

DT 669. 134: 621. 73. 042 ČESKOSLOVENSKÁ STÁTNÍ NORMA Schválena: 6. 11. 1969

VÝKOVKY OCELOVÉ VOLNÉ V OBVYKLÉM PROVEDENÍ KOTOUČE A KRUHOVÉ DESKY Přidavky na obrábění a mezní úchytky

ČSN 42 9012

Поковки стальные свободные, обчного исполнения. Диски и круглые плиты. Припуски и допуски

Steel forgings in usual workmanship. Disks and circular plates. Machining allowances and tolerances

Rozměry v mm

Tato norma platí pro přidavky na obrábění a mezní úchytky výkovků kotoučů a kruhových desek neosazených a osazených kotoučů, vyrobených pomocí přípravku pro vytvoření přírubové části, volně kovaných za tepla, v obvyklém provedení, ze surových nečištěných ingotů, bloků a sochorů z ocelí uvedených v ČSN 42 9001.

I. NÁZVOSLOVÍ A ZNAČKY Používané značky

1. Rozměry obrobeného výrobku..... h, h1, h2, d, d1, da

Rozměry výkovku..... H, H1, H2, D, D1, Da

Přidavky na obrábění: na průměr.... pk, {pkx) na výšku.....pkh

Hrubovací přidavky: na průměr.... ph na výšku.....phh

Technologické přidavky: na průměr.... pt na výšku..... pth

Soudkovitost na obvodu.....V

Základní tvary výkovků

2. a) Kotouče plné okované - obr. 1

b) Kotouče plné neokované (kruhové desky) - obr. 2

c) Kotouče děrované okované - obr. 3

d) Kotouče děrované neokované (kruhové desky) - obr. 4

e) Kotouče osazené plné - obr. 5

f) Kotouče osazené děrované - obr. 6

Výkovek kotouče se liší od výkovku kruhové desky poměrem Я: D podle tab. 1.

Nahrazuje: viz Dodatek

Účinnost od: 1. 4. 1971

04040