
Norme internationale



7388/1

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

**Queues d'outils à conicité 7/24 pour changement
automatique d'outils —
Partie 1 : Cônes nos 40, 45 et 50 — Dimensions**

Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers — Part 1 : Shanks Nos. 40, 45 and 50 — Dimensions

Première édition — 1983-12-15

(standards.iteh.ai)

[ISO 7388-1:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0eed3707-b08e-408d-846b-a91b73b2f795/iso-7388-1-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0eed3707-b08e-408d-846b-a91b73b2f795/iso-7388-1-1983>

CDU 621.9-229.2

Réf. n° : ISO 7388/1-1983 (F)

Descripteurs : outil, outil mécanique, queue d'outil, queue conique, queue cône 7/24, cône d'emmanchement d'outil, dimension, tolérance de forme.

Prix basé sur 3 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 7388/1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*, et a été soumise aux comités membres en février 1982.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'
Allemagne, R. F.
Belgique
Chine
Corée, Rép. dém. p. de
Corée, Rép. de

Égypte, Rép. arabe d'
Espagne
France
Hongrie
Inde
Italie

ISO 7388-1:1983

Roumanie

Royaume-Uni

Suède

Suisse

USA

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

Japon
Pays-Bas
Pologne
Tchécoslovaquie
URSS

Queues d'outils à conicité 7/24 pour changement automatique d'outils — Partie 1 : Cônes nos 40, 45 et 50 — Dimensions

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

0 Introduction

Les utilisateurs de la présente partie de l'ISO 7388 sont informés que des droits de propriété s'appliquent aux queues d'outils à conicité 7/24 pour changement automatique d'outils. Les détenteurs de brevets ont accepté de négocier des licences en des termes et conditions indiqués dans des déclarations qui peuvent être demandées au Secrétariat central de l'ISO.

1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 7388 fixe les dimensions des cônes nos 40, 45 et 50 pour outils destinés à être montés sur des machines utilisant un dispositif de préhension automatique qui permet la manutention des outils entre la broche et le magasin. Ces outils ont été prévus pour être montés dans les nez de broches conformément à l'ISO 297 et être utilisés avec deux entraîneurs spécifiés dans la présente partie de l'ISO 7388, sous réserve d'adapter l'un des entraîneurs en fonction de la cote t_1 .

