

	Ocelové zápustkové výkovky - Všeobecné technické dodací podmínky	ČSN EN 10254 42 0271
---	--	--------------------------------

Steel closed die forgings - General technical delivery conditions

Pièces estampées en acier - Conditions techniques générales de livraison

Gesenkschmiedeteile aus Stahl - Allgemeine technische Lieferbedingungen

Tato norma je českou verzí evropské normy EN 10254:1999. Evropská norma EN 10254:1999 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the European Standard EN 10254:1999. The European Standard EN 10254:1999 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazuje ČSN EN 10254 (42 0271) z května 2001.

© Český normalizační institut,
2003

Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány
a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.

59266

Změny proti předchozí normě

Proti předchozí normě dochází ke změně způsobu převzetí EN 10254:1999 do soustavy norem ČSN. Zatímco ČSN EN 10254 z května 2001 převzala EN 10254:1999 schválením k přímému používání jako ČSN, tato norma ji přejímá překladem.

Citované normy

EN 10002-1 zavedena v ČSN EN 10002-1 (42 0310) Kovové materiály - Zkouška tahem - Část 1: Zkouška tahem za okolní teploty

EN 10002-5 zavedena v ČSN EN 10002-5 (42 0312) Kovové materiály - Zkouška tahem - Část 5: Zkouška tahem za zvýšené teploty

EN 10003-1 zavedena v ČSN EN 10003-1 (42 0359) Kovové materiály - Zkouška tvrdosti podle Brinella - Část 1: Zkušební metody, nahrazena EN ISO 6506-1:1999

EN 10045-1 zavedena v ČSN EN 10045-1 (42 0381) Kovové materiály - Zkouška rázem v ohybu podle Charpyho - Část 1: Zkušební metody (V a U vruby)

EN 10052 zavedena v ČSN EN 10052 (42 0004) Terminologie tepelného zpracování železných výrobků

EN 10109-1 zavedena v ČSN EN 10109-1 (42 0360) Kovové materiály - Zkouška tvrdosti - Část 1: Zkouška podle Rockwella (stupnice A, B, C, D, E, F, G, H, K, N, T), nahrazena EN ISO 6508-1:1999

EN 10204 zavedena v ČSN EN 10204 (42 0009) Kovové výrobky - Druhy dokumentů kontroly

EN 10243-1 zavedena v ČSN EN 10243-1 (42 9031) Ocelové zápustkové výkovky - Mezní úchytky rozměrů - Část 1: Výkovky kované na bucharech a svislých kovacích lisech

EN 10243-2 zavedena v ČSN EN 10243-2 (42 9032) Ocelové zápustkové výkovky - Mezní úchytky rozměrů - Část 2: Výkovky pěchované na vodorovných kovacích lisech

CR 10261 dosud nezavedena

EU 103 nezavedena

EU 104 nezavedena

ISO 3763 dosud nezavedena

ISO 4967 dosud nezavedena

ISO 4968 dosud nezavedena

Vypracování normy

Zpracovatel: Ing. Karel Rebenda, Brno, IČO: 10534903

Technická normalizační komise: TNK 62 Ocel

Pracovník Českého normalizačního institutu: Emilie Kremličková

EVROPSKÁ NORMA	EN 10254
EUROPEAN STANDARD	Září 1999
NORME EUROPÉENNE	
EUROPÄISCHE NORM	

ICS 77.140.85

Ocelové zápustkové výkovky -
Všeobecné technické dodací podmínky
Steel closed die forgings -
General technical delivery conditions

Pièces estampées en acier - Gesenkschmiedeteile aus Stahl -
Conditions techniques générales de livraison Allgemeine technische Lieferbedingungen

Tato evropská norma byla schválena CEN 1999-08-22.

Členové CEN jsou povinni splnit Vnitřní předpisy CEN/CENELEC, v nichž jsou stanoveny podmínky, za kterých se musí této evropské normě bez jakýchkoliv modifikací dát status národní normy.

Aktualizované seznamy a bibliografické citace týkající se těchto národních norem lze obdržet na vyžádání v Ústředním sekretariátu nebo u kteréhokoli člena CEN.

Tato evropská norma existuje ve třech oficiálních verzích (anglické, francouzské, německé). Verze v každém jiném jazyce přeložená členem CEN do jeho vlastního jazyka, za kterou zodpovídá a kterou notifikuje Ústřednímu sekretariátu, má stejný status jako oficiální verze.

Členy CEN jsou národní normalizační orgány Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irska, Islandu, Itálie, Lucemburska, Německa, Nizozemska, Norska, Portugalska, Rakouska, Řecka, Spojeného království, Španělska, Švédska a Švýcarska.

CEN

Evropský výbor pro normalizaci

European Committee for Standardization

Comité Européen de Normalisation

Europäisches Komitee für Normung

Ústřední sekretariát: rue de Stassart 36, B-1050 Brusel

© 1999 CEN. Veškerá práva pro využití v jakékoliv formě a v jakémkoliv

Ref. č. EN 10254:1999 D

množství jsou vyhrazena národním členům CEN.

Předmluva

..... 5

1 Předmět
normy

.. 6

2 Normativní
odkazy

6

3 Údaje pro
objednávání

7

4 Směrodatný
výkres

7

5
Nástroje

..... 8

6 Materiál a tepelné
zpracování.....

8

7 Všeobecné technické podmínky
výroby.....

9

8 Kontrola a zkušební
postupy.....

10

9 Zkoušky a dokumenty
kontroly.....

11

10 Výrobky nevyhovující požadavkům
objednávky.....

11

Příloha A (informativní) Údaje předkládané odběratelem při
objednávání.....

12

Předmluva

Tato evropská norma byla vypracována technickou komisí ECISS/TC 28 „Ocelové výkovky“, jejíž

sekretariát vede BSI.

Této evropské normě je nutno nejpozději do března 2000 dát status národní normy, a to buď vydáním identického textu nebo schválením k přímému používání, a národní normy, které jsou s ní v rozporu, je nutno zrušit nejpozději do března 2000.

Tato evropská norma byla vypracována na základě mandátu uděleného CEN Evropskou komisí a Evropským sdružením volného obchodu, Tato norma je považována za normu podporující další použití norem a pro normy výrobků, které samy podporují podstatné bezpečnostní požadavky směrnic nového přístupu, a ve kterých se uvádí jako normativní odkaz.

Podle Vnitřních předpisů CEN/CENELEC jsou tuto evropskou normu povinny zavést národní normalizační organizace následujících zemí: Belgie, České republiky, Dánska, Finska, Francie, Irsko, Islandu, Itálie, Lucemburska, Německo, Nizozemska, Norsko, Portugalsko, Rakousko, Řecko, Spojeného království, Španělsko, Švédsko a Švýcarsko.

Strana 6

1 Předmět normy

Tato evropská norma stanoví všeobecné dodací podmínky pro ocelové zápustkové výkovky.

Tyto výkovky se vyrábějí úderem nebo tlakem na výrobek ohřátý na vhodnou teplotu (ohřátý nebo poloohřátý) v zápustce, která při kovacím postupu tvaruje materiál do tvaru zápustky. Podobné výrobky jako např. protlačky tvářené za tepla nebo pěchované výkovky se považují za součást postupu.

Tato evropská norma platí rovněž pro zápustkové výkovky, pokud se jejich povrch z části následně zpracuje tvářením za studena nebo kalibrováním, za účelem zlepšení jakosti povrchu nebo zvýšení přesnosti rozměrů.

Tato norma neplatí pro volně kované výkovky, u kterých při kovacím postupu nástroje neobklopují úplně výrobky.

-- Vynechaný text --