

## Obsah

<b>Předmluva</b>		<b>4</b>
<b>Obsah</b>		<b>6</b>
<b>1</b>	<b>Úvod</b>	<b>8</b>
<b>2</b>	<b>Termíny a definice</b>	<b>9</b>
2.1	Pojmy specifické pro točivý moment	9
2.2	Kontrolní meze	12
2.3	Vymezení mezi nástrojem a zkušebním prostředkem	12
<b>3</b>	<b>Mechanické souvislosti v šroubovém spoji</b>	<b>13</b>
3.1	Všeobecně	13
3.2	Síla předpětí a krouticí moment	15
<b>4</b>	<b>Kontrolní / měřicí postup</b>	<b>19</b>
4.1	Utahovací / dotahovací krouticí moment	19
4.1.1	Měření špičkových hodnot	20
4.1.2	Krouticí moment podle definovaného dotahovacího úhlu	20
4.2	Povolení a opětovné utažení („back-to-mark“)	20
4.3	Minimální krouticí moment (atributivní zkouška)	22
4.4	Povolování	22
<b>5</b>	<b>Vhodnost procesu měření pro krouticí moment po skončení procesu šroubování</b>	<b>23</b>
5.1	Vlivy na nejistotu výsledku měření krouticího momentu	23
5.2	Vývojový diagram vztahů s vhodností procesu kontroly	29
<b>6</b>	<b>Průběžná kontrola vhodnosti procesu měření</b>	<b>34</b>
<b>7</b>	<b>Informace k malým a velkým krouticím momentům</b>	<b>35</b>
7.1	Malé krouticí momenty	35
7.2	Velké krouticí momenty	35

<b>8</b>	<b>Příklady analýzy složek nejistot</b>	<b>36</b>
8.1	Všeobecné poznámky k analýze zdrojů	36
8.2	Vliv operátorů na nejistotu krouticího momentu u metody špičkové hodnoty	37
<b>9</b>	<b>Přehled literatury</b>	<b>40</b>
<b>10</b>	<b>Další odkazy na literaturu</b>	<b>42</b>
<b>11</b>	<b>Seznam použitých symbolů</b>	<b>44</b>
<b>12</b>	<b>Index</b>	<b>46</b>