
**INTERNATIONAL STANDARD
NORME INTERNATIONALE
МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ**



5968

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

Circular screwing dies — Terminology

First edition — 1981-09-01

Filières rondes de filetage — Nomenclature et terminologie

Première édition — 1981-09-01

Круглые резьбонарезные плашки — Терминология и номенклатура

Первое издание — 1981-09-01

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 5968:1981

UDC/CDU/УДК 621.992.3

Ref. No./Réf. n° : ISO 5968-1981 (E/F/R)

Ссылка N° : ИСО 5968-1981 (А/Ф/Р)

Descriptors : tools, drawing dies, vocabulary, designation./**Descripteurs** : outil, filière d'étrépage, vocabulaire, désignation./**Дескрипторы** : инструменты, фильеры волочильные, словарь, обозначение (условное).

Price based on 4 pages/Prix basé sur 4 pages/Цена рассчитана на 4 стр.

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards institutes (ISO member bodies). The work of developing International Standards is carried out through ISO technical committees. Every member body interested in a subject for which a technical committee has been set up has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for approval before their acceptance as International Standards by the ISO Council.

International Standard ISO 5968 was developed by Technical Committee ISO/TC 29, *Small tools*, and was circulated to the member bodies in March 1979.

It has been approved by the member bodies of the following countries :

Australia	Germany, F.R.	Poland
Austria	Hungary	Romania
Belgium	India	South Africa, Rep. of
Bulgaria	Israel	Sweden
Canada	Italy	Switzerland
Chile	Japan	Turkey
China	Korea, Rep. of	United Kingdom
Czechoslovakia	Libyan Arab Jamahiriya	USA
France	Netherlands	USSR

No member body expressed disapproval of the document.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme internationale ISO 5968 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumise aux comités membres en mars 1979.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Corée, Rép. de	Pologne
Allemagne, R.F.	France	Roumanie
Australie	Hongrie	Royaume-Uni
Autriche	Inde	Suède
Belgique	Israël	Suisse
Bulgarie	Italie	Turquie
Canada	Jamahiriya arabe libyenne	Tchécoslovaquie
Chili	Japon	URSS
Chine	Pays-Bas	USA

Aucun comité membre ne l'a désapprouvée.

Введение

ИСО (Международная Организация по Стандартизации) является всемирной федерацией национальных организаций по стандартизации (членов ИСО). Деятельность по разработке Международных Стандартов проводится техническими комитетами ИСО. Любой член организации, заинтересованный в деятельности, для которой был создан технический комитет, имеет право быть представленным в этом комитете. Правительственные и неправительственные международные организации, имеющие связи с ИСО, также принимают участие в работе.

Проекты Международных Стандартов, принятые техническими комитетами, рассылаются членам организации на одобрение перед утверждением их Советом ИСО в качестве Международных Стандартов.

Международный Стандарт ИСО 5968 был разработан Техническим Комитетом ИСО/ТК 29, *Инструмент*, и разослан членам организации в марте 1979 года.

Документ был одобрен членами организации следующих стран :

Австралии	Китая	Федеративной
Австрии	Корейской республики	Республики Германии
Бельгии	Ливии	Франции
Болгарии	Польши	Чехословакии
Венгрии	Румынии	Чили
Голландии	Соединенного	Швейцарии
Израиля	Королевства	Швеции
Индии	СССР	Южно-Африканской
Италии	США	Республики
Канады	Турции	Японии

Ни один член организации не отклонил документ.

- © International Organization for Standardization, 1981 ●
- © Organisation internationale de normalisation, 1981 ●
- © Международная Организация по Стандартизации, 1981 ●

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse/Издано в Швейцарии

This page intentionally left blank

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 5968:1987

Circular screwing dies — Terminology

Filières rondes de filetage — Nomenclature et terminologie

Круглые резьбонарезные плашки — Терминология и номенклатура

1 Scope and field of application

This International Standard lays down the terminology of circular screwing dies intended for production of threads to ISO Standards, and gives the corresponding terms in the three official ISO languages.

NOTE — In addition to terms used in the three official ISO languages (English, French and Russian), this International Standard gives the equivalent terms in the German, Italian and Dutch languages; these terms are included at the request of Technical Committee ISO/TC 29, and are published under the responsibility of the member bodies for Germany, F.R. (DIN), Italy (UNI) and the Netherlands (NNI). However, only the terms given in the official languages can be considered as ISO terms.

