

**Technická výrobní dokumentace – Pružiny –
Část 2: Parametry pro pružiny šroubovitě
válcové tlačné**

**ČSN
EN ISO 2162-2
OPRAVA 2**

01 3210

Corrigendum

ČSN EN ISO 2162-2 (01 3210) Technická výrobní dokumentace – Pružiny – Část 2: Parametry pro pružiny šroubovitě válcové tlačné z května 1998 se opravuje takto:

Tabulka 1 se opravuje takto:

Tabulka 1 – Parametry a značky

Číslo	Parametr	Jednotka	Značka
1	vnější průměr pružiny	mm	D_e
2	zvětšení vnějšího průměru pružiny při zatížení	mm	ΔD_e
3	vnitřní průměr pružiny	mm	D_i
4	střední průměr pružiny	mm	$D = \left(\frac{D_e + D_i}{2} \right)$
5	průměr drátu (nebo tyče)	mm	d
6	největší průměr drátu (nebo tyče)	mm	d_{max}
7	modul pružnosti v tahu	N/mm ² nebo MPa	E
8.1	frekvence zatížení	Hz nebo s ⁻¹	f
8.2	vlastní frekvence (oba konce pevné)	Hz nebo s ⁻¹	f_e
9	zatížení pružiny při délkách pružiny $L_1, L_2, L_3, \dots, L_n$ (při referenční teplotě 20 °C)	N	$F_1, F_2, F_3, \dots, F_n$
10	zatížení pružiny při zkušební délce L_n	N	F_n
11	teoretické zatížení pružiny při délce L_c	N	F_{cth}
12	zatížení pružiny při jiné teplotě než 20 °C, např. F_2 zatížení pružiny při teplotě 0 °C	N	$F_{2/0}$
13	modul pružnosti ve smyku	N/mm ² nebo MPa	G
14	korekční součinitel napětí v krutu závislý na poměru vinutí D/d	–	k
15	volná délka pružiny	mm	L_0
16	délka pružiny při zatížení $F_1, F_2, F_3, \dots, F_n$	mm	$L_1, L_2, L_3, \dots, L_n$
17	nejmenší možná zkušební délka pro zatížení F_n	mm	L_n
18	délka pružiny při dosednutí závitů	mm	L_c

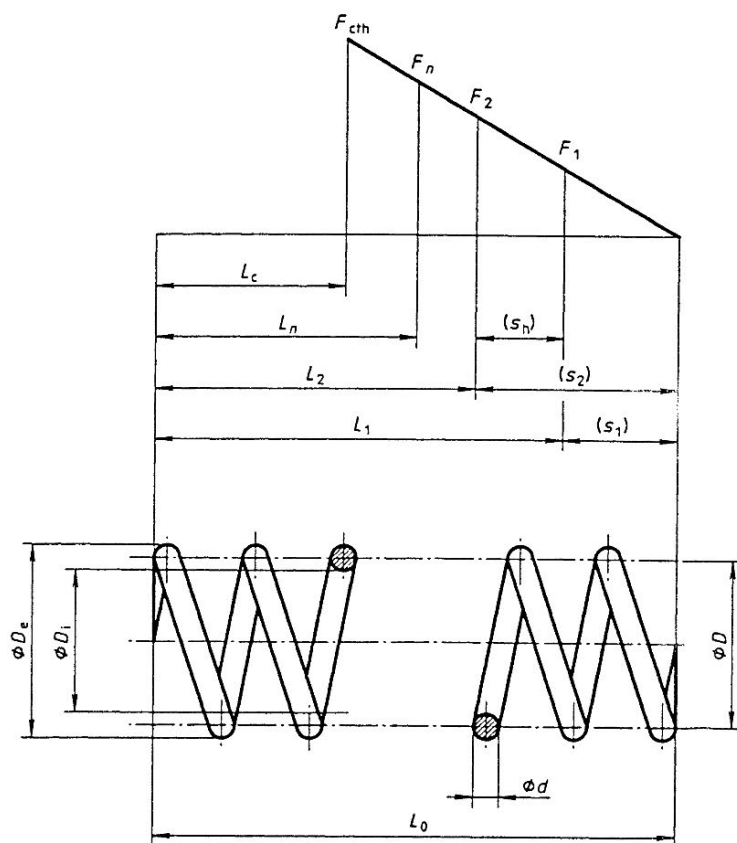
Tabulka 1 (dokončení)

Číslo	Parametr	Jednotka	Značka
19	počet činných závitů	–	n
20	celkový počet závitů	–	n_t
21	statická tuhost pružiny axiální	N/mm	R_s
22	statická tuhost pružiny radiální	N/mm	R_{tr}
23	boční síla pružiny způsobená axiální silou	N	φC
24	pracovní zdvih mezi dvěma zatíženími	mm	s_h
25	napětí v krutu při zatížení $F_1, F_2, F_3, \dots, F_n$	N/mm ²	$\tau_1, \tau_2, \dots, \tau_n$
26	napětí v krutu při délce L_c	N/mm ²	τ_c
27	napětí v krutu (korigované) při zatížení $F_1, F_2, F_3, \dots, F_n$	N/mm ²	$\tau_{k1}, \tau_{k2}, \dots, \tau_{kn}$
28	napětí v krutu (korigované) při stlačení s_h	N/mm ²	τ_{kh}
29	pracovní teplota (minimum/maximum)	°C	T
30	statická poddajnost pružiny axiální	(N/mm) ⁻¹	$1/R_s$
31	statická poddajnost pružiny radiální	(N/mm) ⁻¹	$1/R_{tr}$
32	životnost nebo trvanlivost při zkoušení	h	t
33	požadovaný počet pracovních cyklů do poškození pružiny	–	N
34	dovolený úbytek napětí při daném počátečním napětí (normální napětí τ_2), teplotě a době trvání	N/mm ² NP1)	δF

NP1) NÁRODNÍ POZNÁMKA Podle ČSN 01 1300 se napětí udává v MPa (jednotky SI).

