

2001

| | | |
|--|-----------------------------------------|-----------------------------------|
| | Spojovací součásti - Přejímací kontrola | ČSN EN ISO 3269 02 1018 |
|--|-----------------------------------------|-----------------------------------|

idt ISO 3269:2000

Fasteners - Acceptance inspection

Éléments de fixation - Contrôle de réception

Mechanische Verbindungselemente - Annahmeprüfung

Tato norma je českou verzí evropské normy EN ISO 3269:2000. Evropská norma EN ISO 3269:2000 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN ISO 3269:2000. The European Standard EN ISO 3269:2000 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN ISO 3269 (02 1005) z března 1995.

© Český normalizační institut,
2001

Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.

62384

Norma byla při revizi přepracována. Upraveny byly některé definice a bylo změněno vnitřní uspořádání normy a pořadí kapitol. Nově byl zařazen text přílohy A s příklady pro postup přejímací kontroly. Při revizi byly upraveny přejímací plány, které byly rozšířeny na více druhů spojovacích součástí a je do nich zařazeno více znaků vlastností. Na druhé straně byl redukován počet znaků mechanických vlastností.

Citované normy

ISO 898-1:1999 zavedena v ČSN EN ISO 898-1:2000 (02 1005) Mechanické vlastnosti spojovacích součástí z uhlíkové a legované oceli - Část 1: Šrouby (idt EN ISO 898-1:1999)

ISO 898-2:1992 zavedena v ČSN EN 20898-2:1995 (02 1005) Mechanické vlastnosti spojovacích součástí - Část 2: Matice se stanovenými hodnotami zkušebního zatížení - Závit s hrubou roztečí (idt EN 20898-2:1993)

ISO 898-5:1998 zavedena v ČSN EN ISO 898-5:1999 (02 1005) Mechanické vlastnosti spojovacích součástí z uhlíkové a legované oceli - Část 5: Stavěcí šrouby a podobné závitové součásti nenamáhané tahem (idt EN ISO 898-5:1998)

ISO 898-6:1994 zavedena v ČSN EN ISO 898-6:1997 (02 1005) Mechanické vlastnosti spojovacích součástí - Část 6: Matice se stanoveným zkušebním zatížením - Jemný závit (idt EN ISO 898-6:1995)

ISO 1478:1999 zavedena v ČSN EN ISO 1478:2000 (01 4068) Závit šroubů do plechu (idt EN ISO 1478:1999)

ISO 1502:1996 zavedena v ČSN ISO 1502:2000 (25 4011) Metrické závit ISO pro všeobecné použití - Kalibry a kontrolování kalibry

ISO 2320:1997 zavedena v ČSN EN ISO 2320:1999 (02 1011) Spojovací součásti - Samojistné šestihřanné matice z oceli - Mechanické a funkční požadavky (idt EN ISO 2320:1997)

ISO 2702:1992 zavedena v ČSN EN ISO 2702:1996 (02 1230) Ocelové šrouby do plechu zakalené. Mechanické vlastnosti (idt EN ISO 2702:1994)

ISO 2859-1:1999 zavedena v ČSN ISO 2859-1:2000 (01 0261) Statistické přejímky srovnáním - Část 1: Přejímací plány AQL pro kontrolu každé dávky v sérii

ISO 3506-1:1997 zavedena v ČSN EN ISO 3506-1:1999 (02 1007) Mechanické vlastnosti spojovacích součástí z korozivzdorných ocelí - Část 1: Šrouby (idt EN ISO 3506-1:1997)

ISO 3506-2:1997 zavedena v ČSN EN ISO 3506-2:1999 (02 1007) Mechanické vlastnosti spojovacích součástí z korozivzdorných ocelí - Část 2: Matice (idt EN ISO 3506-2:1997)

ISO 3506-3:1997 zavedena v ČSN EN ISO 3506-3:1999 (02 1007) Mechanické vlastnosti spojovacích součástí z korozivzdorných ocelí - Část 3: Stavěcí šrouby a podobné spojovací součásti nenamáhané tahem (idt EN ISO 3506-3:1997)

