

МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ

ISO
3438

Третье издание
2013-05-01

Сверла спиральные двухступенчатые для отверстий перед нарезанием резьбы метчиком

Subland twist drills for holes prior to tapping screw threads

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 3438:2013](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/07a7c685-396b-4fa8-8fe6-06710be1014f/iso-3438-2013>

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



Ссылочный номер
ISO 3438:2013(R)

© ISO 2013

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 3438:2013](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/07a7c685-396b-4fa8-8fe6-06710be1014f/iso-3438-2013>



ДОКУМЕНТ ЗАЩИЩЕН АВТОРСКИМ ПРАВОМ

© ISO 2013

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 членов 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

Содержание

Страница

Предисловие	iv
1 Область применения	1
2 Нормативные ссылки	1
3 Размеры.....	1
3.1 Общие положения.....	1
3.2 Спиральные двухступенчатые сверла с коническим хвостовиком Морзе.....	1
3.3 Спиральное двухступенчатое сверло с цилиндрическим хвостовиком	2
Приложение А (информационное) Взаимосвязь между символами данного международного стандарта и серией ISO13399	4
Библиография.....	5

iTeh Standards (<https://standards.iteh.ai>) Document Preview

[ISO 3438:2013](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/07a7c685-396b-4fa8-8fe6-06710be1014f/iso-3438-2013>

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 3438 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 29, Ручной инструмент, Подкомитетом SC 2, Высокоскоростные режущие стальные инструменты и приспособления к ним.

Третье издание отменяет и заменяет второе (ISO 3438:2003), которое незначительно пересмотрено со следующими изменениями:

- стандарты ISO3438:2003 и ISO3439:2003 объединены в один стандарт;
- добавлено информативное приложение, устанавливающее взаимосвязь между символами в данном документе с символами согласно серии ISO13399.

Сверла спиральные двухступенчатые для отверстий перед нарезанием резьбы метчиком

1 Область применения

Настоящий международный стандарт устанавливает размеры спиральных двухступенчатых сверл с коническим хвостовиком Морзе и с цилиндрическим хвостовиком для отверстий перед нарезанием резьбы метчиком.

Сверла предназначены для изготовления отверстий перед нарезанием метчиком метрической резьбы (серии с крупным шагом) в пределах выбранного диапазона:

- M8 до M30 для спиральных двухступенчатых сверл с коническим хвостовиком Морзе;
- M3 до M14 для спиральных двухступенчатых сверл с цилиндрическим хвостовиком.

Настоящий международный стандарт дополняет ISO 2306.

Взаимосвязь между символами в данном документе с символами согласно серии ISO 13399 приведена в Приложении А.

iTeh Standards

2 Нормативные ссылки

Следующие ссылочные нормативные документы являются обязательными для применения настоящего документа. Для жестких ссылок применяется только цитируемое издание документа. Для плавающих ссылок необходимо использовать самое последнее издание нормативного ссылочного документа (включая любые изменения). ISO 3438:2013

<http://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/07a7c685-396b-468-8f66-06710be1014f/iso-3438-2013>

ISO 296, Станки. Самозажимные конусы хвостовиков инструментов

ISO 2768-1, Допуски общие. Часть 1. Допуски на линейные и угловые размеры без указания допусков на отдельные размеры

ISO 10899:1996, Сверла спиральные двухканавочные из быстрорежущей стали. Технические условия

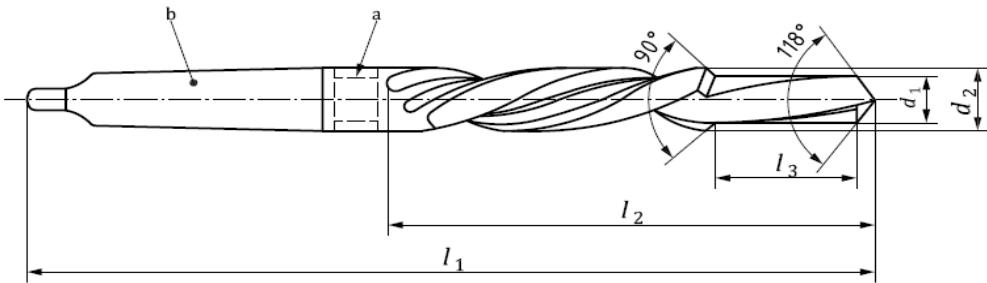
3 Размеры

3.1 Общие положения

Все размеры и допуски приведены в миллиметрах. Неустановленные допуски должны быть класса допуска "с" в соответствии с ISO 2768-1.

3.2 Спиральные двухступенчатые сверла с коническим хвостовиком Морзе

Размеры спиральных двухступенчатых сверл с коническим хвостовиком Морзе должны соответствовать размерам, показанным на Рисунке. 1 и приведенным в Таблице 1.



a Возможная выточка.

b Конус Морзе в соответствии с ISO 296, но с допуском на конусность в соответствии с ISO 10899:1996, 5.3, и с Приложением А.

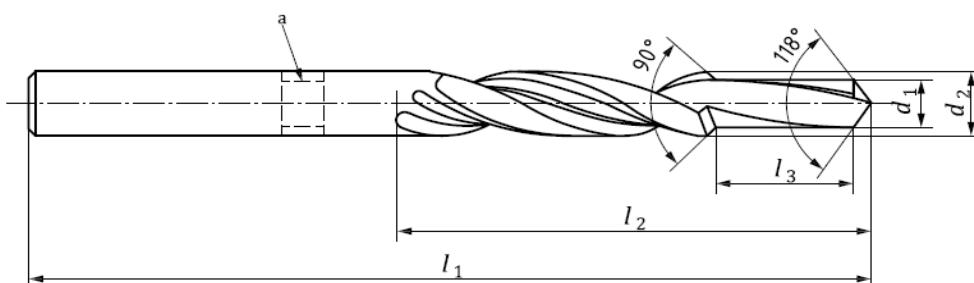
Рисунок 1 — Спиральное двухступенчатое сверло с коническим хвостовиком Морзе

Таблица 1 — Размеры спирального двухступенчатого сверла с коническим хвостовиком Морзе перед нарезание метчиком метрической резьбы

d_1 h8	d_2 h8	l_1	l_2	l_3	Конус Морзе No.	Резьба
6,8	9	162	81	21	1	M8 × 1,25
8,5	11	175	94	25,5		M10 × 1,5
10,2	13,5	189	108	30		M12 × 1,75
12	15,5	218	120	34,5		M14 × 2
14	17,5	228	130	38,5	2	M16 × 2
15,5	20	238	140	43,5		M18 × 2,5
17,5	22	248	150	47,5		M20 × 2,5
19,5	24	281	160	51,5		M22 × 2,5
21	26	286	165	56,5	3	M24 × 3
24	30	296	175	62,5		M27 × 3
26,5	33	334	185	70		M30 × 3,5

3.3 Спиральное двухступенчатое сверло с цилиндрическим хвостовиком

Размеры спиральных двухступенчатых сверл с цилиндрическим хвостовиком должны соответствовать размерам, показанным на Рис. 2 и приведенным в Таблице 2.



a Возможная выточка.

Рисунок 2 — Спиральное двухступенчатое сверло с цилиндрическим хвостовиком