

Rozměry, hmotnost a mezní úchyly rozměrů, tvaru a polohy při normální a zvýšené přesnosti výroby.

Tyče kruhové, válcované za tepla podle ČSN 42 5510-1

Jmen. průměr d mm	Mezní úchyly při přesnosti výroby (mm)		Plocha průřezu cm ²	Hmotnost 1 m kg	Jmen. průměr d mm	Mezní úchyly při přesnosti výroby (mm)		Plocha průřezu cm ²	Hmotnost 1 m kg	Objednávání
	normální A	zvýšené Z				normální A	zvýšené Z			
5,5			0,238	0,187	68			36,3	28,5	Příklad : 20 t tyčí kruhových o průměru 40 mm s mezními úchyly při normální přesnosti výroby A , s povrchem k obrábění, zvláště rovnaných, z oceli 11 375, tepelně nezpracovaných, v přesných délkách 4 m s tolerancí + 100 mm, s úchytkou kruhovitosti max. 75 %, s hutním atestem obsahujícím výsledky chem. rozboru tavby a s výsledky zkoušky tahem Označení : 20 t, tyčí kruhových 40 A - ČSN 425510.12 - 11 375.0 přesné délky 4 m + 100 mm úchytkou kruhovitosti max. 75% ČSN 42 0138.61
6			0,283	0,222	70			38,5	30,2	
7			0,385	0,302	73	+1,0	+0,8	41,9	32,9	
8			0,503	0,395	75			44,2	34,7	
9			0,636	0,499	78			47,8	37,5	
10	+0,4	+0,3	0,785	0,617	80			50,3	39,5	
11			0,950	0,746	82			52,8	41,5	
12			1,13	0,888	85			56,7	44,5	
13			1,33	1,04	88	+1,3	+1,0	60,8	47,7	
14			1,54	1,21	90			63,6	49,9	
15			1,77	1,39	95			70,9	55,6	
16			2,01	1,58	100			78,5	61,7	
17			2,27	1,78	105			86,6	68,0	
18			2,54	2,00	110	+1,5	+1,2	95,0	74,6	
19			2,84	2,23	115			104	81,5	
20	+0,5	+0,4	3,14	2,47	120			113	88,8	
21			3,46	2,72	125			123	96,3	
22			3,80	2,98	130			133	104	
23			4,15	3,26	140	+2,0	+1,6	154	121	
24			4,52	3,55	150			177	139	
25			4,91	3,85	160			201	158	
26			5,31	4,17	170			227	178	
27			5,73	4,48	180	+2,5	+2,0	254	200	
28			6,16	4,83	190			284	223	
29			6,61	5,19	200			314	247	
30	+0,6	+0,5	7,07	5,55	210	+1,5%d	+1,2%d	346	272	
31			7,55	5,92	220			380	298	
32			8,04	6,31	Délky a jejich mezní úchyly					
34			9,08	7,13	Druh	Rozsah m	Mezní úchyly mm	Není-li vyloučena dodávka kratších tyčí je dovoleno dodat z celkového množství 10 % kratších délek od 1,5 m. U oceli třídy 19 od 0,5 m		
35			9,62	7,55	Výrobní		-			
36			10,2	7,99	Přibližné	od 3 do 12	+200 nebo +100			
37			10,8	8,44	Přesné a násobky přesných délek		+100 nebo +50 nebo +25			
38			11,3	8,90	Dovolené úchyly přímosti					
39			11,9	9,38	2.doplňková	Způsob rovnání	Dov.úchyly přímosti v % měřené délky pro d 1)			
40	+0,8	+0,6	12,6	9,86	číslice za číslem této normy		nad 12 do 36 mm	nad 36 mm		
42			13,9	10,9	42 5510. +0	nerovnané	2	1		
44			15,2	11,9	42 5510. +1	rovnané	0,4			
45			15,9	12,5	42 5510. +2	zvlášť rovnané	0,25			
46			16,6	13,0	42 5510. +9	rovnané podle dohody	podle dohody			
47			17,3	13,6						
48			18,1	14,2						
50			19,6	15,4						
52			21,2	16,7	1) do průměru 12 mm se přímost nekontroluje.					
55			23,8	18,7	Úchyly kruhovitosti (ovalita) průměru ve stejné rovině příčného průřezu nesmí přesáhnout: a) 75% tolerančního pole, b) 100% tolerančního pole.					
56			24,6	19,3	Není-li předepsáno v objednávce 75 %, může výrobce využít úchytku 100 %.					
57			25,5	20,0	U tyčí zas tepla nebo za studena stříhaných se dovoluje deformace konců v délce rovné průměru, ale nejvíce 100 mm. U tyčí přesných délek a jejich násobků se deformace konců nedovoluje.					
58	+1,0	+0,8	26,4	20,7	Úchytkou kolmosti řezu je povolena max. 2 mm na 100 mm průměru.					
60			28,3	22,2						
62			30,2	23,7						
63			31,2	24,5						
65			33,2	26,0						