

## **Válcové stopky frézovacích nástrojů - Část 2: Rozměrové charakteristiky válcových stopek s ploškou**

**ČSN**  
**ISO 3338-2**  
22 0412

Cylindrical shanks for milling cutters -  
Part 2: Dimensional characteristics of flatted cylindrical shanks

Queues cylindriques d'outils à fraiser -  
Partie 2: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 3338-2:2007. 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 3338-2:2007. It was translated by the Czech Office for Standards, Metrology and Testing. It has the same status as the official version.

Národní předmluva

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: Bc. Jan Klíma

**MEZINÁRODNÍ NORMA**

Válcové stopky frézovacích nástrojů - ISO 3338-2

Část 2: Rozměrové charakteristiky válcových stopek s ploškou Druhé vydání 2007-02-15

ICS 25.100.20

Obsah

Strana

Předmluva 5

## 1 Předmět normy 6

## 2 Citované dokumenty 6

## 3 Rozměry 6

### 3.1 Všeobecně 6

### 3.2 WE tvar – Ploché válcové stopky s jednou ploškou pro průměr $d_1$ 6 mm až 20 mm 6

### 3.3 WE tvar – Ploché válcové stopky s dvěma ploškami pro průměr $d_1$ 25 mm až 63 mm 7

### 3.4 WN tvar – Ploché válcové stopky s úhlovým upínacím povrchem 8

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 členská 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 2007

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](mailto:copyright@iso.org)

Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Published in Switzerland

## Předmluva

ISO (Mezinárodní organizace pro normalizaci) je celosvětová federace národních normalizačních orgánů (členů ISO). Mezinárodní normy obvykle vypracovávají 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 jsou vypracovávány v souladu s pravidly danými směrnici ISO/IEC, část 2.

Hlavním úkolem technických komisí je vypracování mezinárodních norem. 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 být předmětem patentových práv. ISO nelze činit odpovědnou za identifikaci jakéhokoliv nebo všech patentových práv.

ISO 3338-2 vypracovala technická komise ISO/TC 29 *Nářadí*, subkomise SC 2 *Řezné nástroje z rychlořezné oceli a jejich příslušenství*.

Toto šesté vydání zrušuje a nahrazuje páté vydání (ISO 3338-2:2000), které bylo technicky revidováno.

ISO 3338 sestává z následujících částí se společným názvem *Válcové stopky frézovacích nástrojů*:

- *Část 1: Rozměry válcových stopek*
- *Část 2: Rozměrové charakteristiky válcových stopek s ploškou*
- *Část 3: Rozměrové charakteristiky závitových stopek*

## 1 Předmět normy

Tato část ISO 3338 specifikuje rozměry válcových stopek s ploškou frézovacích nástrojů – průměrů 6 mm až 20 mm pro jednoplošné stopky, 25 mm až 63 mm pro dvouplošné stopky a 6 mm až 32 mm pro stopky s úhlovým upínacím povrchem. Jednoplošné stopky je možné aplikovat oboje, jak na jednoplošné ukončení fréz tak i na dvouplošné ukončení fréz.

Rozměry plochých válcových stopek a závitových stopek jsou uvedeny v ISO 3338-1 a případně v ISO 3338-3.

Dva typy stopek, na které se vztahuje ISO 3338-1 a tato část ISO 3338 má stejné rozměrové charakteristiky (průměry a délky), ale rozdílné tolerance na průměrech, jmenovitě:

- h8 pro rovné válcové stopky, běžně používané pro nástroje upínané v kleštinách;
- h6 pro ploché válcové stopky, které mají být montované ve sklíčidle a zabezpečeny upínacím šroubem a požadující přesné nastavení.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.