

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
5468

Deuxième édition  
1992-02-01

---

---

**Forets pour bâtiment, à rotation et percussion,  
à plaquettes en métal-dur (carbures  
métalliques) — Dimensions**

**iTeh STANDARD PREVIEW**

*Rotary and rotary impact masonry drill bits with hardmetal tips —  
Dimensions*

ISO 5468:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/662776fa-9f9e-439d-b0c7-39cb9754a729/iso-5468-1992>



Numéro de référence  
ISO 5468:1992(F)

## 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 en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 5468 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 2, *Forets et alésoirs*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 5468:1977), dont elle constitue une révision technique.

## Introduction

La présente Norme internationale a été établie en prenant en considération la relation entre les forets pour bâtiment eux-mêmes, leurs tolérances et les trous, réalisés au moyen de ces forets, de telle sorte que la tenue des chevilles et des fixations puisse être assurée correctement.

Il a été tenu compte des dimensions les plus couramment demandées et la gamme de diamètres indiquée a été établie seulement après plusieurs années d'étude de marché. Les exigences de la technologie actuelle du perçage ont également été prises en considération et, en particulier, le développement du perçage avec percussion.

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 5468:1992](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/662776fa-9f9e-439d-b0c7-39cb9754a729/iso-5468-1992>

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5468:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/662776fa-9f9e-439d-b0c7-39cb9754a729/iso-5468-1992>

## Forets pour bâtiment, à rotation et percussion, à plaquettes en métal-dur (carbures métalliques) — Dimensions

### 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions, en millimètres, des forets pour bâtiment, à rotation et percussion, à plaquettes en métal-dur (carbures métalliques), c'est-à-dire leur diamètre dans la gamme de 4 mm à 25 mm inclus et leurs longueurs totale et utile dans les séries courte, longue et extra-longue.

Elle ne s'applique pas aux forets pour marteaux.

### 2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés

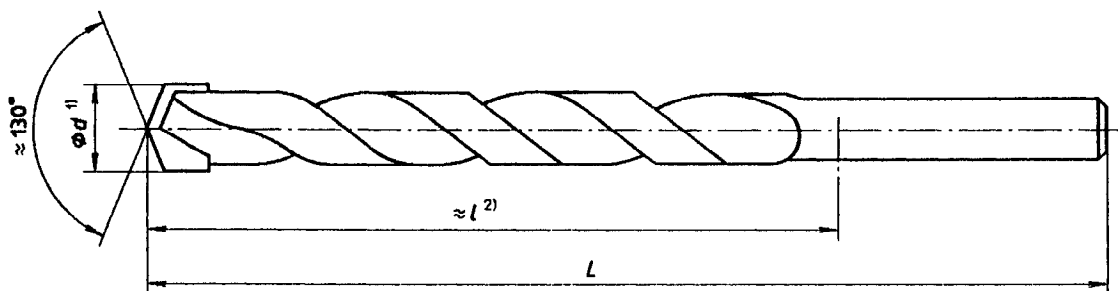
sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 286-1:1988, *Système ISO de tolérances et d'ajustements — Partie 1: Base des tolérances, écarts et ajustements.*

### 3 Dimensions

Les dimensions et tolérances sont représentées à la figure 1 et données dans le tableau 1.

La tolérance sur le diamètre de la partie taillante,  $d$ , est de +IT14 pour la valeur maximale et de +IT12 pour la valeur minimale, par rapport à  $d$  (voir ISO 286-1).



1) Le diamètre  $d$  du foret est mesuré entre les becs de la plaquette, exempte de toute peinture ou de tout revêtement de protection.

2) La longueur  $l$  correspond à la longueur minimale dépassant du mandrin.

Figure 1

Tableau 1

| nom. | <i>d</i><br>tol.<br>+ IT14<br>+ IT12 | Série courte                   |                                  | Série longue                   |                                  | Série extra-longue (trous débouchants) |                                  |                                |                                  | Dimen-<br>sion de<br>mandrin <sup>1)</sup> |                       |
|------|--------------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|--|----------------------------------|--------------------------------|----------------------------------|--|-----------------------|
|      |                                      | Longueur<br>totale<br><i>L</i> | Longueur<br>utile<br>$\approx l$ | Longueur<br>totale<br><i>L</i> | Longueur<br>utile<br>$\approx l$ | Longueur<br>totale<br><i>L</i>         | Longueur<br>utile<br>$\approx l$ | Longueur<br>totale<br><i>L</i> | Longueur<br>utile<br>$\approx l$ |  |                       |
| 4    | + 0,30<br>+ 0,12                     | 75                             | 39                               |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  | 10   |                       |
| 4,5  |                                      |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  | 10<br>ou<br>13                             |                       |
| 5    |                                      | 85                             | 39                               |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 5,5  |                                      |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 6    |                                      |                                |                                  |                                | 150                              | 85                                     |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 6,5  |                                      | 100                            | 54                               |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 7    | + 0,36<br>+ 0,15                     |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  | 10,<br>13<br>ou<br>16                      |                       |
| 8    |                                      | 120                            | 80                               |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 9    |                                      |                                |                                  |                                | 200                              | 135                                    |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 10   |                                      |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 11   | + 0,43<br>+ 0,18                     |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  | 10,<br>13<br>ou<br>16 |
| 12   |                                      |                                |                                  | 220                            | 150                              | 400                                    | 350                              | 600                            | 550                              |  |                       |
| 13   |                                      |                                |                                  |                                |                                  | —                                      | —                                | —                              | —                                |  |                       |
| 14   |                                      | 150                            | 90                               |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 15   |                                      |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 16   |                                      |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 18   |                                      |                                |                                  |                                |                                  | 400                                    | 350                              | 600                            | 550                              | 13<br>ou<br>16                             |                       |
| 20   | + 0,52<br>+ 0,21                     |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 22   |                                      | 160                            | 100                              |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |
| 24   |                                      |                                |                                  |                                |                                  | —                                      | —                                | —                              | —                                |  |                       |
| 25   |                                      |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  | 600                            | 550                              |  |                       |
|      |                                      |                                |                                  |                                |                                  |  |                                  |                                |                                  |  |                       |

1) Dimension dépendant du diamètre réel de queue.

Page blanche

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5468:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/662776fa-9f9e-439d-b0c7-39cb9754a729/iso-5468-1992>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5468:1992

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/662776fa-9f9e-439d-b0c7-39cb9754a729/iso-5468-1992>

---

---

**CDU 621.95.025.7**

**Descripteurs:** outil, outil au carbure, foret, dimension, tolérance de dimension.

Prix basé sur 2 pages

---

---