
**Pincés de serrage avec angle de réglage
de 8° pour queues d'outil — Pincés,
écrous de serrage et dimensions
d'assemblage**

*Collets with 8° setting angle for tool shanks — Collets, nuts and fitting
dimensions*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 15488:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f8d6782b-e363-4b40-8e4a-1d8ccdbedad5/iso-15488-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f8d6782b-e363-4b40-8e4a-1d8ccdbedad5/iso-15488-2003>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 15488:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f8d6782b-e363-4b40-8e4a-1d8ccdbedad5/iso-15488-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f8d6782b-e363-4b40-8e4a-1d8ccdbedad5/iso-15488-2003>

© ISO 2003

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Dimensions	1
3.1 Généralités	1
3.2 Pinces	2
3.3 Mandrins	4
3.4 Écrous de serrage	5
3.5 Tolérances de battement de la pince	6
4 Matériau	7
4.1 Pince	7
4.2 Écrou de serrage	7
5 Exigences de fabrication	7
5.1 Pince	7
5.2 Mandrin	7
5.3 Écrou de serrage	7
6 Désignation	8
6.1 Pince	8
6.2 Mandrin	8
6.3 Écrou de serrage	8
6.4 Pige d'essai	9
7 Marquage	9
8 Ensemble monté	9
Annexe A (normative) Tolérances de conicité AT3 et AT4	11

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 15488 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 15488:1996), dont elle constitue une révision technique. En particulier, dans le Tableau 3, les valeurs de d_{10} , pour les dimensions nominales 25 mm et 32 mm, et les valeurs de l_{10} , pour les dimensions nominales 25 mm, 32 mm et 40 mm, ont été modifiées; quant à la Figure 5, elle a été modifiée pour une meilleure compréhension.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 15488:2003

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/si/8d6782b-e363-4b40-8e4a-1d8ccdbedad5/iso-15488-2003>

Pinces de serrage avec angle de réglage de 8° pour queues d'outil — Pinces, écrous de serrage et dimensions d'assemblage

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions, les matériaux et les exigences de fabrication ainsi que la désignation des pinces (de forme A ou de forme B) pour outils à queue cylindrique lisse, les mandrins à pince correspondants et les écrous de serrage de ces mandrins. Les dispositifs de serrage non normalisés, tels que par exemple ceux représentés sur les dessins, peuvent faire l'objet d'un accord client-fournisseur.

La forme A s'applique au fraisage et aux autres applications qui nécessitent un alésage trempé, et pour lesquelles une capacité de serrage h10 est suffisante.

La forme B s'applique aux applications générales qui nécessitent une capacité de serrage plus large.

iTeh STANDARD PREVIEW

2 Références normatives (standards.iteh.ai)

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

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

3 Dimensions

3.1 Généralités

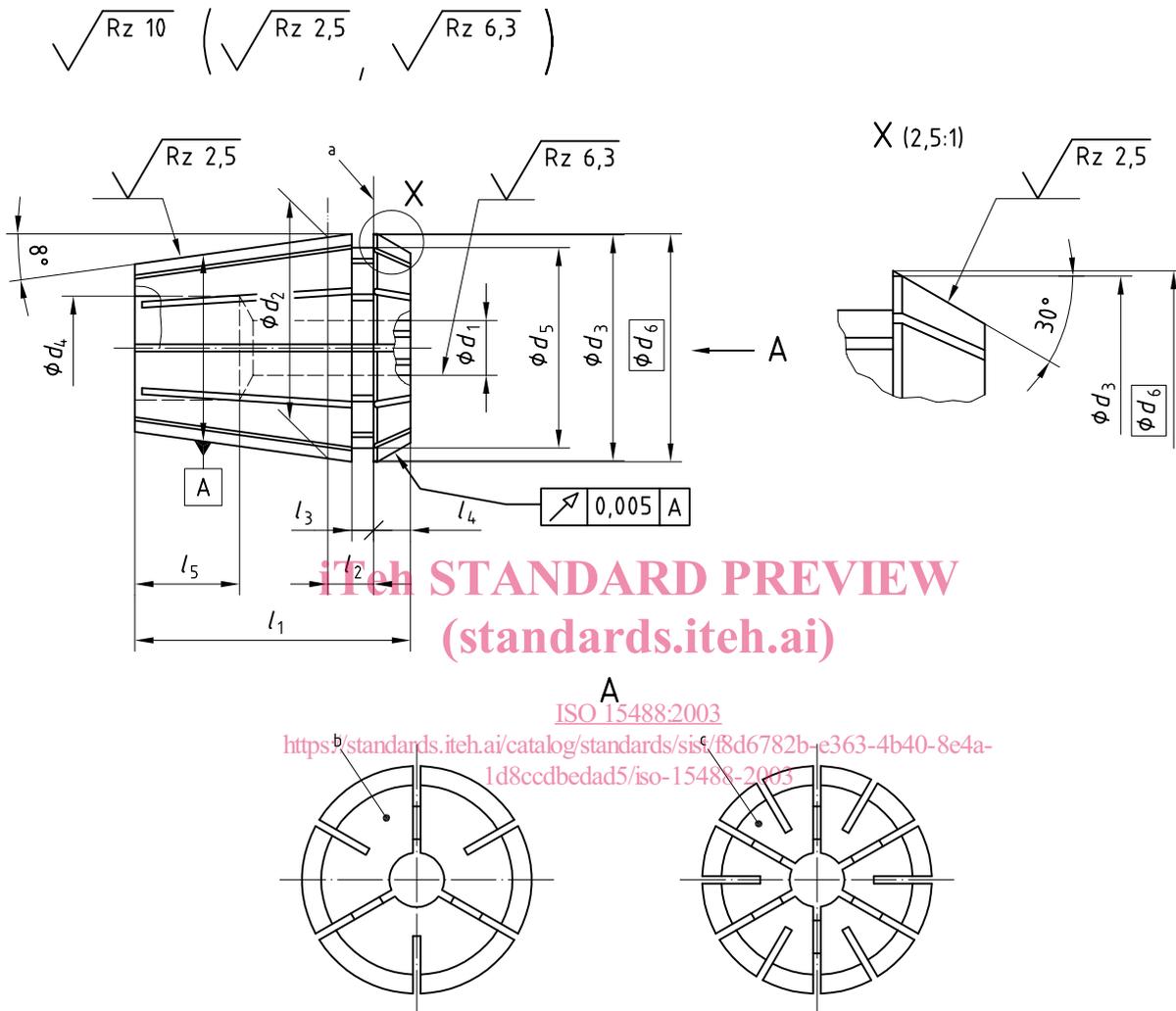
Il n'est pas nécessaire que les pinces, mandrins à pinces et écrous de serrage correspondent aux Figures 1 à 3; seules les dimensions indiquées doivent être respectées.

