

ČESKÁ TECHNICKÁ NORMA

ICS 25.120.10 **Prosinec 2013**

Tvářecí nástroje – Kruhové střížníky
s 60° kuželovou hlavou a osazeným dříkem

ČSN
ISO 9181
22 6334

Tools for pressing – Round punches with 60° conical head and reduced shank

Outillage de presse – Poinçons ronds a tete conique a 60° et a corps épaulé

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 9181:2007. Překlad byl zajištěn Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 9181:2007. It was translated by the Czech Office for Standards, Metrology and Testing. It has the same status as the official version.

Národní předmluva

Vypracování normy

Zpracovatel: ČVUT FSTROJ Praha, IČ 68407700, Ing. Jaroslav Skopal, CSc.

Technická normalizační komise: TNK 74 Nářadí

Pracovník Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví: Bc. Jan Klíma

MEZINÁRODNÍ NORMA

Tvářecí nástroje – Kruhové střížníky s 60° ISO 9181 kuželovou hlavou a osazeným dříkem Druhé vydání
2007-02-01

ICS 25.120.10

Obsah

Strana

Předmluva 5

1 Předmět normy 6

2 Rozměry 6

3 Materiál a odpovídající tvrdost 6

4 Označení 7

Bibliografie 8

Odmítnutí odpovědnosti za manipulaci s PDF souborem

Tento soubor PDF může obsahovat vložené typy písma. V souladu s licenční politikou Adobe lze tento soubor tisknout nebo prohlížet, ale nesmí být editován, pokud nejsou typy písma, které jsou vloženy, používány na základě licence a instalovány v počítači, na němž se editace provádí. Při stažení tohoto souboru přejímají jeho uživatelé odpovědnost za to, že nebude porušena licenční politika Adobe. Ústřední sekretariát ISO nepřijímá za její porušení žádnou odpovědnost.

Adobe je obchodní značka „Adobe Systems Incorporated“.

Podrobnosti o softwarových produktech použitých k vytvoření tohoto souboru PDF lze najít ve Všeobecných informacích, které se vztahují k souboru; parametry, na jejichž základě byl PDF soubor vytvořen, byly optimalizovány pro tisk. Soubor byl zpracován s maximální péčí tak, aby ho členské organizace ISO mohly používat. V málo pravděpodobném případě, že vznikne problém, který se týká souboru, informujte o tom Ústřední sekretariát ISO na níže uvedené adrese.



DOKUMENT CHRÁNĚNÝ COPYRIGHTEM

© ISO 2007

Veškerá práva vyhrazena. Pokud není specifikováno jinak, nesmí být žádná část této publikace reprodukována nebo používána v jakémkoliv formě nebo jakýmkoliv způsobem, elektronickým nebo mechanickým, včetně fotokopíí a mikrofilmů, bez písemného svolení buď od organizace ISO na níže uvedené adrese nebo od členské organizace ISO v zemi žadatele.

ISO copyright office

Case postale 56 · CH-1211 Geneva 20

Tel. + 41 22 749 01 11

Fax + 41 22 749 09 47

E-mail copyright@iso.org

Web www.iso.org

Published in Switzerland

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.

Návrhy mezinárodních norem jsou vypracovávány v souladu s pravidly danými směrnici ISO/IEC, část 2.

Hlavním úkolem technických komisí je vypracování mezinárodních norem. Návrhy mezinárodních norem přijaté technickými komisemi se rozesílají členům ISO k hlasování. Vydání mezinárodní normy vyžaduje souhlas alespoň 75 % hlasujících členů.

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

ISO 9181 vypracovala technická komise ISO/TC 29 *Nářadí*, subkomise SC 8 *Nástroje pro lisování*

a tváření.

Toto druhé vydání zrušuje a nahrazuje první vydání (ISO 9181:1990), které zahrnuje menší revizi. Zejména byla obnovena indikace textury povrchu v souladu s ISO 1302:2002.

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma specifikuje rozměry a tolerance, v milimetrech, kruhových střížníků s 60° kuželovou hlavou a osazeným dříkem, které mají dřík průměru D_1 2 mm nebo 3 mm.

Jsou uvedeny příklady materiálů a tvrdosti, a specifikováno označení střížníků, které splňují požadavky této mezinárodní normy.

Hlavní použití střížníků stanovených v této mezinárodní normě je pro stříhání děr do ocelových plechů. Mohou také být také použity pro stříhání děr do jiných materiálů.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.