



МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ * 2306

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

СВЕРЛА ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ ОТВЕРСТИЙ ПЕРЕД НАРЕЗАНИЕМ ВИНТОВОЙ РЕЗЬБЫ

Первое издание 1972—07—01

Цена 5 коп.

Редактор Л. Б. Аграновская
Технический редактор Е. З. Усоскина
Корректор Г. И. Климова

Группа Г23

УДК 621.951.4

Рег. № ИСО 2306—72 (А)

Дескрипторы: сверла спиральные, нарезание
резьб, размер отверстия, диаметры

Сдано в наб. 5/II 1973 г. Подп. в печ. 19/III 1973 г. 1,0 л. л. Тир. 1000 экз.

Издательство стандартов. Москва, Д-22, Новопресненский пер., 3
Тип «Московский печатник». Москва, Лялин пер., 6. Зак. 213

ПРЕДИСЛОВИЕ

Международная организация по стандартизации (ИСО) представляет собой объединение национальных организаций по стандартизации (Комитеты-члены ИСО). Разработка международных стандартов осуществляется техническими комитетами ИСО. Каждый Комитет-член может принимать участие в работе любого технического комитета по интересующему его вопросу. Другие международные организации, связанные с ИСО, также могут участвовать в этой работе.

Проекты международных стандартов, принятые техническими комитетами, перед утверждением их Советом ИСО в качестве международных стандартов направляются на рассмотрение всем Комитетам-членам.

Международный стандарт ИСО 2306 разработан Техническим комитетом ИСО/ТК 29 «Инструменты».

В августе 1971 г. его одобрили следующие Комитеты-члены:

Австрия	Ирландия	Турция
АРЕ	Италия	Франция
Бельгия	Нидерланды	ФРГ
Великобритания	Польша	Чехословакия
Венгрия	Румыния	Швейцария
Греция	СССР	ЮАР
Израиль	США	Япония
Индия	Таиланд	

Комитет-член Австралия возражал против принятия настоящего документа.



СВЕРЛА ДЛЯ СВЕРЛЕНИЯ
ОТВЕРСТИЙ ПЕРЕД НАРЕЗАНИЕМ
ВИНТОВОЙ РЕЗЬБЫ

Рег. № ИСО
2306—72(A)

0. ВВЕДЕНИЕ

Диаметр отверстия, полученного в результате применения сверла, в какой-то степени зависит от точности шлифования поперечного лезвия сверла, материала, подвергающегося сверлению, применяемой смазки, а также от соосности, подачи и скорости обработки.

При нарезании винтовой резьбы в сравнительно мягком материале существует тенденция сдавливания материала, что может привести в таком случае к уменьшению внутреннего диаметра нарезанного отверстия по сравнению с диаметром примененного сверла. Такое явление значительно реже встречается у твердых материалов, а в некоторых случаях полностью отсутствует.

Чем больше просверленное отверстие (в пределах соответствующего допуска на внутренний диаметр), тем более экономичным становится нарезание резьбы и уменьшается степень опасности поломки метчика.

На основании указанных выше положений, были составлены таблицы, которые можно применять в качестве справочных при сверлении отверстий перед нарезанием винтовой резьбы. Однако для определенных целей заказчик может выбирать диаметры сверла по своему усмотрению. В последнем случае также рекомендуется применять сверла с диаметром стандартного размера.

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий международный стандарт устанавливает размеры сверл, предназначенных для сверления отверстий до нарезания цилиндрической резьбы с нормальной длиной зацепления, при этом диаметр сверла должен быть меньше номинального диаметра резьбы приблизительно на величину шага резьбы.

Размеры сверла даны для следующих резьб:

1. Резьба метрическая ИСО крупная и мелкая — табл. 1 и 2.
2. Резьба дюймовая ИСО (унифицированная нормальная: крупная и мелкая) — табл. 3 и 4.
3. Резьба трубная — табл. 5 и 6.