



Publié 1984-12-15

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

ADDITIF 1 : Tolérances de conicité

Tool shanks taper rate 7/24 for automatic tool changer — Part 1 : Shanks Nos. 40, 45 and 50 — Dimensions
ADDENDUM 1 : Conicity tolerances

L'additif 1 à l'ISO 7388/1-1983 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 Objet et domaine d'application

Le présent additif fixe la qualité de tolérances de conicité des cônes nos 40, 45 et 50.

[ISO 7388-1:1983/Add 1:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9b5bf403-8bcb-4049-b86f-9a156e127f27/iso-7388-1-1983-add-1-1984)

2 Référence

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9b5bf403-8bcb-4049-b86f-9a156e127f27/iso-7388-1-1983-add-1-1984>

ISO 1947, *Système de tolérances de conicité pour pièces coniques de conicité C = 1:3 à 1:500 et de longueur 6 à 630 mm.*

3 Tolérances de conicité

Les valeurs doivent être celles de la qualité AT4 indiquées dans le chapitre 8 de l'ISO 1947.

Elles doivent être entièrement positives.

CDU 621.9-229.2

Réf. n° : ISO 7388/1-1983/Add. 1-1984 (F)

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

© Organisation internationale de normalisation, 1984 •

Imprimé en Suisse

Prix basé sur 1 page

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7388-1:1983/Add 1:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9b5bf403-8bcb-4049-b86f-9a156e127f27/iso-7388-1-1983-add-1-1984)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/9b5bf403-8bcb-4049-b86f-9a156e127f27/iso-7388-1-1983-add-1-1984>