ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО

ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ГОСТ Р ИСО 9766— 2019

СВЕРЛА С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

Цилиндрические хвостовики с лыской. Основные размеры

**(ISO 9766:2012,
Drills with indexable inserts — Cylindrical shanks with a parallel flat,
IDT)**

Издание официальное

Москва
Стандартинформ
2019

Предисловие

1 ПОДГОТОВЛЕН Акционерным обществом «ВНИИИНСТРУМЕНТ» (АО «ВНИИИНСТРУМЕНТ») на основе официального перевода на русский язык англоязычной версии указанного в пункте 4 стандарта, который выполнен ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ»

2 ВНЕСЕН Техническим комитетом по стандартизации ТК 95 «Инструмент»

3 УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Приказом Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии от 9 октября 2019 г. № 948-ст

4 Настоящий стандарт идентичен международному стандарту ИСО 9766:2012 «Сверла с механическим креплением режущих пластин. Цилиндрические хвостовики с лыской» (ISO 9766:2012 «Drills with indexable inserts — Cylindrical shanks with a parallel flat», IDT).

Международный стандарт ИСО 9766:2012 подготовлен Техническим комитетом ISO/TC 29 «Инструмент», подкомитетом SC 9 «Инструменты с режущими кромками из твердых режущих материалов» Международной организации по стандартизации (ISO).

Наименование настоящего стандарта изменено относительно наименования указанного международного стандарта для приведения в соответствие с ГОСТ Р 1.5—2012 (пункт 3.5).

При применении настоящего стандарта рекомендуется использовать вместо ссылочного международного стандарта соответствующий ему межгосударственный стандарт, сведения о котором приведены в дополнительном приложении ДА.

Дополнительные сноски в тексте стандарта, выделенные курсивом, приведены для пояснения текста оригинала

5 ВВЕДЕН ВПЕРВЫЕ

Правила применения настоящего стандарта установлены в статье 26 Федерального закона от 29 июня 2015 г. № 162-ФЗ «О стандартизации в Российской Федерации». Информация об изменениях к настоящему стандарту публикуется в ежегодном (по состоянию на 1 января текущего года) информационном указателе «Национальные стандарты», а официальный текст изменений и поправок — в ежемесячном информационном указателе «Национальные стандарты». В случае пересмотра (замены) или отмены настоящего стандарта соответствующее уведомление будет опубликовано в ближайшем выпуске ежемесячного информационного указателя «Национальные стандарты». Соответствующая информация, уведомление и тексты размещаются также в информационной системе общего пользования — на официальном сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии в сети Интернет (www.gost.ru)

© ISO, 2012 — Все права сохраняются
© Стандартинформ, оформление, 2019

Настоящий стандарт не может быть полностью или частично воспроизведен, тиражирован и распространен в качестве официального издания без разрешения Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии

НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

СВЕРЛА С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ РЕЖУЩИХ ПЛАСТИН

Цилиндрические хвостовики с лыской. Основные размеры

Drills with indexable inserts. Cylindrical shanks with a parallel flat. Basic dimensions

Дата введения — 2021—01—01

1 Область применения

Настоящий стандарт устанавливает размеры цилиндрических хвостовиков с горизонтальной лыской для крепления сверл с механическим креплением сменных неперетачиваемых режущих пластин, изготовленных из твердосплавных и керамических материалов, соответствующих ИСО 513, или из быстрорежущей стали, соответствующей ИСО 11054.

2 Нормативные ссылки

В настоящем стандарте использована нормативная ссылка на следующий стандарт. Для недатированной ссылки применяют последнее издание ссылочного стандарта (включая все изменения к нему)

ISO 286-2, Geometrical product specifications (GPS) — ISO code system for tolerances on linear sizes — Part 2: Tables of standard tolerance classes and limit deviations for holes and shafts [Геометрические характеристики изделий (GPS). Система кодов ISO для допусков на линейные размеры. Часть 2. Таблицы классов стандартных допусков и предельных отклонений на размеры отверстий и валов]

3 Размеры

3.1 Основные размеры цилиндрического хвостовика с лыской указаны на рисунке 1 и в таблице 1.

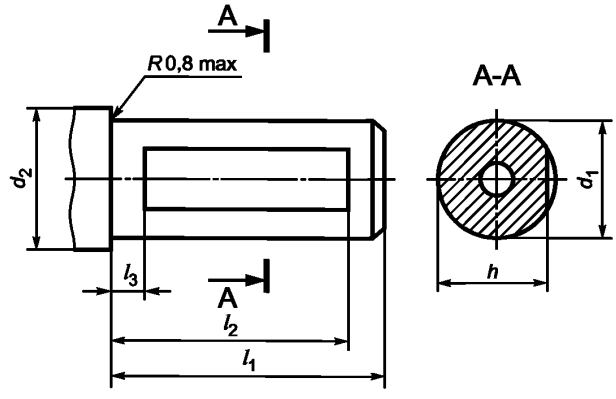

Рисунок 1

Издание официальное

Таблица 1

В миллиметрах

d_1 h6	d_2[a], не менее	h h13	l_1 ±1	l_2, не менее	l_3, не более
20	25	18,2	50	43	7
25	31	23,0	56	49	
32	38	30,0	60	53	
40	46	38,0	70	63	
50	56	47,8	80	73	

[a] Предельные отклонения по ИСО 286-2.

