

DT 669-134: 621. 73. 043 ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA Schválena: 15. 7. 1968

## ROZDĚLENÍ ZÁPUSTKOVÝCH VÝKOVKŮ PODLE SLOŽITOSTI TVARU

ČSN 42 9002

JK 163 a 203

Распределение штамповок по сложности формы

Tato norma platí pro třídění zápusťkových výkovků z ocelí a neželezných kovů podle složitosti tvaru.

### I. NÁZVOSLOVÍ

1. Zápusťkový výkovek - výkovek, jehož tvaru se dosáhne tvářením za tepla v zápusťce.
2. Zápusťka - dvoudílný nebo vícedílný nástroj, v němž se tváří materiál.
3. Dělicí plocha (dělicí plochy) - plocha rozdělující zápusťku na jednotlivé díly tak, aby bylo možno vyjmout výkovek z dutiny zápusťky.
4. Výronek - přebytečný materiál vniklý při tvářením do prostoru záměrně vytvořeného v zápusťce.
5. Blána - přepážka vytvořená v dutině výkovku při kování; může se odstranit vystřížením nebo děrováním.
6. O t ř e p - zbytek na výkovku po odstranění výronku.
7. Nákovek - přídavek nebo výstupek na výkovku určený k odebrání vzorku na zkoušky, upínání apod.
8. Úkos - záměrně vytvořený technologický přídavek na výkovku za účelem snadnějšího vyjímání z dutiny zápusťky.
9. Značky jmenovitých rozměrových veličin bez technologického úkosu:

L je největší délka výkovku ve směru kolmo k rázu B největší šířka výkovku ve směru kolmo k rázu D největší průměr výkovku H největší výška výkovku ve směru rázu

Hc celková délka výkovku zhotoveného na vodorovném kovací lisu

Nahrazuje ČSN 42 0277, část V. z 9. 10. 1959

Účinnost od: 1. 1. 1971

04037

Classification of drop forgings according to shape complexity