
Porte-outil à queue cylindrique —

Partie 4:

Porte-outil axial de type C

Tool holders with cylindrical shank —

Part 4: Type C with rectangular axial seat

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10889-4:1997](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bfa00db1-de0e-42c9-8620-b717fb2e806e/iso-10889-4-1997)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bfa00db1-de0e-42c9-8620-b717fb2e806e/iso-10889-4-1997>



Petit outillage.

L'ISO 10889 comprend les parties suivantes présentées sous le titre général *Porte-outil à queue cylindrique*:

- *Partie 1: Queue cylindrique, alésage de réception — Conditions techniques de livraison*
- *Partie 2: Porte-outil de type A de conceptions spéciales*
- *Partie 3: Porte-outil radial de type B*
- *Partie 4: Porte-outil axial de type C*
- *Partie 5: Porte-outil de type D comportant plusieurs logements*
- *Partie 6: Porte-outil de type E pour outils à queue cylindrique*
- *Partie 7: Porte-outil de type F pour outils à queue conique*
- *Partie 8: Accessoires, type Z*

© ISO 1997

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
Internet central@iso.ch

X.400 c=ch; a=400net; p=iso; o=isocs; s=central

Avant-propos
Imprimé en Suisse

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comité 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,

Porte-outil à queue cylindrique —

Partie 4:

Porte-outil axial de type C

1 Domaine d'application

L'ISO 10889 est applicable aux porte-outil à queue cylindrique pour machines-outils à outils non rotatifs, en particulier les machines de tournage.

La présente partie de l'ISO 10889 prescrit les dimensions et spécifie la désignation et les conditions techniques de livraison complémentaires des porte-outil axiaux de types C1 à C4, à queue cylindrique conforme à l'ISO 10889-1. Pour les porte-outil axiaux non normalisés, tels que par exemple ceux représentés sur les dessins, il est recommandé d'appliquer les spécifications correspondantes de la présente partie de l'ISO 10889.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

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 10889. 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 10889 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 2768-1:1989, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles.*

ISO 10889-1:1997, *Porte-outil à queue cylindrique — Partie 1: Queue cylindrique, alésage de réception — Conditions techniques de livraison.*

