zastoupen. Práce se zúčastňují také vládní i nevládní mezinárodní organizace, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Mezinárodní normy jsou vypracovány v souladu s pravidly uvedenými ve směrnících ISO/IEC, část 2.

Hlavním úkolem technické komise je vypracování mezinárodní normy. Návrhy mezinárodních norem přijaté technickými komisemi jsou rozesílány členům k hlasování. K vydání mezinárodní normy je zapotřebí souhlasu nejméně 75% hlasujících členů.

Upozorňujeme na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou být předmětem patentových práv. ISO nelze činit odpovědnou za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv.

Mezinárodní norma ISO 13444 byla zpracována technickou komisí ISO/TC 10 *Technická dokumentace produktu*, subkomise SC 6 *Dokumentace ve strojírenství*.

Úvod

Tato mezinárodní norma stanovuje rýhování součástí s normalizovanými roztečemi rýhování. Netýká se rýhovacích nástrojů; které jsou mimo rámec ISO/TC 10.

Tato mezinárodní norma stanovuje rozměry pro přímé a kosoúhlé rýhování na válcovém (rotačním) povrchu, které má rýhy s jednotnou roztečí a rovnoběžné s osou válce, nebo zhotovené pod úhlem 30° k ose součásti.

Rýhování se provádí vytlačáním materiálu na povrchu součásti, která se otáčí a působí na ni rýhovací nástroj.

Uvedená doporučení jsou použitelná pro obecné použití. Jsou určena ke zlepšení jednotnosti a vzhledu rýhování, omezení výroby vadných součástí a snížení počtu potřebných nástrojů.

V příloze A je uveden alternativní způsob kótování a označování rýhování. Tento způsob používá modul pro výpočet rýhování. Tento způsob však vyžaduje rýhovací nástroje odlišné od nástrojů, které se používají pro rýhování uvedené v základní části této mezinárodní normy.

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma stanovuje řadu rozměrů rýhování určených pro obecné použití ve strojním inženýrství a snižuje množství nástrojů pro rýhování stanovením vrcholového úhlu rýhy o velikosti 90° a omezením výběru roztečí rýhování.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.