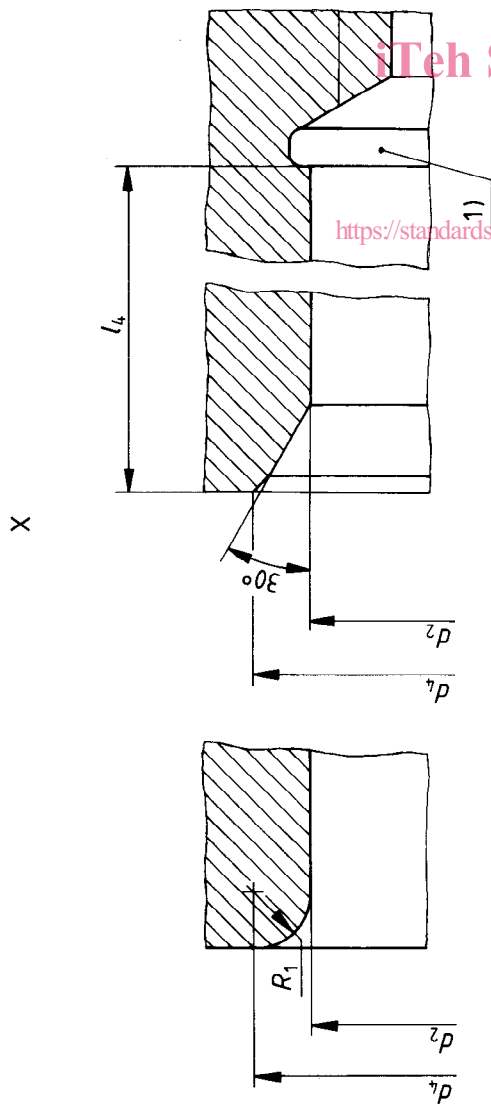
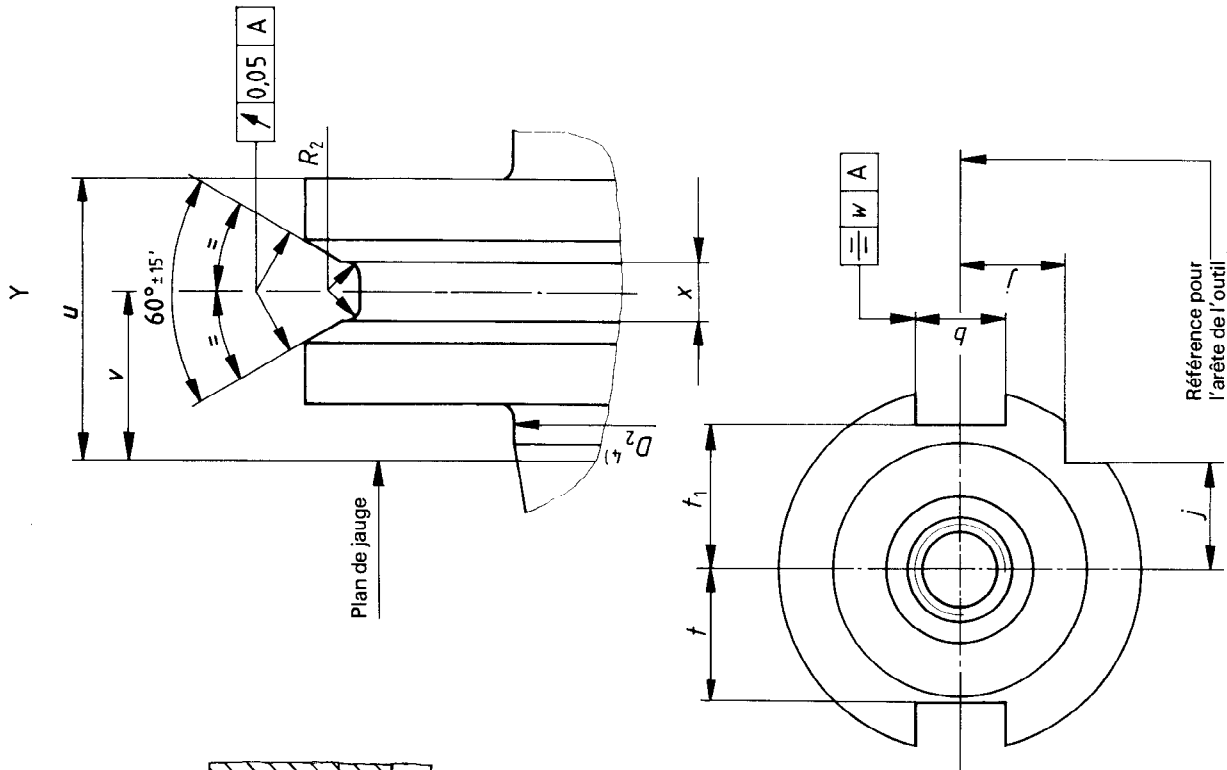
2 Références

ISO 297, *Cônes d'emmanchement d'outils à conicité 7/24 pour changement manuel.*

ISO 7388/2, *Queues d'outils à conicité 7/24 pour changement automatique d'outils — Partie 2 : Embouts de tirage pour cônes nos 40, 45 et 50 — Dimensions et caractéristiques mécaniques.*

3 Dimensions

Voir la figure et le tableau ci-après.



iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7388/1-1983
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6cc13707-b08e-408d-846b-a91b122f795f/iso-7388-1-1983>