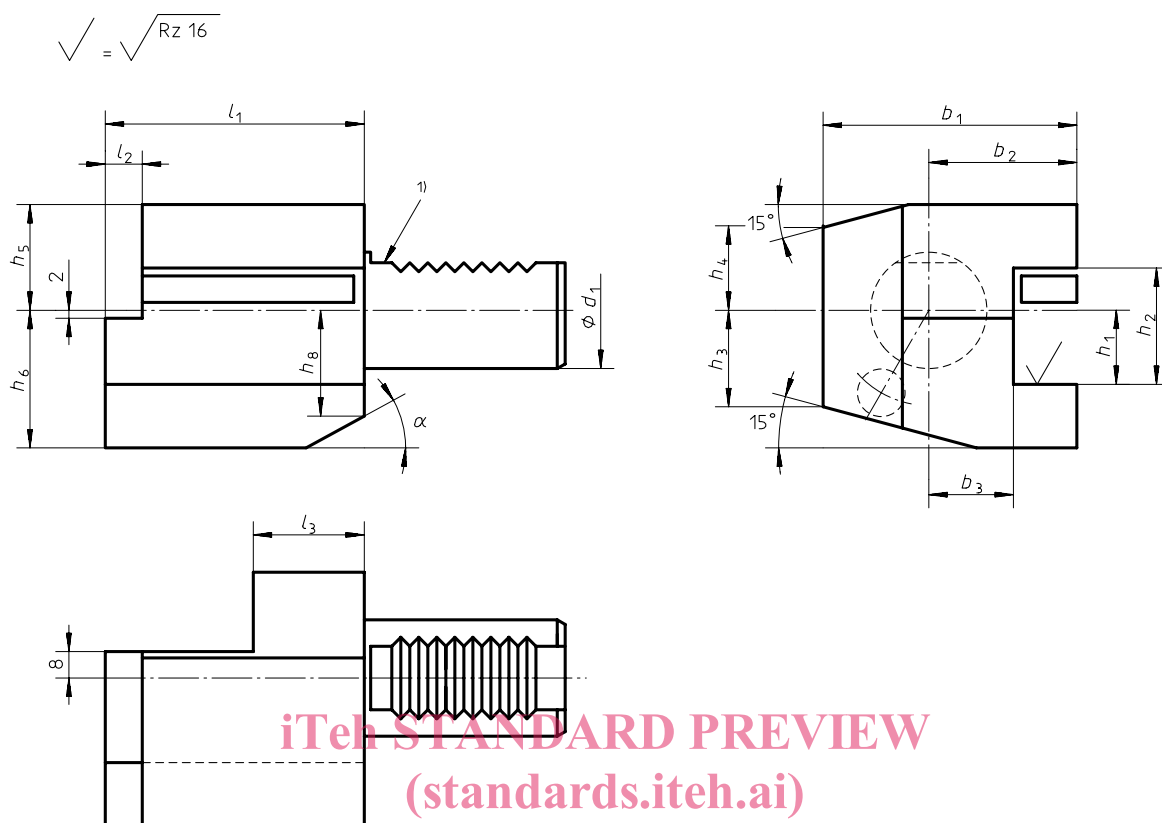
3 Dimensions

Voir figures 1 à 4 et tableau 1.

Les détails non spécifiés doivent être choisis de façon appropriée.

Tolérances générales: ISO 2768-1 - mB

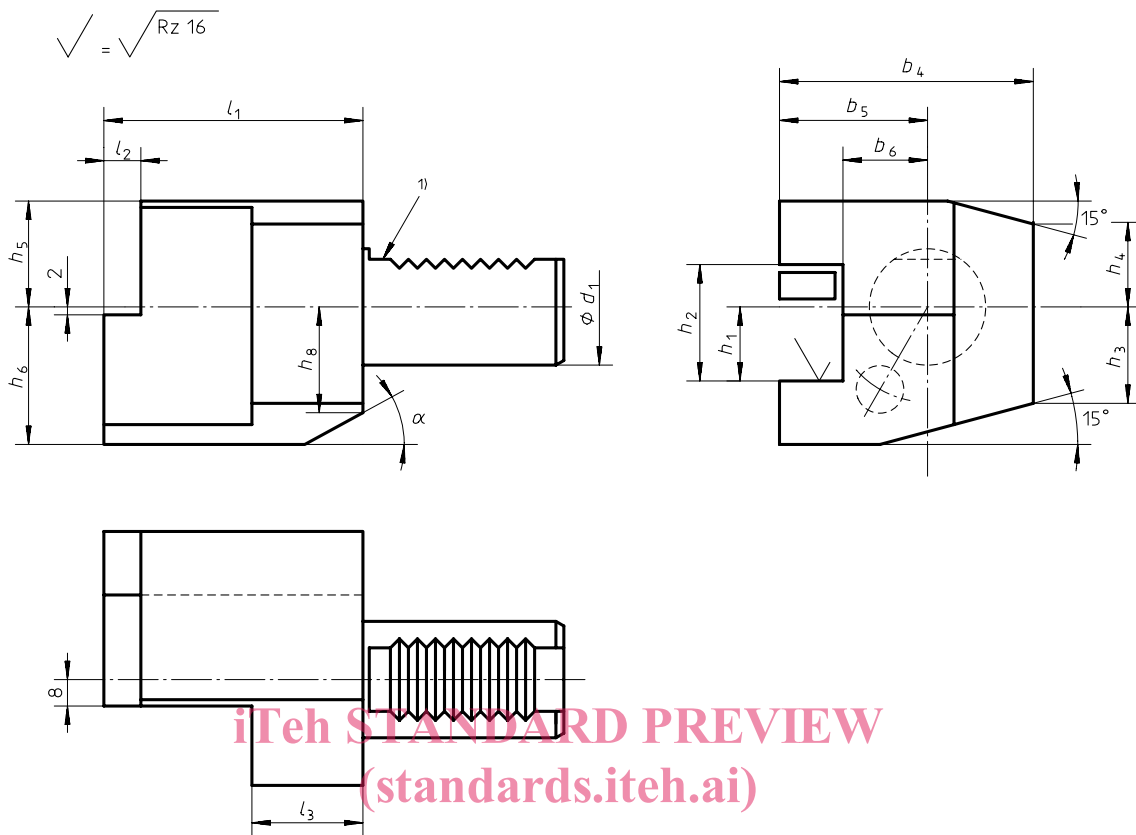
Dimensions en millimètres,
rugosité de surface en micromètres



- 1) Queue cylindrique conformément à l'ISO 10889-1. [ISO 10889-4:1997
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bfa00db1-de0e-42c9-8620-b717fb2e806e/iso-10889-4-1997](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bfa00db1-de0e-42c9-8620-b717fb2e806e/iso-10889-4-1997)