1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale établit la nomenclature et la terminologie des filières rondes de filetage destinées à l'exécution de filetages conformes aux normes ISO, et donne la correspondance des termes dans les trois langues ISO.

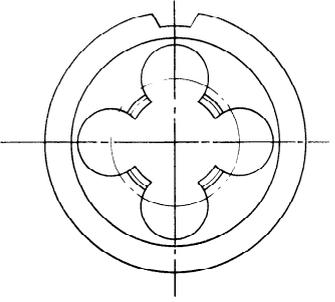
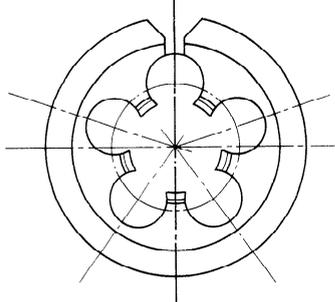
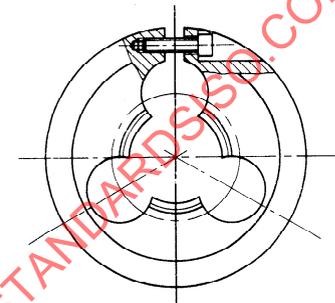
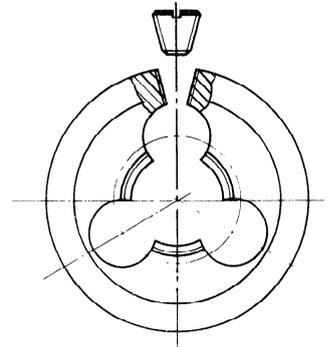
NOTE — En supplément aux termes donnés dans les trois langues officielles de l'ISO (anglais, français, russe), la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand, italien et néerlandais; ces termes ont été inclus à la demande du comité technique ISO/TC 29, et sont publiés sous la responsabilité des comités membres de l'Allemagne, R.F. (DIN), de l'Italie (UNI) et des Pays-Bas (NNI). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme termes et définitions ISO.

1 Объект и область применения

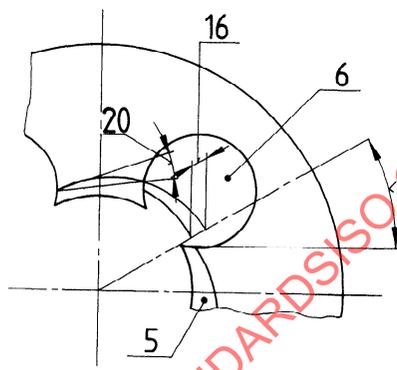
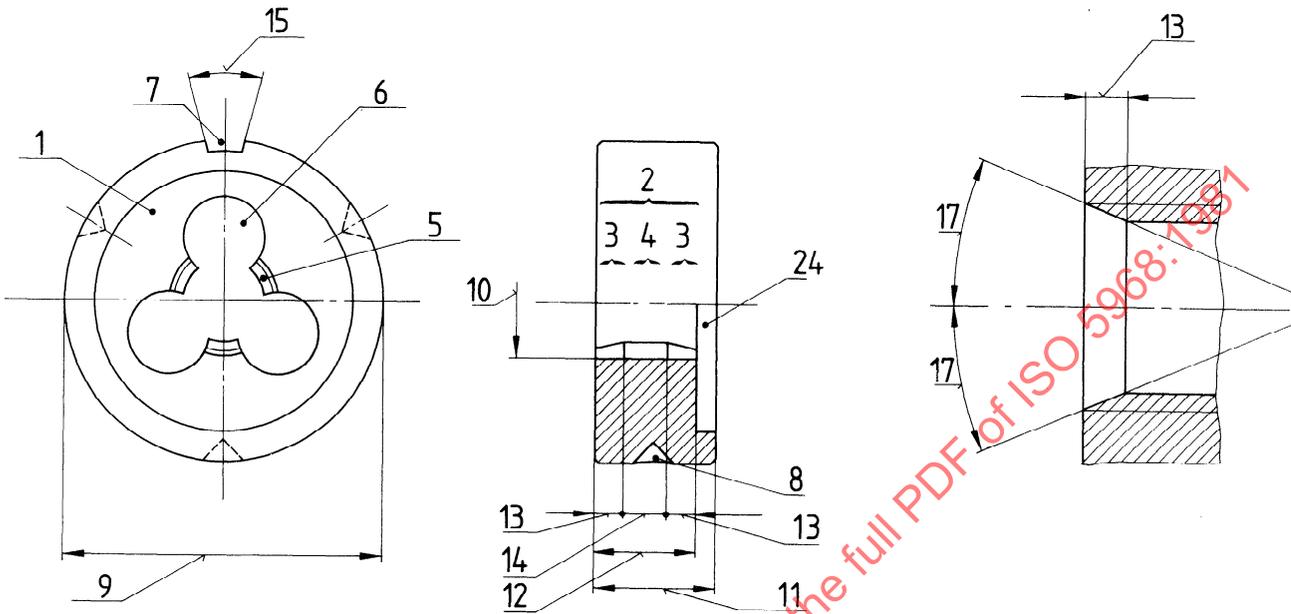
Настоящий Международный Стандарт устанавливает терминологию и номенклатуру круглых резьбонарезных плашек применяемых для нарезки резьб по стандартам ИСО и дает соответствующие термины на трех официальных языках ИСО.

