

Soustružnické nože s tvrdokovovými břitovými
destičkami – Nože na vnitřní obrábění

ČSN
ISO 514
22 3601

Turning tools with carbide tips – Internal tools

Outils de tour a plaquettes en carbures métalliques – Outils d'intérieur

Tato norma je českou verzí mezinárodní normy ISO 514:2014. 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 514:2014. 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 241 zavedena v ČSN 22 0473 (22 0473) Nože. Rozměry prierezov upínacích částí

ISO 242 nezavedena

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. Jan Klíma

MEZINÁRODNÍ NORMA

Soustružnické nože s tvrdokovovými břitovými destičkami – ISO 514
Nože na vnitřní obrábění Druhé vydání
2014-07-15

ICS 25.100.10

Předmluva 5

1 Předmět normy 6**2** Citované dokumenty 6**3** Specifikace 6**3.1** Typy nožů na vnitřní obrábění 6**3.2** Oblast stopky 6**3.3** Celkové délky 6**3.4** Tvar pracovní části 6**4** Rozměry 7**Příloha A** (informativní) Vztah mezi označeními v ISO 514 a řadou ISO 13399 8

Bibliografie 9

**DOKUMENT CHRÁNĚNÝ COPYRIGHTEM**

© ISO 2014

Veškerá práva vyhrazena. Není-li specifikováno jinak, nesmí být žádná část této publikace reprodukována nebo používána v jakékoliv formě nebo jakýmkoliv způsobem, elektronickým nebo mechanickým, včetně pořizování fotokopíí nebo zveřejnění na internetu nebo intranetu, bez předchozího písemného svolení. O písemné svolení lze požádat buď přímo ISO na níže uvedené adrese, nebo členskou organizaci 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.orgWeb 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.

Postupy použité při tvorbě tohoto dokumentu a postupy určené pro jeho další udržování jsou popsány ve směrnících ISO/IEC, část 1. Zejména se má věnovat pozornost rozdílným schvalovacím kritériím potřebným pro různé druhy dokumentů ISO. Tento dokument byl vypracován v souladu s redakčními pravidly uvedenými ve směrnících ISO/IEC, část 2 (viz www.iso.org/directives).

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. Podrobnosti o jakýchkoliv patentových právech identifikovaných během přípravy tohoto dokumentu budou uvedeny v úvodu a/nebo v seznamu patentových prohlášení obdržených ISO (viz www.iso.org/patents).

Jakýkoliv obchodní název použitý v tomto dokumentu se uvádí jako informace pro usnadnění práce uživatelů a neznamena schválení.

Vysvětlení významu specifických termínů a výrazů ISO, které se vztahují k posuzování shody, jakož i informace o tom, jak ISO dodržuje principy WTO týkající se technických překážek obchodu (TBT), jsou uvedeny na tomto odkazu URL: Foreword – Supplementary information.

Za tento dokument je odpovědná komise ISO/TC 29 *Malé nástroje*, subkomise SC 9 *Nástroje s ostrým z tvrdokovových řezných materiálů*.

Toto druhé vydání zrušuje a nahrazuje první vydání (ISO 514:1975), které představuje menší revizi.

1 Předmět normy

Tato mezinárodní norma specifikuje typy a rozměry soustružnických nožů s tvrdokovými břitovými destičkami; týká se pouze nožů na vnitřní obrábění.

Oblast stopky a použité vyměnitelné břitové destičky jsou vybrány z těch, které jsou vybrány ze stanovených v ISO 2541 a ISO 242.

POZNÁMKA Nože na vnější obrábění a stanovení pravořezných a levořezných nástrojů je předmětem ISO 243; označení a značení je předmětem ISO 504.

Konec náhledu - text dále pokračuje v placené verzi ČSN.