Figure 1 — Porte-outil de type C1, à droite

Dimensions en millimètres,
rugosité de surface en micromètres

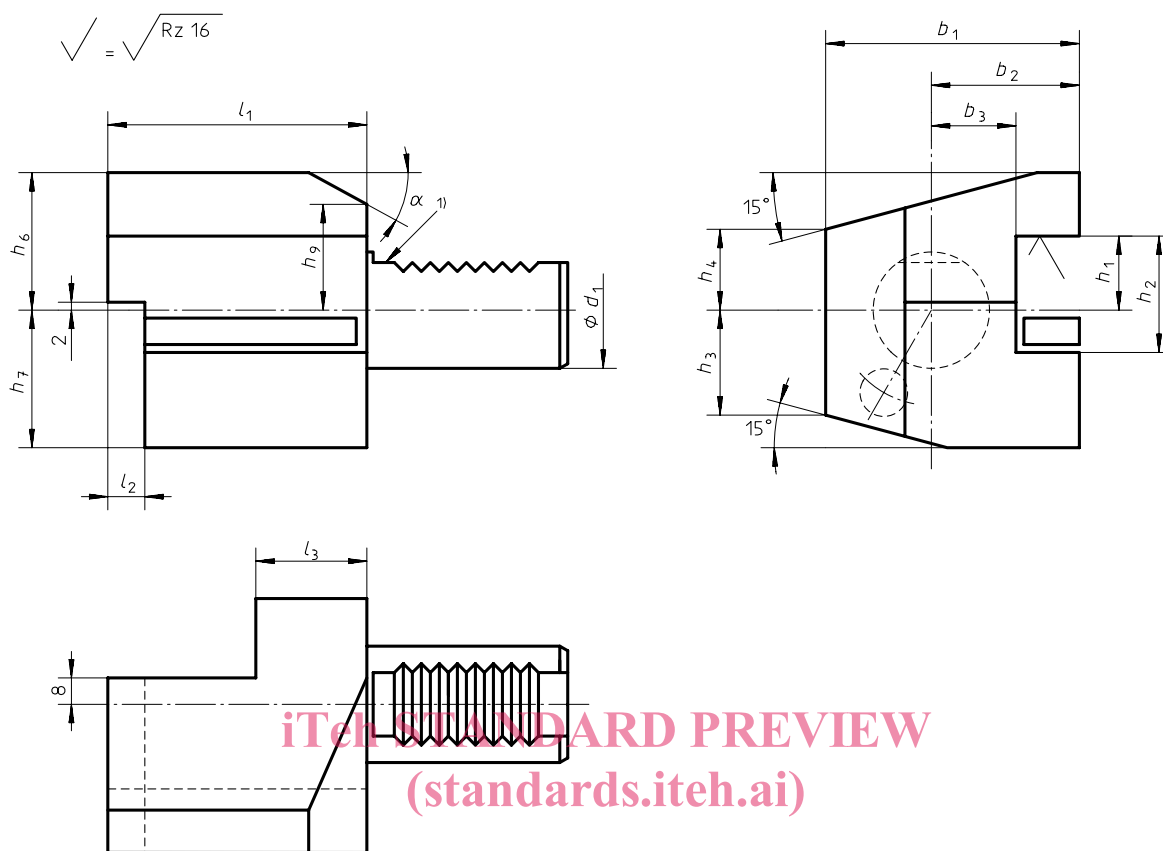


ISO 10889-4:1997

1) Queue cylindrique conformément à l'ISO 10889-1.
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bfa00db1-de0e-42c9-8620-b717fb2e806e/iso-10889-4-1997>

