

---

# NORME INTERNATIONALE 4875 / II

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

---

## Lames de scies à ruban à métaux — Partie II : Dimensions de base et tolérances

*Metal cutting band saw blades —  
Part II : Basic dimensions and tolerances*

**iTeh STANDARD PREVIEW**

Première édition — 1978-11-15 ([standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai))

[ISO 4875-2:1978](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1fe13fd8-868d-4498-b0e8-59bcc1e3eada/iso-4875-2-1978)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1fe13fd8-868d-4498-b0e8-59bcc1e3eada/iso-4875-2-1978>

---

CDU 621.93.023

Réf. n° : ISO 4875/II-1978 (F)

**Descripteurs** : outil, outil de coupe, travail du métal, scie à ruban, lame, spécification, dimension, tolérance de dimension, tolérance de forme.

Prix basé sur 2 pages

## 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 4875/II a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumise aux comités membres en août 1976.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Suisse
Australie	Inde	Tchécoslovaquie
Belgique	Israël	Turquie
Brésil	Italie	U.R.S.S.
Bulgarie	Mexique	U.S.A.
Corée, Rép. de	Philippines	Yougoslavie
Espagne	Roumanie	
France	Royaume-Uni	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Allemagne, R.F.  
Pologne  
Suède

# Lames de scies à ruban à métaux – Partie II : Dimensions de base et tolérances

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions de base et certaines tolérances des lames de scies à ruban à métaux.

Les combinaisons dimensions nominales x pas pour chaque type de lame font l'objet de l'ISO 4875/III.

Les différents termes employés pour les lames de scies à ruban à métaux sont définis dans l'ISO 4875/I.

## 2 RÉFÉRENCES

ISO 4875/I, *Lames de scies à ruban à métaux – Partie I : Définitions et terminologie.*

ISO 4875/III, *Lames de scies à ruban à métaux – Partie III : Caractéristiques des différents types de lames.*

## 3 DIMENSIONS DE BASE ET TOLÉRANCES

Les largeurs (tableau 1), épaisseurs (tableau 2) et pas (tableau 3), en millimètres, des lames sont choisis parmi la série R 40 des nombres normaux. Le tableau 3 donne également la correspondance entre le pas et le nombre de dents par 25 mm (1 in).

## 3.1 Largeurs

TABLEAU 1 – Largeurs des lames

Dimensions en millimètres		Dimensions en inches	
Largeur	Tolérance	Largeur	Tolérance
3,15	0 - 0,4	1/8	0 - 0,016
4,75		3/16	
6,3		1/4	
8,0		5/16	
9,5		3/8	
12,5		1/2	
16,0	0 - 0,5	5/8	0 - 0,020
19,0		3/4	
25,0		1	
31,5		1 1/4	
37,5		1 1/2	
40,0		1 5/8	
50,0		2	

3.2 Épaisseurs

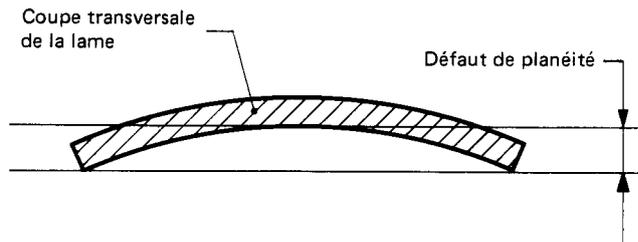
TABLEAU 2 – Épaisseurs des lames

Dimensions en millimètres		Dimensions en inches	
Épaisseur	Tolérance	Épaisseur	Tolérance
0,63	± 0,025	0,025	± 0,001 0
0,80	± 0,038	0,032	± 0,001 5
0,90		0,035	
1,06		0,042	
1,25		0,050	

Les voies à droite et à gauche de la lame doivent être égales et données à ± 0,05 mm (± 0,002 in) ou ± 0,10 mm (± 0,004 in) hors tout.

4.2 Tolérances de planéité

En coupe transversale avoyage exclu (voir la figure), la lame doit être plane dans les tolérances du tableau 4.



FIGURE

3.3 Pas

TABLEAU 3 – Pas des lames

Pas (mm)	Nombre de dents par 25 mm (1 in)
0,8	32
1,0	24
1,4	18
1,8	14
2,5	10
3,15	8
4,0	6
6,3	4
8,0	3
12,5	2

TABLEAU 4 – Tolérances de planéité

Dimensions en millimètres		Dimensions en inches	
Largeur de la lame	Défaut de planéité admissible	Largeur de la lame	Défaut de planéité admissible
jusqu'à 12,5 inclus	0,025	jusqu'à 1/2 inclus	0,001 0
16	0,040	5/8	0,001 5
19	0,050	3/4	0,002 0
25		1	
31,5		1 1/4	
37,5		1 1/2	
40,0		1 5/8	
50,0	0,075	2	0,003 0

4 AUTRES TOLÉRANCES

4.1 Tolérance d'avoyage

La valeur de l'avoyage total est laissée à l'initiative du fabricant.