

# ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

## RECOMMANDATION ISO R 866

FORETS À CENTRER  
POUR CENTRES SANS CHANFREIN DE PROTECTION

TYPE A

---

1<sup>ère</sup> ÉDITION

Novembre 1968

### REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.



## HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 866, *Forets à centrer pour centres sans chanfrein de protection – Type A*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, dont le Secrétariat est assuré par l'Association Française de Normalisation (AFNOR).

Les travaux relatifs à cette question furent entrepris par le Comité Technique en 1960 et aboutirent, en 1965, à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En mars 1966, ce Projet de Recommandation ISO (N° 955) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Argentine	Hongrie	Portugal
Autriche	Inde	R.A.U.
Belgique	Israël	Suède
Canada	Italie	Suisse
Chili	Japon	Tchécoslovaquie
Corée, Rép. de	Nouvelle-Zélande	Turquie
Espagne	Pays-Bas	U.R.S.S.
France	Pologne	

Trois Comités Membres se déclarèrent opposés à l'approbation du Projet :

Irlande  
Royaume-Uni  
Yougoslavie

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en novembre 1968, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.



**FORETS À CENTRER**  
**POUR CENTRES SANS CHANFREIN DE PROTECTION**  
**TYPE A**

**1. OBJET**

La présente Recommandation ISO, relative aux forets à centrer, concerne seulement les forets pour centres sans chanfrein de protection – Type A, les autres types de forets à centrer devant faire l'objet de Recommandations ISO ultérieures au fur et à mesure de l'achèvement des études correspondantes.

Cette Recommandation ISO ne comporte que des dimensions métriques, considérées comme seules recommandées, à l'avenir, pour ce type de foret.

Les goujures pourront être droites ou hélicoïdales, à l'initiative du fabricant.

Sauf indication contraire, ces forets sont à coupe à droite.

Cette Recommandation ISO est accompagnée d'une Annexe donnant les dimensions recommandées des centres d'usinage – Type A, susceptibles d'être obtenus par un emploi rationnel des forets à centrer faisant l'objet de la présente Recommandation ISO.

**2. DÉSIGNATION**

Les forets à centrer seront désignés par le type (Type A, en l'occurrence), le diamètre  $d$  de la pointe (première colonne du Tableau 1) et le diamètre  $d_1$  du corps (deuxième colonne du Tableau 1).

Exemples : A 0,63/3,15

A 2/5

## 3. DIMENSIONS RECOMMANDÉES

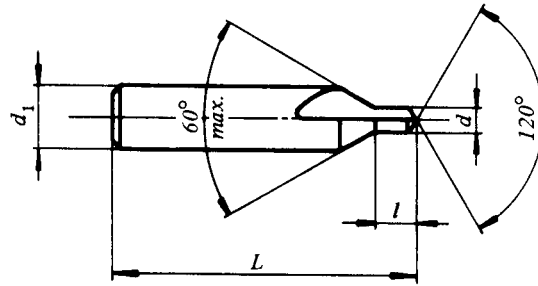
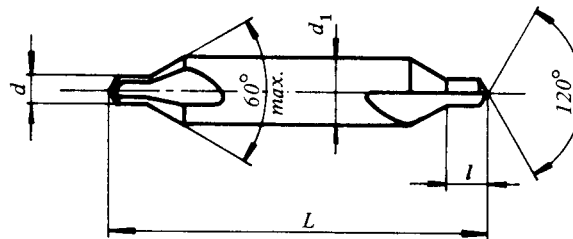
FIG. 1 - Foret à centrer simple - Type A - ( $d \leq 0,8$  mm)FIG. 2 - Foret à centrer double - Type A - ( $d \geq 1$  mm)

TABLEAU 1

Dimensions en millimètres

$d$ k12	$d_1$ h9	$L$		$l$	
		max.	min.	max.	min.
(0,5)*	3,15	21	19	1,0	0,8
(0,63)*				1,2	0,9
(0,8)*				1,5	1,1
1,0				1,9	1,3
(1,25)*				2,2	1,6
1,6	4,0	37,5	33,5	2,8	2,0
2,0	5,0	42	38	3,3	2,5
2,5	6,3	47	43	4,1	3,1
3,15	8,0	52	48	4,9	3,9
4,0	10,0	59	53	6,2	5,0
(5,0)*	12,5	66	60	7,5	6,3
6,3	16,0	74	68	9,2	8,0
(8,0)*	20,0	83	77	11,5	10,1
10,0	25,0	103	97	14,2	12,8

\* Les dimensions entre parenthèses sont à éviter autant que possible.

ANNEXE

DIMENSIONS RECOMMANDÉES DES CENTRES D'USINAGE – TYPE A –  
ET CHOIX DE LA MÉTHODE DE COTATION

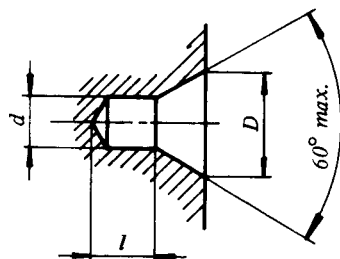


FIG. A.1 – 1<sup>ère</sup> méthode

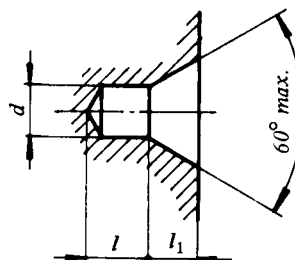


FIG. A.2 – 2<sup>ème</sup> méthode

Les deux méthodes de cotation sont pratiquement équivalentes.

Les Comités Membres retiendront une seule d'entre elles, *au choix*, dans leurs normes nationales.

TABLEAU A.1

Dimensions en millimètres

<i>d</i> nominal	<i>l</i> min.	1 <sup>ère</sup> méthode	2 <sup>ème</sup> méthode
		<i>D</i> nominal	<i>l</i> <sub>1</sub> nominal
(0,5)*	0,8	1,06	0,48
(0,63)*	0,9	1,32	0,60
(0,8)*	1,1	1,70	0,78
1,0	1,3	2,12	0,97
(1,25)*	1,6	2,65	1,21
1,6	2,0	3,35	1,52
2,0	2,5	4,25	1,95
2,5	3,1	5,30	2,42
3,15	3,9	6,70	3,07
4,0	5,0	8,50	3,90
(5,0)*	6,3	10,60	4,85
6,3	8,0	13,20	5,98
(8,0)*	10,1	17,00	7,79
10,0	12,8	21,20	9,70

\* Les dimensions entre parenthèses sont à éviter autant que possible.