Figure 2 — Porte-outil de type C2, à gauche

Dimensions en millimètres,
rugosité de surface en micromètres

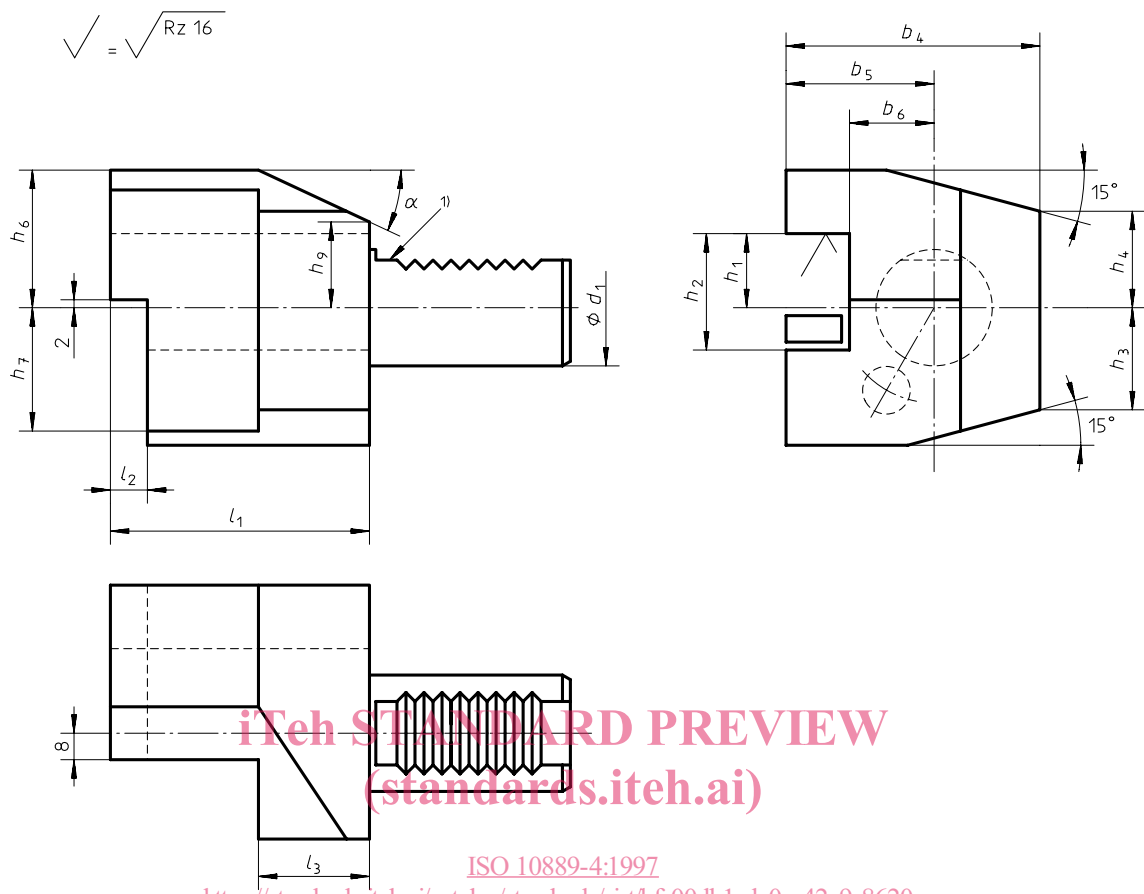


ISO 10889-4:1997

<http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bfa00db1-de0e-42c9-8620-b717fb2e806e/iso-10889-4-1997>

Figure 3 — Porte-outil de type C3 «renversé», à droite

Dimensions en millimètres,
rugosité de surface en micromètres



ISO 10889-4:1997
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bfa00db1-de0e-42c9-8620-b717fb2e806e/iso-10889-4-1997>

1) Queue cylindrique conformément à l'ISO 10889-1.

Figure 4 — Porte-outil de type C4 «renversé», à gauche

Tableau 1

Dimensions en millimètres

d_1	b_1	b_2	b_3 $+0,3$ 0	b_4	b_5	b_6 $+0,3$ 0	h_1 0 $-0,1$	h_2 max.	h_3	h_4	h_5	h_6	h_7	h_8	h_9	l_1	l_2	l_3	α
	Types C1 et C3			Types C2 et C4															
16	43	24	13	43	24	13	12	17	15	15	20	22	20	19	19	44	5	20	30°
20	52	27	13	—	—	—	16	22	19	19	25	30	25	23	23	55	7	30	30°
	65	40	26	65	40	26										50	—		
25	58	33	19	58	33	29	16	22	22,5	22,5	25	30	25	25	25	55	7	20	30°
30	70	35	17	76	41	23	20	29	26	22	28	38	35	30	28	70	10	30	25°
40	85	42,5	21	90	47,5	25,5	25	34	35	30	32,5	48	42,5	—	—	85	12,5	30	—
50	100	50	26	105	55	30,5	32	41	42	35	35	60	50	—	—	100	16	40	—
60	125	62,5	33	125	62,5	33	32	41	46	42,5	42,5	62,5	62,5	—	—	125	16	40	—
80	160	80	42	160	78	42	40	53	60	55	55	80	80	—	—	160	20	40	—

4 Tolérances géométriques

Voir figure 5.