ISO 4042:1999 zavedena v ČSN EN ISO 4042:2000 (02 1008) Spojovací součásti - Elektrolyticky vyloučené povlaky (idt EN ISO 4042:1999)

ISO 4759-1 zavedena v ČSN EN ISO 4759-1:2001 (02 1014) Tolerance spojovacích součástí - Část 1: Šrouby a matice - Výrobní třída A, B a C (idt EN ISO 4759-1:2000)

ISO 4759-3:2000 zavedena v ČSN EN ISO 4759-1:2001 (02 1014) Tolerance spojovacích součástí - Část 3: Ploché kruhové podložky pro šrouby a matice - Výrobní třída A a C (idt EN ISO 4759-3:2000)

ISO 6157-1:1988 zavedena v ČSN EN 26157-1:1995 (02 1016) Spojovací součásti - Povrchové vady - Část 1: ©rouby pro všeobecné použití (idt EN 26157-1:1991)

ISO 6157-2:1995 dosud nezavedena

ISO 6157-3:1988 zavedena v ČSN EN 26157-3:1995 (02 1016) Spojovací součásti - Povrchové vady - Část 3: ©rouby pro zvláštní použití (idt EN 26157-3:1991)

ISO 7085:1999 zavedena v ČSN EN ISO 7085:2000 (02 1012) Mechanické a funkční požadavky na kalené a popuštěné závitotvorné šrouby s metrickým závitem (idt EN ISO 7085:1999)

Strana 3

ISO 8839:1986 zavedena v ČSN EN 28839:1995 (02 1009) Mechanické vlastnosti spojovacích součástí - ©rouby a matice vyrobené z neželezných kovů (idt EN 28839:1991)

ISO 10683 zavedena v ČSN EN ISO 10683:2001 (02 1013) Spojovací součásti - Neelektrolyticky nanášené povlaky ze zinkových mikrolamel (idt EN ISO 10683:2000)

Porovnání s mezinárodní normou

Toto třetí vydání ISO 3269 ruší a nahrazuje (ISO 3269:1988), jehož je technickou revizí.

Přílohy A a B této mezinárodní normy jsou pouze pro informaci.

Vypracování normy

Zpracovatel: Ing. Miroslav Pospíšil, Brno, IČO 64294145

Technická normalizační komise: TNK 9 Spojovací součásti

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Jaroslav Skopal, CSc.

Strana 4

Prázdná strana

Strana 5

ICS 21.060.01

Spojovací součásti - Přejímací kontrola
(ISO 3269:2000)
Fasteners - Acceptance inspection
(ISO 3269:2000)

Éléments de fixation - Contrôle de réception
(ISO 3269:2000)

Mechanische Verbindungselemente -
Annahmeprüfung
(ISO 3269:2000)

Tato evropská norma byla schválena CEN 2000-05-25. Členové CEN jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se musí této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací dát status národní normy. Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Ústředním sekretariátu nebo u kteréhokoliv člena CEN.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Ústřednímu sekretariátu, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irsko, Islandu, Itálie, Lucemburska, Německa, Nizozemska, Norska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Spojeného království, Španělska, Švédsko a Švýcarska.

CEN

Evropský výbor pro normalizaci

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

Europäisches Komitee für Normung

Ústřední sekretariát: rue de Stassart 36, B-1050 Brusel

© 2000 CEN. Veškerá práva pro využití v jakékoli formě a v jakémkoli

EN ISO 3269:2000 E

množství jsou vyhrazena národním členům CEN.

Ref. č.

Předmluva

Text mezinárodní normy ISO 3269:2000 byl vypracován technickou komisí ISO/TC 2 „Spojovací součásti“ ve spolupráci s technickou komisí CEN/TC 185 „Mechanické spojovací součásti se závitem a bez závitu a příslušenství“, jejíž sekretariát zabezpečuje DIN.