Obrázek A.1 se opravuje takto:

A.1 Přední strana nebo strana 1



Konce pružin: Tvar C

Popisové pole
(viz ISO 7200)

Tabulka A.2 se opravuje takto:

A.2 Druhá strana nebo strana 2^{NP2)}

<i>d</i> mm	<i>F</i> ₁ ±..... N	<i>S</i> _h mm
<i>D</i> mm	<i>L</i> ₁ mm	<i>τ</i> _{kh} N/mm ²
<i>D</i> _e ±..... mm	<i>r</i> ₁ N/mm ²	<i>k</i> –
<i>D</i> _i ±..... mm	<i>τ</i> _{k1} N/mm ²	<i>N</i>	≥..... –
<i>L</i> ₀ ±..... mm	<i>F</i> ₂ ±..... N	<i>δF</i>	≤..... N/mm ²
<i>n</i> –	<i>L</i> ₂ mm	<i>f</i> _e Hz
<i>n</i> _t –	<i>r</i> ₂ N/mm ²	<i>R</i> _s N/mm
<i>L</i> _c mm	<i>τ</i> _{k2} N/mm ²	<i>t</i> h
<i>F</i> _{eth} N	<i>F</i> _n N	<i>T</i> ¹⁾ / °C
<i>τ</i> _c N/mm ²	<i>L</i> _n mm		
		<i>τ</i> _n N/mm ²		
		<i>τ</i> _{kn} N/mm ²		

Smysl vinutí šroubovice	LH <input type="radio"/> ²⁾ RH <input type="radio"/>	Přizpůsobení pružiny	
Frekvence zatížení, <i>f</i>	statické <input type="radio"/> dynamické (časově omezené) <input type="radio"/> dynamické (časově omezené) <input type="radio"/>	Dané požadavky	Dovolené úchytky ³⁾
Materiál	<i>G</i> : MPa <i>E</i> : MPa	<input type="radio"/> Zatížení <i>F</i> ₁ , odpovídající délce <i>L</i> ₁ a tuhosti <i>R</i> _s	<i>L</i> ₀ , <i>d</i> , <i>n</i> _t
Povrch	tažený <input type="radio"/> válcovaný <input type="radio"/> obrobený <input type="radio"/> kuličkový (zpevněný) <input type="radio"/> zbavený otřepů: – uvnitř <input type="radio"/> – vně <input type="radio"/>	<input type="radio"/> Dvě zatížení <i>F</i> ₁ / <i>F</i> ₂ a odpovídající délky <i>L</i> ₁ / <i>L</i> ₂	<i>L</i> ₀ , <i>d</i> , <i>n</i> _t
Povrchová ochrana		<input type="radio"/> Délka nestlačné pružiny s tuhostí <i>R</i> _s	<i>d</i> , <i>n</i> _t
Předpětí		<input type="radio"/> Zatížení <i>F</i> ₁ a zatížení odpovídající stlačení pružiny	<i>L</i> ₀
		<input type="radio"/> Zatížení <i>F</i> ₁ , délka pružiny ve tvaru předpruženém o délce nestlačené pružiny <i>L</i> ₀	<i>n</i> _t , <i>d</i> nebo <i>n</i> _t , <i>D</i> _e , <i>D</i> _i
Ostatní detaily, např. jiné povrchové úpravy nebo mezní úchytky			
1) minimum/maximum			
2) <input type="radio"/> označte požadované provedení			
3) soupis parametrů může být alternativně upřesněn při objednávce			

NP2) NÁRODNÍ POZNÁMKA Podle ISO 7200 musí každý list dokumentace obsahovat popisové pole (alespoň identifikační údaje).

Upozornění na používání této opravy normy

Tato oprava se vydává z důvodu špatné čitelnosti normy, proto při ní nedochází ke změně textu normy (respektuje však předchozí opravu).

Vypracování opravy normy

Zpracovatel: Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví, IČ 48135267

Pracovník Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví: Ing. Jan Klíma

U p o z o r ě n í : Změny a doplňky, jakož i zprávy o nově vydaných normách jsou uveřejňovány ve Věstníku Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví.

Vaše názory, podněty a připomínky týkající se technických norem a zájem o možnou účast v procesech technické normalizace lze zaslat na e-mailovou adresu info@unmz.cz.

ČSN EN ISO 2162-2 OPRAVA 2

Vydal Úřad pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví, Praha
Rok vydání 2015, 8 stran

98743 Cenová skupina 998



8 590963 987439