



Tlakové lití
TLAKOVÉ ODLITKY A FORMY
Technické parametry

ČSN 04 6515

JK 202 x8

JK 204 x8

416 8

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Pressure die castings and pressure die casting dies. Technical parameters.

Tato norma platí pro stanovení parametrů tlakových odlitků, tlakových licích forem a posuzování jejich technologické složitosti.

Názvosloví je uvedeno v ČSN 04 6509 (PCSN 8-77).

I. VŠEOBECNĚ

Tabulka parametrů

1. Parametry odlitků a forem se uvádějí do tab. 1 nad popisovým polem výkresu odlitku (u formátu A4). Na větších formátech může být tabulka umístěna vedle popisového pole. Nepřipouští se, aby tabulka byla umístěna mimo výkres odlitku, nebo aby na oddělitelné části výkresu byla umístěna pouze tato tabulka (nebo např. s pohledem, případně řezem bez kót).

V tabulce jsou kromě parametrů další údaje, ohraničené silnou čarou ve spodní části tabulky.

Vyplňování spodní části tabulky

- a) Typ stroje. Uvede se typ tlakového licího stroje. U zahraničních strojů se uvede i výrobce.
- b) Typ formy. Uvede se typové označení podle ČSN 22 8604 (u základních typů) a provedení podle ČSN 22 8600 (včetně doplňkových číslic).
- c) Dvanáctičíselná klasifikace odlitku a formy se vyplní podle platných předpisů pro číslování.*)

d) Při výrobě formy se uvede odběratel formy, při výrobě odlitku se uvede odběratel odlitku.

*) Vydal Federální statistický úřad (FSÚ)

Nahrazuje: ČSN 01 3056
ze 14.11.1975

Účinnost od:
1.1.1984

24550

-- Vynechaný text --