Této evropské normě je nutno nejpozději do prosince 2000 dát status národní normy, a to buď

vydáním identického textu, nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do prosince 2000.

Podle Vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou povinny převzít tuto evropskou normu národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irsko, Islandu, Itálie, Lucemburska, Německo, Nizozemsko, Norsko, Portugalsko, Rakousko, Řecko, Spojeného království, Španělsko, Švédsko a Švýcarsko.

Oznámení o schválení

Text mezinárodní normy ISO 3269:2000 byl schválen CEN jako evropská norma bez jakýchkoliv modifikací.

POZNÁMKA Normativní odkazy k mezinárodní normě jsou uvedeny v příloze ZA (normativní).

Strana 7

Obsah

| | Strana | | Page |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------|
| Předmluva | 6 | Foreword..... | 6 |
| Úvod | 8 | Introduction | 8 |
| 1 Předmět normy | 8 | 1 Scope | 8 |
| 2 Normativní odkazy | 9 | 2 Normative references | 9 |
| 3 Termíny a definice | 11 | 3 Terms and definitions | 11 |
| 4 Všeobecné principy a požadavky | 12 | 4 General principles and requirements | 12 |
| 5 Postup přijímací kontroly pro znaky spojovacích součástí | 13 | 5 Acceptance inspection procedure for fastener characteristics | 13 |
| Příloha A (informativní) Doporučení pro postupy přijímací kontroly (např. pro rozměrové znaky) | 21 | Annex A (informative) Recommendations for acceptance-inspection procedures (for example, for dimensional characteristics) | 21 |
| Příloha B (informativní) Návod a vysvětlivky týkající se principů této mezinárodní normy..... | 24 | Annex B (informative) Guidance and explanation concerning the principles of this International Standard | 24 |
| Bibliografie | 28 | Bibliography..... | 28 |
| Příloha ZA (normativní) Normativní odkazy na mezinárodní publikace a na příslušející evropské publikace | 29 | Annex ZA (normative) Normative references to international publications with their relevant European publications..... | 29 |

Strana 8

Úvod

Třebaže by každá spojovací součást měla splnit všechny požadavky normy, ve které je specifikována, v hromadné výrobě to není vždy možné. Od výrobce se očekává, že bude věnovat pozornost všem etapám výroby tak, aby riziko, že součásti nesplní požadavky, bylo minimální. Avšak řízení procesů použitých pro tyto účely není předmětem této mezinárodní normy.

Odběratel si může ověřit, zda omezení kontroly dávky spojovacích součástí srovnáním je za daných okolností přiměřené předpokladu, že dodávané spojovací součásti byly vyrobeny podle specifikace. V každém případě musí být připuštěno, že posouzení jakosti těchto výrobků nemůže zajistit úplnou jistotu, že ve výrobní dávce se nebudou vyskytovat neshodné spojovací součásti.

Je žádoucí, aby oba, dodavatel a odběratel, dokonale chápali význam procesů hodnocení jakosti prováděných odběratelem. V důsledku toho tato mezinárodní norma stanoví použití těchto požadavků odběratelem, kde neexistuje jiná předchozí dohoda. Nicméně, specifikace hodnoty přípustné meze jakosti (AQL) nedává dodavateli právo vědomě dodávat neshodné kusy.

POZNÁMKA Je zpracovávána nová mezinárodní norma ISO, která bere v úvahu spojovací součásti vyrobené v řízeném procesu a certifikovaném systému zabezpečování jakosti výrobcem. Nová norma bude také zahrnovat zvláštní dohody pro zvolené znaky.

Introduction

Although every fastener should meet all the requirements of the standard to which it is specified, in mass production this is not always possible. The manufacturer is expected to take due care during all stages of production so that the risk of parts that do not satisfy requirements is minimized. Nevertheless, the control processes used for that purpose are not the subject of this International Standard.

The purchaser may wish to confirm whether, considering the limitations of inspection by attributes of a fastener lot, it is reasonable to assume that the delivered fasteners were made to specification. In any case, it must be recognised that quality assessment of this sort cannot provide complete confidence that nonconforming fasteners do not exist within a production lot.

