

ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA (STANDARD) SMĚRNÁ

VÝKOVKY Z OCELÍ NÁSTROJOVÝCH PŘÍDAVKY NA OBRÁBĚNÍ A MEZNÍ ÚCHYLKY

Поковки из инструментальной стали Припуски на обработку и предельные отклонения

ČSN 420278

Tato norma platí pro kovářské přídavky na obrábění a pro mezní úchyly rozměrů výkovků z ocelí nástrojových a z konstrukčních ocelí s obsahem uhlíku přes 0, 9%, dodávané jako plné kotouče, špalky, kotouče kuželové a p.

Výrobní možnosti výkovků podle této normy jsou omezeny takto (viz též čl. 5 a 6):

Váha výkovku kg nejméně	Průměr výkovku D mm nejméně	Výška výkovku H mm	
		nejméně	nejvýše
0, 025	20	$3 + \frac{D}{20}$	1, 5 D

Výkovky ocelové volně kované a zápustkové (názvosloví, všeobecná pravidla kování a příklady kování, výkresy, technické požadavky, zkoušení, přejímání, dodávání a objednávání) - viz ČSN 42 0271.

I. NÁZVOSLOVÍ

1. Kovářský přídavek na obrábění je rozdíl mezi rozměry výrobku neobrobeného (rozměry výkovku) a rozměry hotového obrobeného výrobku (viz také ČSN 42 0271).

Velikost přídavek na obrábění je dána kovářskou technologií, tepelným zpracováním a stupněm obtížnosti třískového obrábění.

2. Mezní úchyly kovářských rozměrů (rozměrů výkovku). Při výrobě nelze dosáhnout předepsaných rozměrů výkovku s naprostou přesností; rozlišují se proto:

horní mezní úchylka kovářských rozměrů a dolní mezní úchylka kovářských rozměrů.

3. Tolerance je rozdíl mezi horní a dolní mezní úchylkou.

4. Úchylka kovářského rozměru je rozdíl mezi skutečným rozměrem výkovku a jmenovitým rozměrem výkovku (t. j. rozměrem předepsaným na výkresu výkovku).

(Pokrač.)

Září 1953

Schválena 31. 7. 1953

Platí od 1. 11. 1953

Obdobný sovětský standard: viz dodatek.

ČSST 2718-53

03588