ПРИМЕЧАНИЕ — В дополнение к терминам применяемым на трех официальных языках ИСО (русском, английском и французском) настоящий Международный Стандарт дает эквивалентные термины на немецком, итальянском и голландском языках. Эти термины включены по просьбе Технического Комитета ИСО/ТК 29 и публикуются под ответственность членов-комитетов ДИН (Федеративная Республика Германия), УНИ (Италия), и ННИ (Голландия). Однако, только термины на официальных языках могут считаться как термины ИСО.

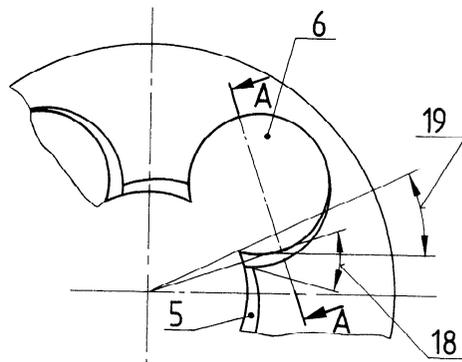
2 Form of circular screwing dies
Nomenclature des types de filières
Виды круглых плашек

No. N° Nº	Diagram Schéma Рисунок	Designation Désignation Обозначение
1		solid circular screwing die
		filière ronde fixe
		Плашка круглая жесткая
		Nichtverstellbares Schneideisen
		filiera tonda fissa
		gesloten ronde snijplaat
2		adjustable circular screwing die (without adjusting screw)
		filière ronde extensible (sans vis de réglage)
		Плашка круглая раздвижная (без регулировочного винта)
		Verstellbares Schneideisen (ohne Verstellschraube)
		filiera tonda regolabile (senza vite di registrazione)
		open ronde snijplaat (zonder stelschroef)
3		adjustable circular screwing die with tangential adjusting screw
		filière ronde extensible à vis de réglage tangentielle
		Плашка круглая раздвижная с тангенциальным регулировочным винтом
		Verstellbares Schneideisen mit tangentialer Verstellschraube
		filiera tonda regolabile (con vite di registrazione tangenziale)
		open ronde snijplaat met tangentiale stelschroef
4		adjustable circular screwing die with radial adjusting screw
		filière ronde extensible à vis de réglage radiale
		Плашка круглая раздвижная с радиальным регулировочным винтом
		Verstellbares Schneideisen mit radialer Verstellschraube
		filiera tonda regolabile con vite di registrazione radiale
		open ronde snijplaat met radiale stelschroef

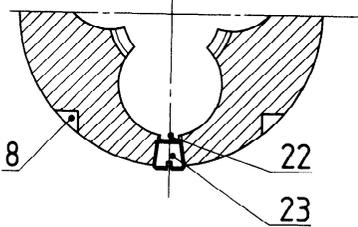
3 Features of screwing dies
Terminologie des caractéristiques des filières
Наименования частей плашек



