

NORME  
INTERNATIONALE

**ISO**  
**3338-3**

Première édition  
1996-12-15

---

---

**Queues cylindriques d'outils à fraiser —**

**Partie 3:**

Caractéristiques dimensionnelles des queues  
filetées  
*(standards.iteh.ai)*

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1996-12-15/iso-3338-3>  
*ISO 3338-3:1996*  
*Cylindrical shanks for milling cutters —*  
*Part 3: Dimensional characteristics of threaded shanks*



Numéro de référence  
ISO 3338-3:1996(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 3338-3 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 2, *Forets, alésoirs, fraises et équipements de machines à fraiser*.

L'ISO 3338 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Queues cylindriques d'outils à fraiser*:

- *Partie 1: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques lisses*
- *Partie 2: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat*
- *Partie 3: Caractéristiques dimensionnelles des queues filetéés*

© ISO 1996

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation  
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

# Queues cylindriques d'outils à fraiser —

## Partie 3:

### Caractéristiques dimensionnelles des queues filetées

#### 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 3338 prescrit les dimensions des queues filetées d'outils à fraiser (de diamètres 6 mm à 32 mm).

Les dimensions des queues cylindriques lisses et des queues cylindriques à méplat font l'objet de l'ISO 3338-1 et de l'ISO 3338-2, respectivement.

[ISO 3338-3:1996](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/57219402-04ed-4f4b-89d9-8dee900b1063/iso-3338-3-1996)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/57219402-04ed-4f4b-89d9-8dee900b1063/iso-3338-3-1996>

#### 2 Références normatives

Les normes suivantes contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de l'ISO 3338. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente partie de l'ISO 3338 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des normes indiquées ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

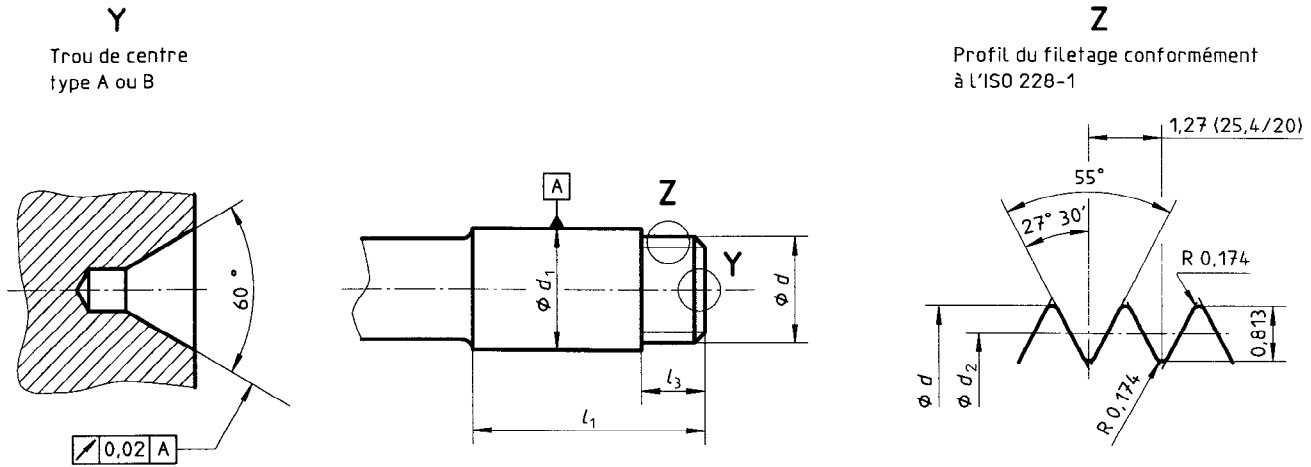
ISO 228-1:1994, *Filetages de tuyauterie pour raccordement sans étanchéité dans le filet — Partie 1: Dimensions, tolérances et désignation.*

ISO 866:1975, *Forets à centrer pour centres sans chanfrein de protection — Type A.*

ISO 2540:1973, *Forets à centrer pour centres avec chanfrein de protection — Type B.*

#### 3 Dimensions

Voir figure 1 et tableau 1.



NOTE — La tolérance de battement entre le trou de centre et l'axe de la queue est destinée à assurer un centrage correct de la fraise dans le mandrin, sous réserve que celui-ci ait une précision suffisante. Le mandrin n'est pas normalisé.

Figure 1

Tableau 1  
iTeh STANDARD PREVIEW

Dimensions en millimètres

$d_1$ h8	$d$	$d_2$	$l_1$	$l_3$	Trou de centre <sup>1)</sup>
6 <sup>2)</sup>	5,9	5,087	36	+2 0	A 1,6/4 <sup>3)</sup> ou B 1,6/6,3
10	9,9	9,087	40	0 -0,1	
12 <sup>2)</sup>	11,9	11,087	45		
16	15,9	15,087	48		
20	19,9	19,087	50	0 -0,15	A 2,5/6,3 ou B 2,5/10
25	24,9	24,087	56		
32 <sup>2)</sup>	31,9	31,087	60		

1) Conformément à l'ISO 866 ou à l'ISO 2540.

2) Par dérogation à l'ISO 237:1975, Outils tournants à queue cylindrique — Diamètres des queues et dimensions des carrés d'entraînement.

3) Pour la queue de diamètre 6 mm, la longueur du trou de centre de Ø 1,6 mm doit être réduite afin d'obtenir un diamètre de cône égal à 2,5 mm (au lieu de 3,35 mm dans l'ISO 866).

Page blanche

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

ISO 3338-3:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/57219402-04ed-4f4b-89d9-8dee900b1063/iso-3338-3-1996>

Page blanche

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

ISO 3338-3:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/57219402-04ed-4f4b-89d9-8dee900b1063/iso-3338-3-1996>

Page blanche

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

ISO 3338-3:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/57219402-04ed-4f4b-89d9-8dee900b1063/iso-3338-3-1996>

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

ISO 3338-3:1996

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/57219402-04ed-4f4b-89d9-8dee900b1063/iso-3338-3-1996>

---

---

**ICS 25.100.20**

**Descripteurs:** outil, outil de coupe, fraise mécanique, queue d'outil, pièce fileté, queue cylindrique, spécification de forme, dimension.

Prix basé sur 2 pages

---

---