3.2 Хвостовик имеет центральное отверстие для осевой подачи смазочно-охлаждающей жидкости через сверло.

Приложение А
(справочное)

Взаимосвязь между обозначениями в настоящем стандарте и серии стандартов ИСО 13399

Взаимосвязь между обозначениями символов, приведенных в настоящем стандарте, и символов, приведенных в серии стандартов ИСО 13399, указана в таблице А.1.

Таблица А.1

Символ в настоящем стандарте	Ссылка в настоящем стандарте	Наименование параметра в серии стандартов ИСО 13399	Символ в серии стандартов ИСО 13399	Ссылка в серии стандартов ИСО 13399
d_1	Рисунок 1 Таблица 1	Диаметр хвостовика	DMM	ISO/TS 13399-3[1)] и ISO/TS 13399-4[2)] 71CF29862B277
d_2	Рисунок 1 Таблица 1	Диаметр фланца	DF	ISO/TS 13399-3 и ISO/TS 13399-5[3)] 71EC61D8A1771
h	Рисунок 1 Таблица 1	Не установлено	Не установлено	Не установлено
l_1	Рисунок 1 Таблица 1	Длина хвостовика	LS	ISO/TS 13399-3[1)] и ISO/TS 13399-4[2)] 71CF298870946
l_2	Рисунок 1 Таблица 1	Не установлено	Не установлено	Не установлено
l_3	Рисунок 1 Таблица 1	Не установлено	Не установлено	Не установлено

---

1) *В Российской Федерации действует ГОСТ Р 54879—2011/ISO/TS 13399-3:2007 «Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 3. Справочный словарь по инструментальным средствам».*

2) *В Российской Федерации действует ГОСТ Р 54132—2010/ISO/TS 13399-4:2007 «Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 4. Справочный словарь по адаптивным элементам».*

3) *В Российской Федерации действует ГОСТ Р 54131—2010/ISO/TS 13399-5:2007 «Представление и обмен данными по режущим инструментам. Часть 5. Справочный словарь по сборочным элементам».*

Приложение ДА
(справочное)

Сведения о соответствии ссылочного международного стандарта межгосударственному стандарту

Таблица ДА.1

Обозначение ссылочного международного стандарта	Степень соответствия	Обозначение и наименование соответствующего межгосударственного стандарта
ISO 286-2	MOD	ГОСТ 25347—2013 (ISO 286-2:2010) «Основные нормы взаимозаменяемости. Характеристики изделий геометрические. Система допусков на линейные размеры. Ряды допусков, предельные отклонения отверстий и валов»
Примечание — В настоящей таблице использовано условное обозначение степени соответствия стандарта: - MOD — модифицированный стандарт.		

Библиография

ISO 513 Classification and application of hard cutting materials for metal removal with defined cutting edges — Designation of the main groups and groups of application (Материалы твердые режущие для снятия стружки с определенными режущими кромками. Классификация и применение. Обозначение основных групп по снятию стружки и групп по применению)

ISO 11054 Cutting tools — Designation of high-speed steel groups (Инструменты режущие. Обозначение групп быстрорежущей стали)

ISO/TS 13399 Cutting tools data representation and exchange (Представление и (all parts) обмен данными по режущим инструментам)

УДК 621.9.02:006.354 ОКС 25.100.30

Ключевые слова: сверла с механическим креплением сменных режущих пластин, цилиндрические хвостовики с лыской

БЗ 8—2019/54

Редактор *Н.В. Таланова*
Технический редактор *И.Е. Черепкова*
Корректор *М.И. Першина*
Компьютерная верстка *Л.А. Круговой*

Сдано в набор 15.10.2019. Подписано в печать 08.11.2019. Формат 60×84 1/8. Гарнитура Ариал.
Усл. печ. л. 0,93. Уч.-изд. л. 0,60.
Подготовлено на основе электронной версии, предоставленной разработчиком стандарта

Создано в единичном исполнении во ФГУП «СТАНДАРТИНФОРМ» для комплектования Федерального информационного фонда стандартов, 117418 Москва, Нахимовский пр-т, д. 31, к. 2.
www.gostinfo.ru info@gostinfo.ru