Normal face
 Entrée normale
 Нормальный угол



Section A-A
 Сечение A-A



Spiral face
 Entrée inclinée (ou spirale)
 Наклонный угол

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 5968:1981

Index Репère Номер н/п	English/Anglais/Английский	French/Français/Французский	Russian/Russe/Русский
1	body of the screwing die	corps de la filière	корпус резьбонарезной плашки
2	thread	partie filetée	рабочая часть
3	cutting part — chamfer lead	partie taillante — chanfrein d'entrée	режущая часть
4	full thread	filets complets	калибрующая часть
5	land	peigne	перо
6	clearance hole	trous de dégagement	стружечное отверстие
7	V-groove for adjusting purposes if the die is subsequently split	entaille en V pour vis de réglage (cas des filières fendues)	У-образный паз
8	spot hole or dimple	empreinte du pointeau de fixation	фиксирующее гнездо
9	outside diameter	diamètre extérieur	наружный диаметр плашки
10	nominal diameter	diamètre nominal	диаметр резьбы
11	thickness	épaisseur	толщина плашки
12	total length of thread	longueur totale du filetage	длина рабочей части
13	length of chamfer lead	longueur du chanfrein d'entrée	длина режущей части
14	length of full thread	longueur des filets complets	длина калибрующей части
15	angle of V-groove	angle de l'entaille en V	угол У-образного паза
16	radial thread relief	détalonnage radial	падение затылка
17	chamfer lead angle	angle d'entrée	угол заборного конуса
18	rake angle on spiral face	angle de coupe sur l'entrée inclinée (partie saillante)	передний угол режущей части
19	rake angle on full thread	angle de coupe (filets complets)	передний угол калибрующей части
20	radial relief on chamfer lead	détalonnage radial sur le chanfrein d'entrée	задний угол режущей части
21	spiral face inclination	angle de l'entrée inclinée (par rapport à l'axe de la filière)	угол наклона режущей кромки
22	adjusting screw slot	fente d'extensibilité	паз под регулировочный винт
23	adjusting screw (the illustration on page 3 shows an adjustable screwing die with radial adjusting screw)	vis de réglage (l'illustration page 3 montre une filière extensible à vis de réglage radiale)	регулировочный винт
24	recess	chambrage	проточка

Index Репère Номер н/п	German/Allemand/ Немецкий/Deutsch	Italian/Italian Итальянский/Italiano	Dutch/Néerlandais Голландский/Nederlands
1	Schneideisenkörper	corpo della filiera	lichaam van de snijplaat
2	Gewindeteil	parte filettata	schroefdraadgedeelte
3	Anschnitt	parte tagliente — smusso d'imbocco	snijdend gedeelte — aansnijding
4	Gewindeteil mit vollem Profil	filetti completi	volle schroefdraad
5	Gewindesteg	pettine	tandbreedte
6	Spanloch	foro di scarico	vrijloopgat
7	V-Nut	intaglio a V per vite di registrazione	V-groef voor stelschroef
8	Bohrung für Halteschraube	sede di fissaggio	bevestigingsgat
9	Außendurchmesser des Schneideisens	diametro esterno	buitendiameter
10	Gewinde-Nenndurchmesser	diametro nominale	nominale diameter
11	Gesamtbreite (Höhe) des Schneideisens	spessore	dikte
12	Gewinde-Gesamtlänge	lunghezza totale della parte filettata	totale schroefdraadlengte
13	Anschnittlänge	lunghezza dello smusso d'imbocco	lengte van de aansnijding
14	Gewindelänge mit vollem Profil	lunghezza dei filetti completi	lengte van de volle schroefdraad
15	V-Nut-Winkel	angolo dell'intaglio a V	hoek van de V-groef
16	Radialer Freischliff	spoglia radiale (del fianco)	radiale vrijloop
17	Anschnittwinkel	angolo d'imbocco	hoek van de aansnijding
18	Spanwinkel am Anschnitt	angolo di spoglia sullo smusso d'imbocco (della faccia di taglio)	spaanhoek van de aansnijding
19	Spanwinkel am vollen Gewinde	angoli di spoglia sui filetti completi (della faccia di taglio)	spaanhoek van de volle schroefdraad
20	Anschnitt-Freiwinkel	spoglia radiale sullo smusso d'imbocco (del fianco)	radiale vrijloophoek van de aansnijding
21	Schälanschnittwinkel	angolo dell'imbocco inclinato (in rapporto all'asse della filiera)	hellingshoek van de aansnijding (t.o.v. de as van de snijplaat)
22	Schlitz für Spreizschraube	intaglio di regolazione	gleuf van de stelschroef
23	Spreizschraube	vite di registrazione (l'illustrazione a pagina 3 mostra una filiera regolabile con vite di registrazione radiale)	stelschroef (fig. 3 toont een open ronde snijplaat met radiale stelschroef)
24	Aussparung	camera	kamer