
**Сверла вращательные и ударно-
вращательные с твердосплавными
режущими пластинами для работ по
каменной кладке. Размеры**

*Rotary and rotary impact masonry drill bits with hard metal
tips – Dimensions*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5468:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/568c285b-5a0a-4bb3-af60-435dd30295ae/iso-5468-2006>

Ответственность за подготовку русской версии несёт GOST
(Российская Федерация) в соответствии со статьёй 18.1 Устава ISO



Ссылочный номер
ISO 5468:2006(R)

Отказ от ответственности при работе в PDF

Настоящий файл PDF может содержать интегрированные шрифты. В соответствии с условиями лицензирования, принятыми фирмой Adobe, этот файл можно распечатать или смотреть на экране, но его нельзя изменить, пока не будет получена лицензия на установку интегрированных шрифтов в компьютере, на котором ведется редактирование. В случае загрузки настоящего файла заинтересованные стороны принимают на себя ответственность за соблюдение лицензионных условий фирмы Adobe. Центральный секретариат ISO не несет никакой ответственности в этом отношении.

Adobe - торговый знак Adobe Systems Incorporated.

Подробности, относящиеся к программным продуктам, использованным для создания настоящего файла PDF, можно найти в рубрике General Info файла; параметры создания PDF оптимизированы для печати. Были приняты во внимание все меры предосторожности с тем, чтобы обеспечить пригодность настоящего файла для использования комитетами – членами ISO. В редких случаях возникновения проблемы, связанной со сказанным выше, просим информировать Центральный секретариат по адресу, приведенному ниже.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5468:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/568c285b-5a0a-4bb3-af60-435dd30295ae/iso-5468-2006>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2006

Все права сохраняются. Если не указано иное, никакую часть настоящей публикации нельзя копировать или использовать в какой-либо форме или каким-либо электронным или механическим способом, включая фотокопии и микрофильмы, без предварительного письменного согласия ISO по адресу ниже или членом ISO в стране регистрации пребывания.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Опубликовано в Швейцарии

Предисловие

Международная организация по стандартизации (ISO) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (комитетов-членов ISO). Разработка международных стандартов обычно осуществляется техническими комитетами ISO. Каждый комитет-член, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Международные организации, правительственные и неправительственные, имеющие связи с ISO, также принимают участие в работах. Что касается стандартизации в области электротехники, то ISO работает в тесном сотрудничестве с Международной электротехнической комиссией (IEC).

Проекты международных стандартов разрабатываются в соответствии с правилами Директив ISO/IEC, Часть 2.

Основной задачей технических комитетов является разработка международных стандартов. Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются комитетам-членам на голосование. Для опубликования их в качестве международного стандарта требуется одобрение не менее 75 % комитетов-членов, принимающих участие в голосовании.

Следует иметь в виду, что некоторые элементы настоящего международного стандарта могут быть объектом патентных прав. Международная организация по стандартизации не может нести ответственность за идентификацию какого-либо одного или всех патентных прав.

Международный стандарт ISO 5468 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 29, *Ручной инструмент*, Подкомитетом SC 2, *Высокоскоростные режущие инструменты и их принадлежности*.

Третье издание отменяет и замещает второе (ISO 5468:1992), в котором Таблица 1 технически пересмотрена.

[ISO 5468:2006](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/568c285b-5a0a-4bb3-af60-435dd30295ae/iso-5468-2006)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/568c285b-5a0a-4bb3-af60-435dd30295ae/iso-5468-2006>

Введение

Настоящий международный стандарт подготовлен с должным вниманием к взаимосвязи между самими сверлами по каменной кладке, их допусками и отверстиями, которые они просверливают для того, чтобы дюбели и крепления могли быть непосредственно расположены.

