

|              |                                          |                                     |                                               |                                                       |
|--------------|------------------------------------------|-------------------------------------|-----------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
| $l_4$        | longueur du cône de sortie               | length of exit angle                | Länge der Ausgangsöffnung                     | lunghezza del cono di uscita                          |
| $l_5$        | longueur d'entrée de la monture          | length of entry opening of the case | Länge der Eingangsöffnung in der Fassung      | lunghezza del cono di entrata relativa alla montatura |
| $l_6$        | longueur du cône de sortie de la monture | length of exit angle of the case    | Länge der Ausgangsöffnung in der Fassung      | lunghezza del cono di uscita relativa alla montatura  |
| $s$          | épaisseur de paroi du noyau              | wall thickness of the pellet        | Wanddicke des Kernes                          | spessore del nucleo                                   |
| $a \times b$ | dimensions d'alésage sur plats $a > b$   | bore dimensions across flat $a > b$ | Ziehholinnenmass für Flachabmessungen $a > b$ | dimensione dell'alésaggio per piatti $a > b$          |
| $2\alpha$    | angle du cône de réduction               | drawing angle                       | Ziehkegelwinkel                               | angolo del cono di riduzione                          |
| $2\beta$     | angle du cône d'entrée                   | angle of entry cone                 | Eingangsöffnungswinkel                        | angolo del cono di entrata                            |
| $2\gamma$    | angle du cône de sortie                  | exit angle                          | Ausgangsöffnungswinkel                        | angolo del cono di uscita                             |



# МЕЖДУНАРОДНЫЙ СТАНДАРТ \* 1684

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

## ФИЛЬЕРЫ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ ПРОВОЛОКИ, ПРУТКОВ И ТРУБ ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Первое издание

Цена 5 коп.

Группа Г22

УДК 621.778.073.003.62

Пер. № ИСО 1684—75

Дескрипторы: инструмент, фильеры для волочения, машиностроительное черчение, обозначение, маркировка, размеры

1979

## 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. Правительственные и неправительственные международные организации, сотрудничающие с ИСО, также принимают участие в этой работе.

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

До 1972 г. документы, разработанные техническими комитетами, издавались в виде рекомендаций ИСО. В настоящее время эти документы получают статус международных стандартов. В рамках этого процесса международный стандарт ИСО 1684 заменяет рекомендацию ИСО Р 1684—70, разработанную Техническим комитетом ИСО/ТК 29.

Рекомендацию ИСО Р 1684 одобрили следующие комитеты-члены:

|                |            |              |
|----------------|------------|--------------|
| Австрия        | Испания    | Франция      |
| АРЕ            | Италия     | ФРГ          |
| Великобритания | Нидерланды | Чехословакия |
| Венгрия        | Польша     | Швеция       |
| Греция         | Португалия | Югославия    |
| Израиль        | СССР       | ЮАР          |
| Индия          | Таиланд    | Япония       |
| Ирландия       | Турция     |              |

Комитеты-члены Австрия, Бельгия, Швейцария возражали против принятия рекомендации по причинам технического характера.

Комитеты-члены Австрия, ФРГ возражали против принятия рекомендации ИСО Р 1684 в качестве международного стандарта.

Редактор Н. Б. Жуковская  
Технический редактор В. Ю. Смирнова  
Корректор Е. И. Морозова

Сдано в набор 14.06.79 Подп. в печ. 14.08.79 1,25 п. л. 1,16 уч. -изд. л. Тир. 2000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, Москва, Д-557, Новопресненский пер., 3  
Калужская типография стандартов, ул. Московская, 256. Зак. 1653



# ФИЛЬЕРЫ ДЛЯ ВОЛОЧЕНИЯ ПРОВОЛОКИ, ПРУТКОВ И ТРУБ

Технические требования

Wire, bar and tube drawing dies —  
Specifications

Рег. № ИСО

1684—75

## 1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Настоящий стандарт устанавливает основные размеры фильер для волочения проволоки, прутков и труб, условные обозначения и маркировку.

Исполнительные размеры устанавливаются изготовителем или же оговариваются в национальных стандартах.

Примечание. Стандарт может быть дополнен после стандартизации некоторых профилей.

Стандарт включает:

в приложении А — сравнительные размеры подшипника (основы) и отверстия для различных типов фильер, в приложении В — терминологию на нескольких языках на специфические элементы волок и фильер.

Размеры необработанных волок из твердых металлов, предназначенных для использования в фильерах групп применения А — F, изложены в ИСО 2804.

## 2. ОБОЗНАЧЕНИЕ

Краткое обозначение инструмента по ИСО предусмотрено в следующем порядке:

2.1. Условные обозначения:

|                                                                |   |
|----------------------------------------------------------------|---|
| Фильеры для волочения стальной проволоки                       | A |
| Фильеры для волочения проволоки из цветных металлов            | B |
| Фильеры для волочения стальных прутков                         | C |
| Фильеры для волочения прутков из цветных металлов              | D |
| Фильеры для волочения стальных труб                            | E |
| Фасонные фильеры для стали квадратного сечения                 | L |
| Фасонные фильеры для цветных металлов квадратного сечения      | N |
| Фильеры для волочения стальных шестигранных прутков            | R |
| Фильеры для волочения шестигранных прутков из цветных металлов | S |

2.2. Условные обозначения формы фильер

|                      |   |
|----------------------|---|
| Цилиндрическая форма | Z |
| Коническая форма     | K |