
NORME INTERNATIONALE **ISO** 4202



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

Douilles de réduction au cône extérieur 7/24 pour outils à queue cône Morse

Reduction sleeves with external 7/24 taper for tools with Morse taper shanks

Première édition — 1976-12-15

CDU 621.9.06-229.2

Réf. n° : ISO 4202-1976 (F)

Descripteurs : outil, queue cône Morse, douille porte-outil, douille de réduction, dimension.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration des Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques 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 4202 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumise aux Comités Membres en décembre 1975.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Suède
Allemagne	Israël	Suisse
Australie	Italie	Tchécoslovaquie
Autriche	Japon	Turquie
Belgique	Mexique	U.R.S.S.
Espagne	Pologne	Yougoslavie
France	Roumanie	
Hongrie	Royaume-Uni	

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

Douilles de réduction au cône extérieur 7/24 pour outils à queue cône Morse

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions des douilles de réduction au cône extérieur 7/24 (nos 30, 40, 50 et 60) pour outils à queue cône Morse (nos 1 à 6). Les douilles au cône extérieur 7/24 n° 45 feront l'objet d'un additif ultérieur.

Toutes ces douilles permettent l'entraînement d'outils à queue cône Morse à tenon; certaines d'entre elles permettent également l'entraînement d'outils à queue cône Morse à trou taraudé :

- par vis intérieure pour les douilles 30 × 1 – 40 × 1 – 40 × 2 – 50 × 2 – 50 × 3 – 50 × 4 – 60 × 3 – 60 × 4 – 60 × 5;

- en utilisant la tige de rappel pour les douilles 30 × 1 – 30 × 2 – 40 × 1 – 40 × 2 – 40 × 3 – 50 × 2 – 50 × 3 – 50 × 4 – 50 × 5 – 60 × 3 – 60 × 4 – 60 × 5 – 60 × 6.

Les cônes Morse sont conformes à l'ISO 296, les cônes à conicité 7/24 à l'ISO 297 et à l'ISO 2583.

2 RÉFÉRENCES

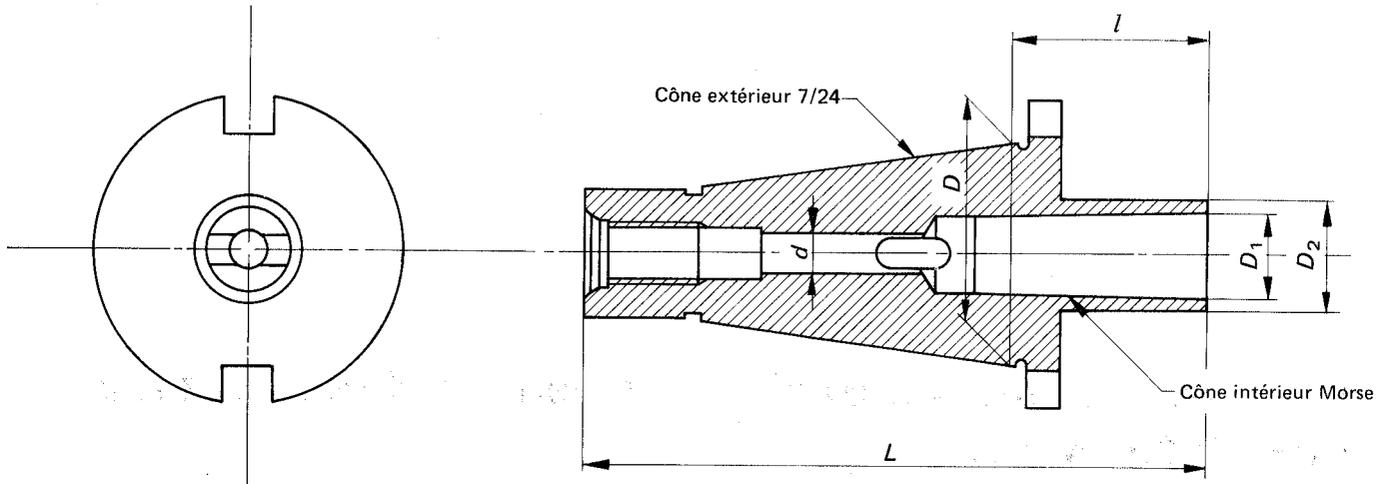
ISO 296, *Machines-outils – Cônes pour emmanchements d'outils à faible conicité.*

ISO 297, *Cônes pour emmanchements d'outils à conicité 7/24.*¹⁾

ISO 2583, *Queues d'outils et d'équipements aux cônes à conicité 7/24 – Dimensions de la collerette.*

1) Actuellement au stade de projet. (Révision de l'ISO/R 297-1963 et des additifs 1, 2 et 3.)

3 DIMENSIONS



NOTE — L'illustration est schématique et n'est pas destinée à figurer des détails d'exécution.

Dimensions en millimètres

Désignation		D	D ₁	D ₂	d	l max. ≈	L max.
Cône exté- rieur 7/24	Cône inté- rieur Morse						
30	1	31,750	12,065	25	6,2	50	118
	2		17,780	32	10,3	50	118
	3		23,825	40	12,5	70	138
40	1	44,450	12,065	25	6,2	50	143
	2		17,780	32	10,3	50	143
	3		23,825	40	12,5	65	158
	4		31,267	48	17,0	95	188
50	2	69,850	17,780	32	10,3	60	187
	3		23,825	40	12,5	65	192
	4		31,267	48	17,0	70	197
	5		44,399	63	21,0	105	232
60	3	107,950	23,825	40	12,5	70	277
	4		31,267	48	17,0	70	277
	5		44,399	63	21,0	70	277
	6		63,348	80	25,0	100	307