Учтены размеры, которые пользуются наибольшим спросом, и показанный диапазон диаметров установлен только после нескольких лет исследования рынка сбыта. Должное признание также сделано в отношении требований к современной технологии сверления, в частности к разработке ударно-вращательного сверления.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5468:2006

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/568c285b-5a0a-4bb3-af60-435dd30295ae/iso-5468-2006>

Сверла вращательные и ударно-вращательные с твердосплавными режущими пластинами для работ по каменной кладке. Размеры

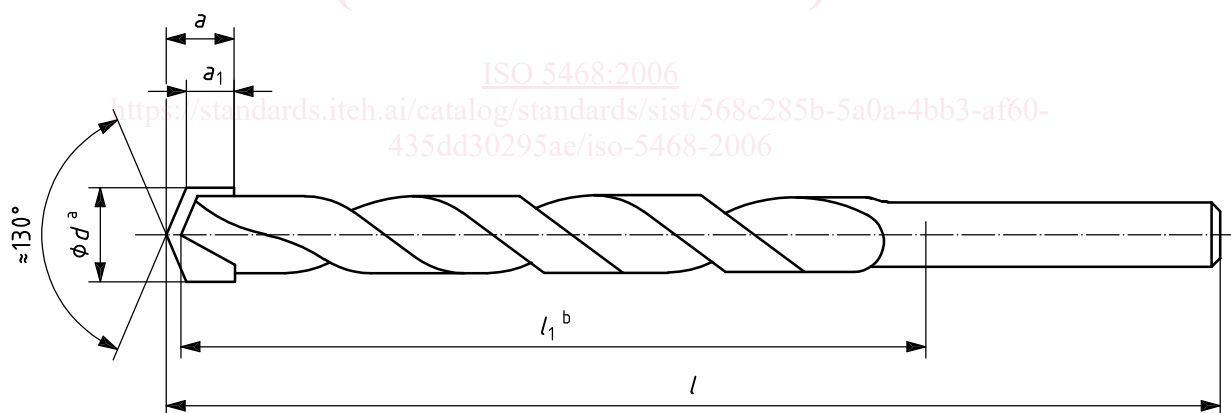
1 Область применения

Настоящий международный стандарт задает размеры, в миллиметрах, вращательных и ударно-вращательных инструментов сверления по каменной кладке, которые имеют режущие пластины из твердого сплава и диаметры в диапазоне от 4 мм до 25 мм включительно, а также значения общей и рабочей длины в короткой, длинной и сверхдлинной серии.

Он не применяется к бурильным молоткам.

2 Размеры

Размеры и допустимые отклонения показаны на Рисунке 1 и даны в Таблице 1.



Обозначение

a высота режущей пластины

a_1 буртик режущей кромки

d диаметр резания

l общая длина

l_1 рабочая длина

^a Диаметр d измеряется через угол режущей пластины из твердого металла после удаления краски или защитного покрытия.

^b Длина l_1 соответствует выступающей части сверла после зажимного патрона.

Рисунок 1

Таблица 1

Размеры в миллиметрах

ном.	d допуск.	a^a мин.	a_1^a мин.	Короткая серия		Длинная серия		Сверхдлинная серия (для сквозного сверления стены)				Размер патрона ^b		
				l	$\approx l_1$	l	$\approx l_1$	l	$\approx l_1$	l	$\approx l_1$			
4	+ 0,40 + 0,15	0,8d	0,57d	75	39	150	85	—	—	—	—	10		
4,5				85	39							10	или	13
5														
5,5														
6				100	54									
6,5														
7														
8	+ 0,45 + 0,20	0,7d	0,47d	120	80	200	135	—	—	—	—			
9														
10														
11	+ 0,5 + 0,2	0,6d	0,37d	150	90	220	150	400	350	600	550			
12														
13														
14														
15														
16														
18														
20	+ 0,55 + 0,20	0,55d	0,32d	160	100	—	—	400	350	600	550			
22						—	—	600	550					
24														
25														

^a Этот размер, a или a_1 , необходимо строго выдерживать.

^b Требуемый размер зависит от действительного диаметра зажимного патрона.