It is desirable that both supplier and purchaser possess a clear understanding of the quality-assessment processes to be used by the purchaser. Consequently, this International Standard defines those requirements to be applied by the purchaser where no other prior agreement exists. However, specification of acceptable quality level (AQL) values does not imply the supplier's right to knowingly supply a nonconforming unit.

NOTE A new ISO International Standard is to be developed to take into account fasteners produced under in-process control and a certified quality assurance system operated by the manufacturer. The new standard will also cover special agreements for selected characteristics.

1 Předmět normy

1.1 Tato mezinárodní norma stanoví postup přijímací kontroly, který odběratel spojovacích součástí musí sledovat k rozhodnutí, zda dávku spojovacích součástí přijme nebo zamítne v případě, kdy při jejich objednávce nebyl s dodavatelem dohodnut žádný přijímací postup. Ve specifikaci normy výrobku mohou být obsaženy doplňkové požadavky na přejímku (např. pro samojistné matice). Stejný postup může být také použit v případě, když je shoda se specifikacemi předmětem sporu.

1.2 Tato mezinárodní norma platí pro šrouby, matice, kolíky, podložky, jednostranně uzavíratelné nýty a podobné spojovací součásti, které nejsou určeny pro velké objemy automatické montáže, pro zvláštní použití nebo pro zvláštní použití vyžadující vysoce řízený proces a identifikovatelnost dávky (viz poznámka v úvodu). Postup pro tyto výrobky musí být dohodnut mezi dodavatelem a odběratelem před potvrzením objednávky.

1.3 Tato mezinárodní norma platí pouze pro zcela dokončené výrobky; nepožaduje ani nezahrnuje zvláštní postupy pro výrobní kontrolu nebo pro kontrolu během výroby.

1.4 Výrobu příslušenství, služby a jednotlivě vyráběné části (např. podložky, matice, pokovení, tepelné zpracování a polotovary) pro použití ve výrobě si dodavatel může objednat u subdodavatelů. Avšak dodavatel konečného výrobku nese plnou zodpovědnost za jakost spojovacích součástí.

Požadavky této mezinárodní normy platí pouze pro stav spojovacích součástí v době dodávky. Jakýkoliv proces provedený po přijetí (např. pokovení) ruší požadavky této mezinárodní normy.

1 Scope

1.1 This International Standard specifies the acceptance inspection procedure that the purchaser of fasteners must follow in order to determine whether a lot of fasteners will be accepted or rejected in cases where no other such procedure was agreed with the supplier at the time the fasteners were ordered. Additional requirements for acceptance may be included in a specific product standard (for example, one on prevailing torque-type nuts). The same procedure is also to be applied in cases where conformance to specification is disputed.

1.2 This International Standard is applicable to bolts, screws, studs, nuts, pins, washers, blind rivets and other related fasteners not intended for high volume machine assembly, special-purpose applications or specially engineered applications requiring greater in-process control and lot traceability (see the note in the introduction). The procedure for these products shall be agreed upon by the supplier and the purchaser prior to the confirmation of the order.

1.3 This International Standard is applicable only to fully manufactured products; it neither implies nor includes any particular in-process control procedure or inspection during production.

1.4 The production of accessories, services and partially fabricated parts (for example, washers, nuts, plating, heat treatment and blanks) for use in the manufacture of fasteners may be subcontracted to other suppliers by the fastener supplier.

Nevertheless, the supplier of the final, finished product shall be solely responsible for the fastener's quality.

The requirements of this International Standard apply only to the condition of fasteners at the time of delivery. Any process carried out after receipt (for example, plating) will invalidate the requirements of this International Standard.

1.5 Příloha B (informativní) poskytuje návod a vysvětlení principů, na kterých je založena tato mezinárodní norma.

1.5 Annex B (informative) offers guidance to, and an explanation of, the principles upon which this International Standard is based.

-- Vynechaný text --