



ZÁVITOVÉ KALIBRY
Technické předpisy

ČSN 25 4013

JK 409 441

Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Thread gauges.

Technical requirements

Tato norma platí pro závitové kalibry na kontrolu vnějších a vnitřních závitů metrických s profilem podle ČSN 01 4007, závitů trubkových a válcových podle ČSN 01 4033 a závitů lichoběžníkových rovnoramenných jednochodých podle ČSN 01 4050.

I. TECHNICKÉ POŽADAVKY

1. Závitové kalibry musí být vyrobeny z oceli, která zabezpečuje stálost tvarů a rozměrů.

Při výrobě kalibrů z cementační oceli musí být hloubka cementované vrstvy měřicích částí pro závitové trny a kroužky s jmenovitým průměrem závitu do 3 mm nejméně 0,3 mm a pro závitové trny, kroužky a závitové třmenové kalibry přes 3 mm nejméně 0,5 mm.

2. Je dovolena úprava měřicích ploch chromováním nebo jejich zhotovení ze slinutých karbidů.

Doporučená hodnota tloušťky chromované vrstvy musí odpovídat veličině $D_{60}/2$ pro dobré kalibry a $W_{NG}/2$ pro zmetkové kalibry.

3. Tvrdost měřicích ploch kalibrů musí být:

a) pro závitové trny s jmenovitým průměrem závitu do 3 mm a pro závitové kroužky s jmenovitým průměrem závitu do 1 mm nejméně 55 HRC;

Poznámka: U kalibrů s chromovaným povrchem se tyto hodnoty vztahují k plochám určeným k chromování.

Nahrazuje ČSN 25 4013
z 10.9.1979

Účinnost od: 25876
1.8.1988

-- Vynechaný text --