

---

---

**Сверла с механическим креплением  
режущих пластин. Цилиндрические  
хвостовики с лыской**

*Drills with indexable inserts — Cylindrical shanks with a  
parallel flat*

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 9766:2012

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/80ec5430-eb95-4fcb-b56e-bf4cdddd8b2f/iso-9766-2012>

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



Ссылочный номер  
ISO 9766:2012(R)

# iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 9766:2012

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/80ec5430-eb95-4fcb-b56e-bf4cdddd8b2f/iso-9766-2012>



## **ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ**

© ISO 2012

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](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://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 9766 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 29, *Ручной инструмент*, Подкомитетом SC 9, *Инструменты с режущими кромками из твердых режущих материалов*.

Второе издание отменяет и заменяет первое (ISO 9766:1990), которое незначительно пересмотрено.

[ISO 9766:2012](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/80ec5430-eb95-4fcb-b56e-bf4cddddd8b2f/iso-9766-2012)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/80ec5430-eb95-4fcb-b56e-bf4cddddd8b2f/iso-9766-2012>

# Сверла с механическим креплением режущих пластин. Цилиндрические хвостовики с лыской

## 1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает размеры необходимые для взаимозаменяемости цилиндрических хвостовиков с параллельной лыской для сверл с индексируемыми режущими пластинами (сменными неперетачиваемыми пластинами), изготовленными из твердосплавных и керамических материалов, соответствующих ISO 513, или из быстрорежущей стали HSS согласно ISO 11054A.

## 2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные нормативные документы являются обязательными для применения настоящего документа. Для датированных ссылок применяется только цитируемое издание документа. Для недатированных ссылок необходимо использовать самое последнее издание нормативного ссылочного документа (включая любые изменения).

ISO 286-2, *Геометрические характеристики изделий (GPS). Система кодов ISO для допусков на линейные размеры. Часть 2. Таблицы классов стандартных допусков и предельных отклонений на размеры отверстий и валов*

## 3 Размеры

Смотри Рисунок 1 и Таблицу 1.

## 4 Технические условия

Необходимо предусмотреть отверстие для осевой подачи охлаждающей жидкости через сверло.

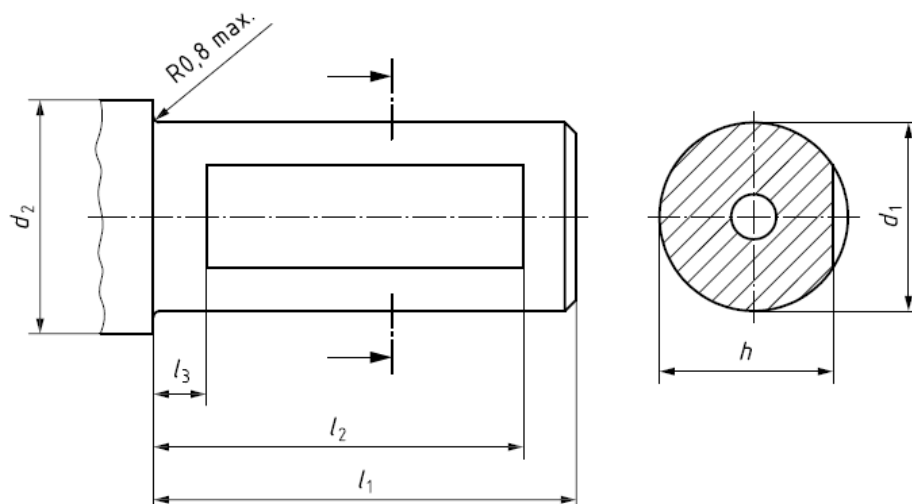


Рисунок 1 — Пример цилиндрического хвостовика с параллельной лыской для сверл со сменными режущими пластинами

Таблица 1 — Размеры

Размеры в миллиметрах

$d_1$ h6	$d_2^a$ не менее	$h$ h13	$h$ $\pm 1$	$l_2$ не менее	$l_3$ не более
20	25	18,2	50	43	7
25	31	23	56	49	7
32	38	30	60	53	7
40	46	38	70	63	7
50	56	47,8	80	73	7

<sup>a</sup> Предельные отклонения  $d_2$  по ISO 286-2.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 9766:2012

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/80ec5430-cb95-4fcb-b56e-bf4cdddd8b2f/iso-9766-2012>

## Приложение А (информативное)

### Взаимосвязь между обозначениями в данном международном стандарте и серией ISO 13399

Взаимосвязь между обозначениями данного международного стандарта и предпочтительными символами серии ISO13399, см. Таблицу А.1.

**Таблица А.1 — Взаимосвязь между обозначениями в данном международном стандарте и серией ISO 13399**

Символ в данном международном стандарте (ISO 9766)	Ссылка в данном международном стандарте (ISO 9766)	Собственное наименование в серии ISO 13399	Символ в серии ISO 13399	Ссылка в серии ISO 13399
$d_1$	Рисунок 1 Таблица 1	Диаметр хвостовика	DMM	ISO/TS 13399-3 и ISO/TS 13399-4 71CF29862B277
$d_2$	Рисунок 1 Таблица 1	Диаметр фланца	DF	ISO/TS 13399-3 и ISO/TS 13399-5 71EC61D8A1771
$h$	Рисунок 1 Таблица 1	Не установлено	Не установлено	Не установлено
$l_1$	Рисунок 1 Таблица 1	Shank length	LS	ISO/TS 13399-3 и ISO/TS 13399-4 71CF298870946
$l_2$	Рисунок 1 Таблица 1	Не установлено	Не установлено	Не установлено
$l_3$	Рисунок 1 Таблица 1	Не установлено	Не установлено	Не установлено

## Библиография

- [1] ISO 513, *Материалы твердые режущие для снятия стружки с определенными режущими кромками. Классификация и применение. Обозначение основных групп по снятию стружки и групп по применению*
- [2] ISO 11054, *Инструменты режущие. Обозначение групп быстрорежущей стали*
- [3] ISO/TS 13399, *Представление и обмен данными по режущим инструментам.*

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 9766:2012

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/80ec5430-eb95-4fcb-b56e-bf4cddddd8b2f/iso-9766-2012>