

ČESKÁ TECHNICKÁ NORMA

ICS 25.100.30 **Červen 2012**

Strojní výstružníky s válcovými stopkami a kuželovými stopkami Morse

ČSN
ISO 521
22 1448

Machine chucking reamers with cylindrical shanks and Morse taper shanks

Alésoirs a machine, a queue cylindrique et a queue cône Morse

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 521:2011. Překlad byl zajištěn Úřadem pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví. Má stejný status jako oficiální verze.

This standard is the Czech version of the International Standard ISO 521:2011. It was translated by the Czech Office for Standards, Metrology and Testing. It has the same status as the official version.

Národní předmluva

Informace o citovaných dokumentech

ISO 237 zavedena v ČSN 22 0465 Upínanie nástrojov na kovy. Nástrojové štvorhrany

ISO 296 zavedena v ČSN ISO 296 (22 0410) Obráběcí stroje – Samosvorné kužele nástrojových stopek

Vypracování normy

Zpracovatel: ČVUT FSTROJ Praha, IČ 68407700, Ing. Jaroslav Skopal, CSc.

Technická normalizační komise: TNK 74 Nářadí

Pracovník Úřadu pro technickou normalizaci, metrologii a státní zkušebnictví: Ing. Kateřina Čábelová

MEZINÁRODNÍ NORMA

Strojní výstružníky s válcovými stopkami ISO 521
a kuželovými stopkami Morse Druhé vydání
2011-10-01

Obsah

Předmluva 5

1 Předmět normy 6

2 Citované dokumenty 6

3 Rozměry 6

Odmítnutí odpovědnosti za manipulaci s PDF souborem

Tento soubor PDF může obsahovat vložené typy písma. V souladu s licenční politikou Adobe lze tento soubor tisknout nebo prohlížet, ale nesmí být editován, pokud nejsou typy písma, které jsou vloženy, používány na základě licence a instalovány v počítači, na němž se editace provádí. Při stažení tohoto souboru přejímají jeho uživatelé odpovědnost za to, že nebude porušena licenční politika Adobe. Ústřední sekretariát ISO nepřijímá za její porušení žádnou odpovědnost.

Adobe je obchodní značka „Adobe Systems Incorporated“.

Podrobnosti o softwarových produktech použitých k vytvoření tohoto souboru PDF lze najít ve Všeobecných informacích, které se vztahují k souboru; parametry, pomocí kterých byl PDF soubor vytvořen, byly optimalizovány pro tisk. Soubor byl zpracován s maximální péčí tak, aby ho členské organizace ISO mohly používat. V málo pravděpodobném případě, tj. když vznikne problém, který se týká souboru, informujte o tom Ústřední sekretariát ISO na níže uvedené adrese.



DOKUMENT CHRÁNĚNÝ COPYRIGHTEM

© ISO 2011

Veškerá práva vyhrazena. Pokud není specifikováno jinak, nesmí být žádná část této publikace reprodukována nebo používána v jakékoliv formě nebo jakýmkoliv způsobem, elektronickým nebo mechanickým, včetně fotokopíí a mikrofilmů, bez písemného svolení buď od organizace ISO na níže uvedené adrese nebo od členské organizace ISO v zemi žadatele.

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

Published in Switzerland

Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětovou federací národních normalizačních orgánů (členů 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 organizace, s nimiž ISO navázala pracovní styk. ISO úzce spolupracuje s mezinárodní elektrotechnickou komisí (IEC) ve všech záležitostech normalizace v elektrotechnice.

Mezinárodní normy se navrhují v souladu s pravidly, která jsou uvedena ve Směrnících ISO/IEC, část 2.

Hlavním úkolem technických komisí je připravit mezinárodní normy. Návrhy mezinárodních norem, přijaté technickými komisemi, se rozesílají členům ISO k hlasování. Vydání mezinárodní normy vyžaduje souhlas alespoň 75 % hlasujících členů.

Upozorňuje se na možnost, že některé prvky tohoto dokumentu mohou podléhat patentovým právům. ISO nesmí být činěna zodpovědnou za porušení některých nebo všech takových patentových práv.

ISO 521 byla připravena technickou komisí ISO/TC 29 *Nářadí*, subkomisí SC 2 *Řezné nástroje z rychlořezné oceli a jejich upevnění*.

Toto druhé vydání ruší a nahrazuje první vydání (ISO 521:1975), která představuje menší revizi. Zejména byly aktualizovány normativní odkazy.

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma specifikuje rozměry strojních výstružníků s válcovými stopkami a kuželovými stopkami Morse.

Zabývá se následujícími typy výstružníků:

- strojní výstružníky s válcovými stopkami v rozsahu průměru od 1,32 mm až 20 mm;
- strojní výstružníky s kuželovými stopkami Morse v rozsahu průměrů od 5,30 mm až 50 mm.

Pro každý typ výstružníku jsou uvedeny v této mezinárodní normě dvě tabulky, jedna představuje preferované velikosti s odpovídajícími rozměry, a druhá všeobecná tabulka stanovuje funkce kroků průměru. Ustanovuje také výrobní tolerance délek, řezných průměrů a průměrů válcových stopek.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.