

PN-EN ISO 10684:2006/AC

czerwiec 2009

Wprowadza
EN ISO 10684:2004/AC:2009, IDT
ISO 10684:2004/AC1:2008, IDT

Dotyczy

PN-EN ISO 10684:2006

Części złączne

Powłoki cynkowe nanoszone metodą zanurzeniową

Przedmowa krajowa

Niniejsza poprawka została opracowana przez KT nr 236 ds. Części Złącznych i zatwierdzona przez Prezesa PKN dnia 1 czerwca 2009 r.

Stanowi wprowadzenie poprawki EN ISO 10684:2004/AC:2009 w zakresie korekty błędów, które zostały przeniesione do PN-EN z angielskiej wersji wprowadzonej EN.

W sprawach merytorycznych dotyczących treści normy można zwracać się do właściwego Komitetu Technicznego PKN, kontakt: www.pkn.pl

Treść poprawki

Stronica 9, Tablica 1, kolumna 12, wiersz 2 od dołu

Usunąć „398”, wstawić „298”.

Zmieniona wersja Tablicy 1 znajduje się na stronicy następnej.

Tablica 1 – Odchyłki podstawowe i górne granice grubości powłok zestawów z nakrętkami nagwintowanymi nadwymiarowo

Podziałka <i>P</i> mm	Średnica znamionowa gwintu <i>d</i> mm	Odchyłki podstawowa				Luz minimalny i maksymalna grubość powłoki dla połączeń gwintowych (dla informacji)																				
		Gwint wewnętrzny		Gwint zewnętrzny		AZ/h		AZ/g		AX/h		AX/g		AZ/h		AZ/g		AX/h		AX/g						
		AZ μm	AX μm	h μm	g μm	Luz minimalny μm	Maksy- malna grubość powłoki μm	Luz minimalny μm	Maksy- malna grubość powłoki μm	Luz minimalny μm	Maksy- malna grubość powłoki μm	Luz minimalny μm	Maksy- malna grubość powłoki μm	Luz minimalny μm	Maksy- malna grubość powłoki μm	Luz minimalny μm	Maksy- malna grubość powłoki μm	Luz minimalny μm	Maksy- malna grubość powłoki μm	Luz minimalny μm	Maksy- malna grubość powłoki μm					
1,25	8	+ 325 ^a	+ 255 ^a	0	- 28	325	81	353	88	255	64	71	325	81	353	88	255	64	71	325	81	353	88	255	64	71
1,5	10	+ 330	+ 310	0	- 32	330	83	362	91	310	78	86	330	83	362	91	310	78	86	330	83	362	91	310	78	86
1,75	12	+ 335	+ 365	0	- 34	335	84	369	92	365	91	100	335	84	369	92	365	91	100	335	84	369	92	365	91	100
2	16 (14)	+ 340	+ 420	0	- 38	340	85	378	95	420	105	115	340	85	378	95	420	105	115	340	85	378	95	420	105	115
2,5	20 (18,22)	+ 350	+ 530	0	- 42	350	88	392	98	530	133	143	350	88	392	98	530	133	143	350	88	392	98	530	133	143
3	24 (27)	+ 360	+ 640	0	- 48	360	90	408	102	640	160	172	360	90	408	102	640	160	172	360	90	408	102	640	160	172
3,5	30 (33)	+ 370	+ 750	0	- 53	370	93	423	106	750	188	201	370	93	423	106	750	188	201	370	93	423	106	750	188	201
4	36 (39)	+ 380	+ 860	0	- 60	380	95	440	110	860	215	230	380	95	440	110	860	215	230	380	95	440	110	860	215	230
4,5	42 (45)	+ 390	+ 970	0	- 63	390	98	453	113	970	243	258	390	98	453	113	970	243	258	390	98	453	113	970	243	258
5	48 (52)	+ 400	+ 1 080	0	- 71	400	100	471	118	1 080	270	288	400	100	471	118	1 080	270	288	400	100	471	118	1 080	270	288
5,5	56 (60)	+ 410	+ 1 190	0	- 75	410	103	485	121	1 190	298	316	410	103	485	121	1 190	298	316	410	103	485	121	1 190	298	316
6	64	+ 420	+ 1 300	0	- 80	420	105	500	125	1 300	325	345	420	105	500	125	1 300	325	345	420	105	500	125	1 300	325	345

^a Odchyłki podstawowe dla AZ i AX obliczono według wzoru podanego w ISO 965-5 stosując wymiary gwintu określone w Załączniku B.