Dimensions en millimètres

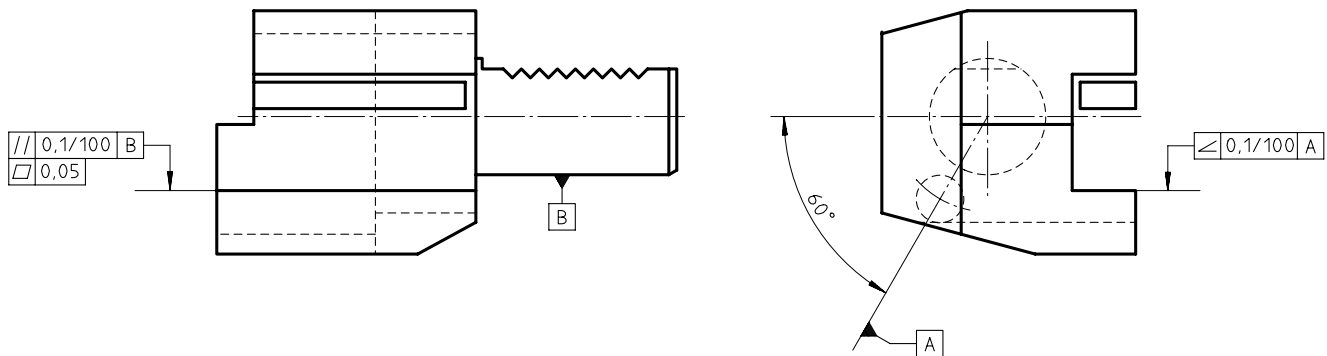


Figure 5 — Tolérances géométriques

5 Désignation

Un porte-outil axial de type C conforme à la présente partie de l'ISO 10889 doit être désigné par

- «Porte-outil»;
- la référence de la présente partie de l'ISO 10889, c'est-à-dire ISO 10889-4;
- son type (parmi C1 à C4);
- son diamètre nominal, d_1 , en millimètres;
- sa hauteur nominale, h_1 , en millimètres;
- sa longueur nominale, l_1 , en millimètres, seulement si $d_1 = 20$ mm.

EXEMPLES

Un porte-outil axial de type C1 de diamètre nominale $d_1 = 60$ mm et de hauteur nominale $h_1 = 32$ mm est désigné comme suit:

Porte-outil ISO 10889-4 - C1 - 60 × 32

Un porte-outil axial de type C1 de diamètre nominale $d_1 = 20$ mm, de hauteur nominale $h_1 = 16$ mm et de longueur nominale $l_1 = 55$ mm est désigné comme suit:

Porte-outil ISO 10889-4 - C1 - 20 × 16 × 55

6 Conditions techniques de livraison

En complément aux spécifications de l'ISO 10889-1, les conditions suivantes s'appliquent.

6.1 Fabrication

Les porte-outil axiaux sont équipés d'une sortie pour le refroidissement à orientation réglable. La conception est laissée à l'initiative du fabricant, par exemple embout sphérique.

L'outil doit pouvoir être réglé dans le porte-outil dans une direction perpendiculaire au logement de l'outil; la conception est laissée à l'initiative du fabricant.

Il doit être possible de faire varier la dimension h_1 de la valeur indiquée dans le tableau 1 jusqu'à la valeur immédiatement inférieure donnée dans le tableau 2. La conception est laissée à l'initiative du fabricant.

Tableau 2

Dimensions en millimètres

d_1	16	20	25	30	40	50	60	80
h_1	10	12	12	16	20	25	25	32

Les porte-outil peuvent aussi avoir une surface de contact trempée. Dans ce cas, la désignation doit l'indiquer (H pour surface de contact trempée).

Par exemple, un porte-outil axial de type C1, de diamètre nominal $d_1 = 40$ mm, de hauteur nominale $h_1 = 20$ mm et à surface de contact trempée est désigné comme suit:

Porte-outil ISO 10889-4 - C1 - 40 × 20 H

6.2 Limite de fourniture

Les éléments nécessaires à la fixation de l'outil sont livrés avec le porte-outil; la conception des éléments de fixation est laissée à l'initiative du fabricant.

iTech STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bfa00db1-de0e-42c9-8620-b717fb2e806e/iso-10889-4-1997>