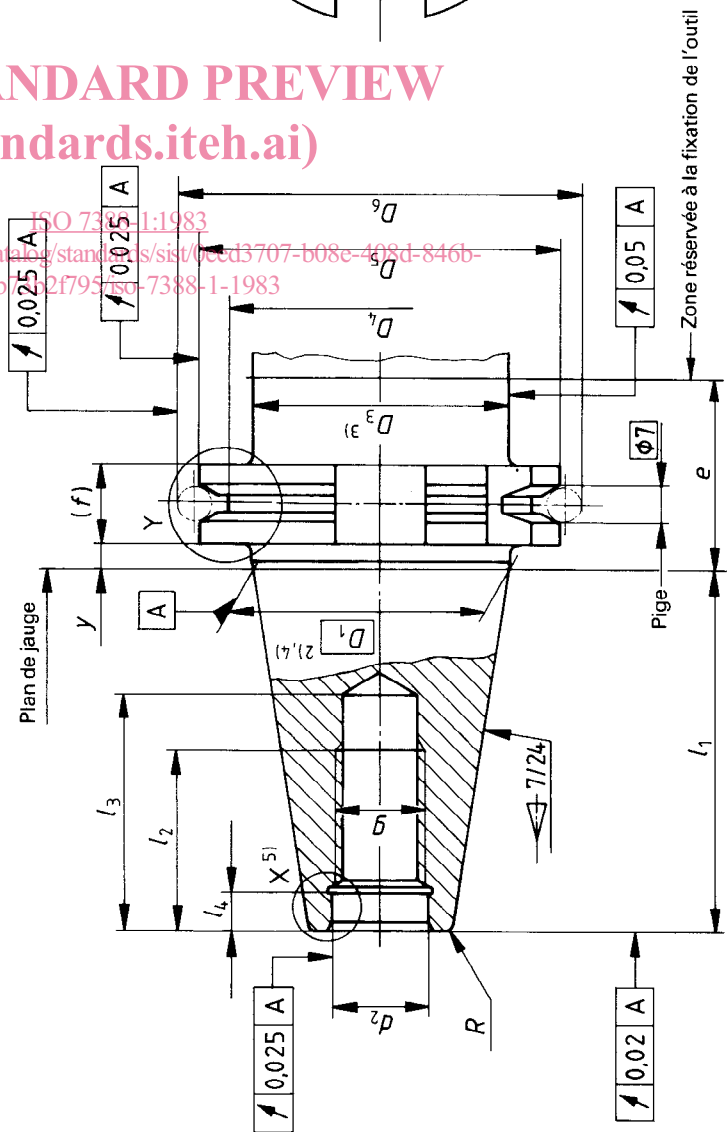


Tableau – Désignation et dimensions

Dimensions en millimètres

Désignation no	<i>b</i>	$D_1^{(2),4)}$	$D_3^{(3)}$	D_4	D_5	D_6	d_2	d_4	<i>e</i>	<i>f</i>	<i>g</i>	<i>j</i>	l_1	l_2	l_3	l_4	<i>R</i>	R_1	R_2	<i>t</i>	t_1	<i>u</i>	<i>v</i>	<i>w</i>	<i>x</i>	<i>y</i>
	H12		$\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$	$\pm 0,05$	H7	max.	min.			$\begin{matrix} 0 \\ -0,3 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,3 \end{matrix}$	min.	min.	$\begin{matrix} +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -0,1 \end{matrix}$	$\pm 0,1$		$\begin{matrix} +0,15 \\ 0 \end{matrix}$	$\pm 0,1$
40	16,10	44,45	44,70	56,25	63,55	72,30	17	19,00	35	15,90	M16	18,50	68,40	32	42,50	8,20	1,20	1,00	1	22,80	25,00	19,10	11,10	0,12	3,75	3,20
45	19,30	57,15	57,40	75,25	82,55	91,35	21	23,40	35	15,90	M20	24,00	82,70	40	52,50	10,00	2,00	1,20	1	29,10	31,30	19,10	11,10	0,12	3,75	3,20
50	25,70	69,85	70,10	91,25	97,50	107,25	25	28,00	35	15,90	M24	30,00	101,75	47	61,50	11,50	2,50	1,50	1	35,50	37,70	19,10	11,10	0,20	3,75	3,20

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 7388-1:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0eed3707-b08e-408d-846b-a91b73b2f795/iso-7388-1-1983>

- 1) Gorge de dégagement pour rectification laissée à l'initiative du fabricant.
- 2) D_1 : Diamètre de base définissant le plan de jauge.
- 3) Pour des exigences particulières, prendre les valeurs de D_3 indiquées dans le tableau ci-contre :
- 4) Raccordement cylindrique au diamètre D_2 : $D_1 < D_2 < D_1 + 0,05$
- 5) Deux exécutions de l'entrée du chambrage sont possibles, limitées par le diamètre d_4 :
 - arrondi de rayon R_1 ;
 - chanfrein à 30°.

N°	40	45	50
$D_{3 \max}$	50	63	80

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7388-1:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0eed3707-b08e-408d-846b-a91b73b2f795/iso-7388-1-1983>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7388-1:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0eed3707-b08e-408d-846b-a91b73b2f795/iso-7388-1-1983>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7388-1:1983

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0eed3707-b08e-408d-846b-a91b73b2f795/iso-7388-1-1983>