
**Сверла спиральные двухступенчатые
для отверстий перед нарезанием
резьбы метчиком**

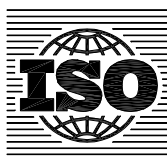
Subland twist drills for holes prior to tapping screw threads

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3438:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/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)

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 3438:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/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 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

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 (информативное) Взаимосвязь между символами данного международного стандарта и серией ISO13399	4
Библиография.....	5

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3438:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/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 ISO 3438:2003 и ISO 3439:2003 объединены в один стандарт;
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/07a7c685-396b-4fa8-8fe6-06710be1014f/iso-3438-2013>
- добавлено информативное приложение, устанавливающее взаимосвязь между символами в данном документе с символами согласно серии ISO 13399.

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.

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 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*

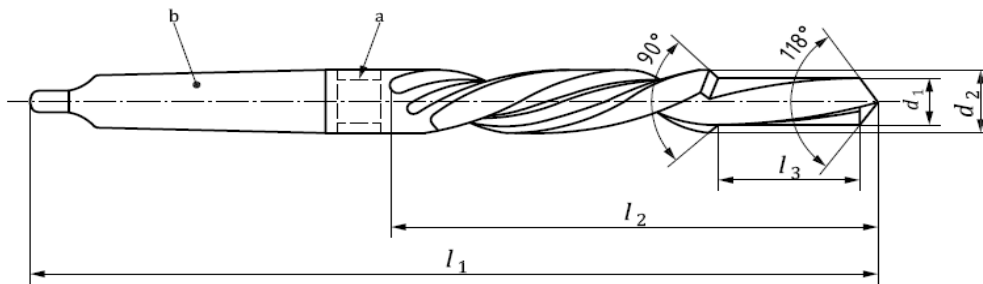
3 Размеры

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.

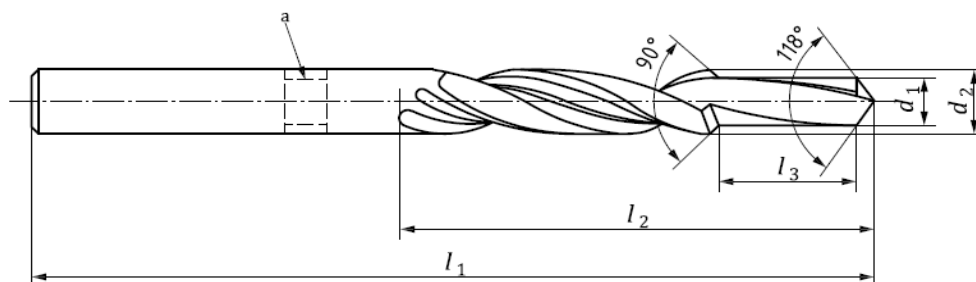
Рисунок 1 — Спиральное двухступенчатое сверло с коническим хвостовиком Морзе

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	2	M14 × 2
14	17,5	228	130	38,5		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	3	M22 × 2,5
21	26	286	165	56,5		M24 × 3
24	30	296	175	62,5		M27 × 3
26,5	33	334	185	70	4	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

Таблица 2 — Размеры спирального двухступенчатого сверла с цилиндрическим хвостовиком перед нарезание метчиком метрической резьбы

d_1 h8	d_2 h8	l_1	l_2	l_3	Резьба
2,5	3,4	70	39	8,8	M3 × 0,5
3,3	4,5	80	47	11,4	M4 × 0,7
4,2	5,5	93	57	13,6	M5 × 0,8
5	6,6	101	63	16,5	M6 × 1
6,8	9	125	81	21	M8 × 1,25
8,5	11	142	94	25,5	M10 × 1,5
10,2	13,5	160	108	30	M12 × 1,75
12	15,5	178	120	34,5	M14 × 2

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.itech.ai)

ISO 3438:2013

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

Приложение А (информативное)

Взаимосвязь между символами данного международного стандарта и серией ISO13399

А.1 Взаимосвязь между символами

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

Таблица А.1 — Взаимосвязь между символами данного международного стандарта и серией ISO13399

Символ в ISO 3438 (данный международный стандарт)	Ссылка в ISO 3438 (данный международный стандарт)	Собственное наименование в серии ISO 13399	Символ в серии ISO 13399	Серия ISO 13399 код BSU
d_1	Рисунки 1 и 2	Режущий диаметр	DCON	ISO/TS 13399-3 71CF29862B277
d_2	Рисунки 1 и 2	Режущий диаметр	DCON	ISO/TS 13399-3 71CF29862B277
h_1	Рисунки 1 и 2	Общая длина	OAL	ISO/TS 13399-3 71D078EB7C086
h_2	Рисунки 1 и 2	Длина стружечной канавки	LCF	ISO/TS 13399-3 71DCD39338974
h_3	Рисунки 1 и 2	Длина ступенчатого диаметра	SDL	ISO/TS 13399-3 71D078F5BEDBE

Библиография

- [1] ISO 13399-1, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 1. Обзор, основные принципы и общая информационная модель*
- [2] ISO/TS 13399-2, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 2. Справочный словарь по режущим элементам*
- [3] ISO/TS 13399-3, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 3. Справочный словарь по элементам режущих инструментов*
- [4] ISO/TS 13399-4, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 4. Справочный словарь по адаптивным элементам*
- [5] ISO/TS 13399-5, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 5. Справочный словарь по сборочным элементам*
- [6] ISO 13399-50, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 50. Справочный словарь по эталонным системам и общим понятиям*
- [7] ISO 13399-60, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 60. Справочный словарь по соединительным системам*
- [8] ISO 13399-100, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 100. Определения, принципы и методы для справочных словарей*
- [9] ISO 13399-150, *Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 150. Руководящие указания по использованию*

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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3438:2013

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

МКС 25.100.30

Цена определяется из расчета 5 страниц