



Nezobrazitelný cizojazyčný text!

Tato norma určuje velikost přídaveků pro broušení strojních součástí z oceli a z jiných kovů; platí pro vnější válcové broušení v hrotech, pro vnitřní válcové broušení a pro rovinné broušení ploch strojních součástí, tepelně zpracovaných nebo bez tepelného zpracování, které jsou před broušením vyrovnány.

I. NÁZVOSLOVÍ

- 1.** Přídavek pro broušení a (dále jen přídavek) je tloušťka povrchové vrstvy materiálu ponechaná na uvažované ploše součásti po předchozí obráběcí operaci, kterou je nutno při broušení odstranit, aby se dosáhlo předepsané přesnosti rozměru tvaru a drsnosti povrchu.
- 2.** Operační rozměr pro broušení D_a nebo H_a je u válcových a rovinných ploch vnějších určen součtem, u válcových a rovinných ploch vnitřních rozdílem směrodatného rozměru a přídavku.
- 3.** Směrodatný rozměr je rozměr, ke kterému se přičítají nebo od kterého se odčítají přídavky. U tolerovaných rozměrů do 80 mm a u rozměrů netolerovaných se shoduje směrodatný rozměr s rozměrem jmenovitým, viz příklady a, b, d, e v článku 13.

Pro tolerované rozměry přes 80 mm je směrodatným rozměrem střední hodnota obou mezních rozměrů broušené plochy, určených příslušnými dovolenými úchylkami, viz čl. 13, příklad c.
- 4.** Tolerance operačního rozměru je dovolená nepřesnost přídavku směrem do materiálu. Je to

hodnota, o kterou smí být operační rozměr menší (u vnějších ploch) nebo větší (u vnitřních ploch).

II. VŠEOBECNĚ

5. Přídavky a tolerance operačních rozměrů se uvažují u válcových povrchů na průměr, u rovinných povrchů na plochu, viz tab. 1, 2 a 3.

6. Přídavky se volí podle těchto hlavních rozměrů:

a) při válcovém broušení vnějším podle jmenovitého broušeného průměru D a podle délky L broušené součásti, viz tab. 1;

Tato norma je směrná

Platí od:
1.10.1956

00154

-- Vynechaný text --