

2005

Nástrojové stopky s kuželem 7/24 pro ruční výměnu	ČSN ISO 297 22 0430
---	-------------------------------

7/24 tapers for tool shanks for manual changing

Cônes d'emmancement d'outils à conicité 7/24 pour changement manuel

Steilkegelschäfte 7/24 für Werkzeuge, Werkzeugwechsel von Hand

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 297:1988. Mezinárodní norma ISO 297:1988 má status české technické normy.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 297:1988. The International Standard ISO 297:1988 has the status of a Czech Standard.

Nahrazení předchozích norem

Touto normou se nahrazují ČSN 22 0402 z 1957-09-30, ČSN 22 0405 z 1966-09-17, ČSN 22 0407 z 1989-11-08, ČSN 22 0430 z 1989-07-19, ČSN 22 0432 z 1981-07-13 a ČSN 22 0433 z 1987-10-26.

	© Český normalizační institut, 2005 72232 Podle zákona č. 22/1997 Sb. smějí být české technické normy rozmnožovány a rozšiřovány jen se souhlasem Českého normalizačního institutu.
--	--

Změny proti předchozí normě

Tato norma nahrazuje uvedené normy v plném rozsahu. Pro upínací závit nástrojové stopky může být kromě metrického závitu použit i závit palcový UN.

Citované normy

ISO 4762:1977 nahrazena ISO 4762:2004 zavedenou v ČSN EN ISO 4762:2004 (02 1143) ©rouby s válcovou hlavou s vnitřním šestihranem (eqv ISO 4762)

ISO 7388-1:1983 dosud nezavedena

Souvisící ČSN

ČSN ISO 1119 (01 4132) Geometrické požadavky na výrobky (GTS) - Řady kuželů a úhlů kuželů

ČSN 01 4275 Základní pravidla zaměnitelnosti - Kužele a kuželová spojení - Pojmy a definice

ČSN 01 4276 Základní pravidla zaměnitelnosti - Soustava tolerancí a uložení pro kuželová spojení

ČSN ISO 3040 (01 3535) Technické výkresy - Kótování a tolerování - Kužele

Upozornění na národní poznámky

Do normy byla ke kapitole 3 doplněna informativní národní poznámka.

Vypracování normy

Zpracovatel: Ing. Miroslav Rendl, IČ 44867646

Technická normalizační komise: TNK 74 Nářadí

Pracovník Českého normalizačního institutu: Ing. Krista Komrsková

Strana 3

MEZINÁRODNÍ NORMA

Nástrojové stopky s kuzelem 7/24 pro ruční výměnu

ISO 297

Druhé

vydání

1988-11-15

ICS 25.060.20

Deskriptory: tools, power-operated tools, spindle noses, shanks, 7/24 taper shanks, machine tapers, specifications, dimensions.

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních orgánů (členských organizací ISO). Mezinárodní normy obvykle připravují technické komise ISO. Každý člen ISO, který se zajímá o předmět, pro který byla vytvořena technická komise, má právo být v této technické komisi zastoupen. Práce se zúčastňují také vládní i nevládní mezinárodní organizace, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s Mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Návrhy mezinárodních norem přijaté technickými komisemi se rozesílají členským orgánům ke schválení před jejich přijetím za mezinárodní normu Radou ISO. Normy jsou schváleny podle směrnic ISO, které vyžadují souhlas alespoň 75 % hlasujících členů.

Mezinárodní norma ISO 297 byla vypracována společně technickými komisemi ISO/TC 39 *Obráběcí a tvářecí stroje* a ISO/TC 29 *Malé nástroje*.

Toto druhé vydání ruší a nahrazuje první vydání (ISO 297:1982) a ISO 2583:1972.

Strana 4

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma stanovuje rozměry v milimetrech¹ kuželů 7/24 pro konce vřeten a nástrojové stopky a příslušenství pro ruční výměnu. Stanovuje rovněž vnější průměry přírub těchto nástrojových stopek a příslušenství a umístění předního čela příruby vzhledem ke kuželu v případě upnutí za přední čelo.

POZNÁMKY

- 1 Příruby mají na obvodu dvě vybrání, do nichž zapadnou dva unášecí na vřetenu stroje, určené pro přenos otáčivého pohybu vřetene na nástroj nebo příslušenství.
- 2 Stopka se může upnout buď běžným upínáním zezadu, pomocí upínacího šroubu, zašroubovaného do zadního konce stopky, nebo pomocí předního upínání za přírubu, které používá upínací zařízení, namontované na vřetenu stroje, které upevňuje nástroj nebo příslušenství ke vřetenu. Pouze v tomto posledním případě je třeba přesně určit umístění předního čela příruby vzhledem k základní rovině kuželu proložené základním průměrem D_1 .

Tento typ kuželu je určen pro různé druhy konců vřeten a rovněž i pro odpovídající nástrojové stopky a příslušenství.

Rozměry kuželů pro nástrojové stopky pro automatickou výměnu jsou stanoveny v ISO 7388-1.

-- Vynechaný text --