

0.	Úvod	3
1.	Od národních norem k mezinárodním	4
1.1	Změny v mezinárodních organizacích ISO a IEC	4
1.2	Vývoj v RVHP	4
1.3	Forma přejímání a úprava čs. technických norem, kterými se uplatňují normy RVHP v ČSSR	5
1.4	Označování československých norem	5
2.	Technické výkresy	6
2.1	Všeobecné požadavky na technické výkresy	6
2.2	Formáty výkresů	8
2.3	Skládání výkresů	10
2.4	Měřítko	11
2.5	Čáry	12
2.6	Písmo pro technické výkresy	15
2.7	Označování částí výrobků na výkresech	15
2.8	Grafické označování materiálu v řezech	17
2.9	Reprografie	19
3.	Zobrazování	20
3.1	Metoda promítání v 1. kvadrantu (metoda E)	20
3.2	Všeobecná ustanovení	22
3.3	Zobrazování v pohledech	22
3.4	Zobrazování v řezech a průřezech	25
3.5	Další pravidla zobrazování	33
4.	Kótování	40
4.1	Všeobecné zásady	40
4.2	Kreslení kótovacích, pomocných a odkazových čar	40
4.3	Hraničící šipky a tečky	44
4.4	Psaní kót	45
4.5	Kótování poloměrů	46
4.6	Kótování průměrů	47
4.7	Kótování kuželovitosti, jehlanovitosti	48
4.8	Kótování zkosení hran	50
4.9	Kótování děr	50
4.10	Kótování opakujících se prvků	51
4.11	Kótování souměrných předmětů	54
4.12	Tabulkové kótování	54
4.13	Zjednodušené kótování	54
4.14	Nekótované (zřejmé) rozměry	55
4.15	Zásady kótování	56
4.16	Soustavy kót	57
4.17	Kótování funkční a technologické	58
5.	Jednotná soustava tolerancí a uložení RVHP	59
5.1	Základní pojmy, definice a označování	59
5.2	Tolerance soustavy pro rozměry do 500 mm	61
5.3	Základní úchytky pro rozměry do 500 mm	64
5.4	Soustava jednotné díry a soustava jednotného hřídele	68

5.5	Použití soustavy jednotné díry a soustavy jednotného hřídele	70
5.6	Doporučená uložení	71
5.7	Předepisování mezních úchylek rozměrů	72
5.8	Mezní úchytky netolerovaných rozměrů	74
6.	Drsnost povrchu	76
6.1	Pojmy a definice	76
6.2	Základní charakteristiky a číselné hodnoty	80
6.3	Označování a předepisování drsnosti povrchu	81
7.	Tolerance tvaru a polohy	87
7.1	Základní pojmy a definice	87
7.2	Předepisování tolerancí tvaru a polohy na výkresech	92
7.3	Číselné hodnoty tolerancí tvaru a polohy	97
8.	Tolerance úhlů a kuželů	102
8.1	Tolerování úhlů	103
8.2	Tolerování kuželů	103
9.	Kreslení strojních součástí	107
9.1	Závity	107
9.1.1	Zobrazování závitů	107
9.1.2	Kótování závitů	110
9.1.3	Drážky pro výběh závitů	111
9.1.4	Soustava tolerancí metrického závitu	112
9.1.5	Soustava tolerancí lichoběžníkového závitu rovnoramenného jednocho- dého	117
9.2	Ozubené a řetězové soukolí	120
9.2.1	Ozubené soukolí	120
9.2.2	Zobrazování ozubených kol	125
9.2.3	Kreslení výkresů ozubených kol	125
9.2.4	Kreslení výkresů řetězových kol	128
9.3.	Pružiny	134
9.4	Valivá ložiska	137
9.5	Drážková spojení	141
10.	Vybrané základní prvky strojů a strojních součástí	143
10.1	Zápichy pro styk válcových nebo rovinných ploch	143
10.2	Středící důlky	144
10.3	Rýhování a vroubkování	145
10.4	Průchozí díry pro šrouby, válcové a kuželové zahlobení pro hlavy šr.	146
10.5	Drážky pro pera	146
10.6	Drážky pro pojistné kroužky	148
10.7	Drážky pro pojistné podložky - typ MB	149
11.	Technologické materiály	150
11.1	Oceli	151
11.2	Oceli na odlitky	155
11.3	Litiny	156
11.4	Neželezné kovy	157
11.5	Odpad kovových materiálů	160
11.6	Normalizace kovových materiálů	160
11.7	Značení a předepisování polotovarů	160
11.8	Nekovové materiály	162
12.	Kótování výkresů součástí se zaměřením na NC stroje	163