



**Konstrukční směrnice  
STŘEDICÍ DŮLKY SE ZÁVITEM  
A S VRCHOLOVÝM ÚHLEM 60°**

**ČSN 01 4917**

Thread centre holes with angle 60°

Trous de centre 60°avec filet

Zentrierkörner 60°mit Gewinde

## **Předmluva**

### **Citované normy**

ČSN ISO 2768-1 Všeobecné tolerance. Mezní úchytky netolerovaných délkových a úhlových rozměrů

ČSN 01 1010 Zapisování a zaokrouhlování čísel

ČSN 01 3240 Výkresy ve strojírenství. Označování středících důlků

ČSN 01 4013 Základní pravidla zaměnitelnosti. Metrické závity. Základní rozměry

ČSN 01 4314 Jednotná soustava tolerancí a uložení RVHP. Metrický závit. Uložení s vůlí

ČSN 02 1034 Výběhy vnitřního metrického závitu

ČSN 22 0407 Upínanie nástrojov na kovy. Závity kuželových stopiek na upínaciu skrutku na ručnú výmenu

ČSN 22 0408 Upínacie prvky. Valcové konce frézovacích trnov na čelné frézy a frézovacie hlavy

### **Další souvisící normy**

ČSN 01 4010 Metrické závity. Výběr pro šrouby a matice

ČSN 01 4915 Středíace otvory s uhlom 60°. Typy a rozmery

ČSN 01 4916 Středící důlky s vrcholovým úhlem 90°

ČSN 24 3300 Upínací nářadí pro soustruhy a brusky. Přehled

### **Obdobné mezinárodní a zahraniční normy**

ISO 296:1974 Machine tools - Self-holding tapers for tool shanks

(Obráběcí stroje. Samosvorné kužele na stopky nástrojů)

ISO 297:1988 7/24 tapers for tool shanks for manual changing

(Kužele 7/24 na nástrojové stopky s ruční výměnou)

DIN 332/2 Zentrierbohrungen 60° mit Gewinde für Wellenenden elektrischer Maschinen

(Středící důlky 60° se závitem, pro konce hřídelů elektrických strojů)

### **Nahrazení předchozích norem**

Nahrazuje ČSN 01 4917 z 26. 9. 1955 v celém rozsahu.

.

Federální úřad pro normalizaci a měření

24231

Strana 2

---

### **Změny proti předchozí normě**

Norma byla rozšířena o středící důlky M4, M30, M36, M42 a M48. Norma stanoví dva tvary středících důlků.

Tvar A, převzatý z předchozí normy byl upraven pouze částečně. U velikosti M24 byl změněn rozměr  $d_1$  z 25 mm na 26 mm. Byly změněny hloubky závitů a předvrtaných děr.

Upraveny byly hodnoty doporučených průměrů  $D$  s ohledem na řady vyvolených čísel podle ČSN 01 0201. Norma byla rozšířena o tvar B, který zavádí středící důlky s užší funkční plochou. Tento tvar umožňuje dosažení vyšší přesnosti obráběné součásti.

## **Deskriptory podle Tezauru ISO ROOT**

Kód deskriptoru/ znění deskriptoru: PWP.L/středicí důlky, NWB/NWD/závitové součásti, AL/konstrukce, ATB.XO/rozměry

## **Vypracování normy**

Zpracovatel a oborové normalizační středisko: Výzkumný ústav obráběcích strojů a obrábění Praha, IČO 009 628, Jaroslav Biderman

Pracovník Federálního úřadu pro normalizaci a měření: Ing. Zdeněk Kratochvíl

Strana 3

---

## **1 Předmět normy**

Tato norma stanoví jednotné provedení středících důlků se závitem a s vrcholovým úhlem 60° (dále jen důlků) pro součásti s běžnými nároky na přesnost - tvaru A, a pro součásti se zvýšenými nároky na přesnost tvaru B.

---

**-- Vynechaný text --**