

Čelní frézy a stopkové frézy pro drážky per - Část 3: Rozměry a označení fréz se stopkami s kuželem 7/24

ČSN
ISO 1641-3
22 2192

End mills and slot drills – Part 3: Dimensions and designation of milling cutters with 7/24 taper shanks

Fraises cylindriques 2 tailles et fraises a rainurer – Partie 3: Dimensions et désignation des fraises a queue cône 7/24

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 1641-3:2011. 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 1641-3:2011. 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 297 zavedena v ČSN ISO 297 (22 0430) Nástrojové stopky s kuželem 7/24 pro ruční výměnu

ISO 2768-1 zavedena v ČSN ISO 2768-1 (01 4240) Všeobecné tolerance. Nepředepsané mezní úchytky délkových a úhlových rozměrů

ISO 2768-2 zavedena v ČSN ISO 2768-2 (01 4406) Všeobecné tolerance. Část 2: Nepředepsané geometrické tolerance

ISO 7388-1 zavedena v ČSN ISO 7388-1 (22 0434) Nástrojové stopky s kuželem 7/24 pro automatickou výměnu – Část 1: Rozměry a označení stopek tvaru A, AD, AF, U, UD a UF

ISO 7388-2 zavedena v ČSN ISO 7388-2 (22 0434) Nástrojové stopky s kuželem 7/24 pro automatickou výměnu – Část 2: Rozměry a označení stopek tvaru J, JD a JF

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

Obsah

Strana

Předmluva 5

1 Předmět normy 6

2 Citované dokumenty 6

3 Rozměry 6

4 Označení 9

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 jakémkoliv 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 1641-3 byla připravena technickou komisí ISO/TC 29 *Nářadí*, subkomisí SC 2 *Řezné nástroje z rychlořezné oceli a jejich příslušenství*.

Toto třetí vydání ruší a nahrazuje druhé vydání (ISO 1641-3:2003), které obsahuje menší revizi. Zejména obsahuje aktualizaci odkazů, dalšího označení (viz kapitolu 4) a indikaci tolerančních tříd v souladu s ISO 2768-1 a 2768-2.

ISO 1641 sestává z následujících částí se společným názvem *Čelní frézy a stopkové frézy pro drážky per*:

- Část 1: *Frézy s válcovými stopkami*
- Část 2: *Rozměry a označení fréz se stopkami s Morse kuželem*
- Část 3: *Rozměry a označení fréz se stopkami s kuželem 7/24*

1 Předmět normy

Tato část ISO 1641 specifikuje všeobecné rozměry a označení následujících fréz s kužely 7/24:

- čelní frézy, ploché konce nebo polokulové – běžné řady a dlouhé řady (ruční výměna);
- stopkové frézy pro drážky per – krátké řady a běžné řady (ruční výměna);
- čelní frézy, ploché konce – běžné řady a dlouhé řady (automatická výměna).

Nástrojové stopky s kuželem 7/24 pro ruční výměnu nástroje jsou v souladu s ISO 297. Nástrojové stopky s kuželem 7/24 pro automatickou výměnu nástroje jsou v souladu s ISO 7388-1 a ISO 7388-2.

Toto není použitelné na čelní frézy a stopkové frézy pro drážky per s válcovou stopkou, které jsou řešeny v ISO 1641-1; toto není použitelné pro ty se stopkou s kuželem Morse, které jsou řešeny v ISO 1641-2.

Tato část ISO 1641 se nevztahuje na celistvé čelní frézy z tvrdokovu a stopkové frézy pro drážky per.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.