Tolérances générales: ISO 2768-m

3.2 Pinces

Voir Figure 1 et Tableau 1.

Tolérances en millimètres,
valeurs de rugosité de surface en micromètres



STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 15488:2003

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sis/f8d6782b-e363-4b40-8e4a-1d8ccdbedad5/iso-15488-2003>

- a Zone de référence.
- b Forme A, 6 à 8 fentes.
- c Forme B, 12 à 12 fentes.

Figure 1 — Pinces de forme A et de forme B

Tableau 1 — Dimensions des pinces

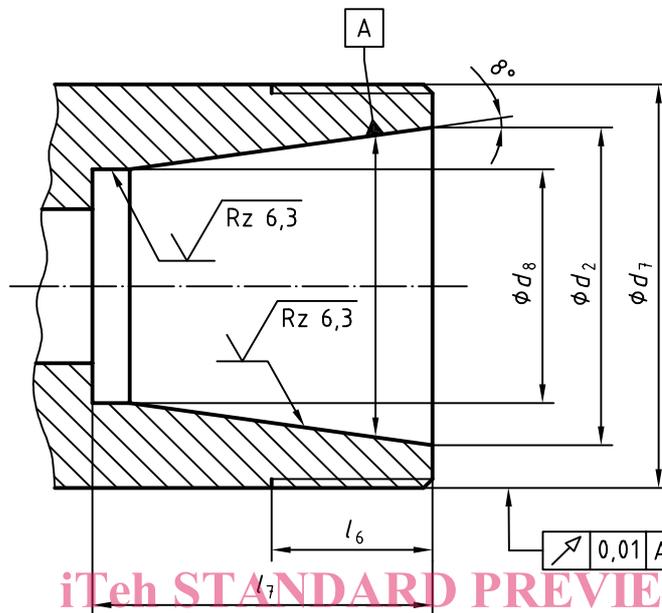
Dimension nominale	d_1 H7		d_2	d_3 $\begin{matrix} 0 \\ -0,2 \end{matrix}$		d_4		d_5	d_6		l_1 max.	l_2		l_3	l_4 $\pm 0,2$	l_5 min.		
	Forme A ^a	Forme B ^b		Forme		Forme			Forme			Forme						
				de (inclus)	à (inclus)	A	B		A	B		A	B					
11	1	<3	1	2,5	11,3	11,5	5	9,5	11,6	11,7	18	2	3,8	2	2	9		
	3	6	3	7														
16	1	<5	1	4	16,74	17	7	13,8	17,1	17,25	27,5	2,3	6,26	2,3	2,7	4	9	
	5	10	5	10														
20	1	<7	1	6	20,74	21	9	17,4	21,1	21,3	31,5	2,4	6,36	2,4	2,8	12	—	
	7	13	7	13														
25	1	<8	2	7	25,74	26	10	22	26,1	26,3	34	2,5	6,66	2,5	3,1	5	13	—
	8	16	8	16														
32	2	<8	3	7	32,74	33	12	29,2	33,1	33,35	40	2,7	7,16	2,7	3,6	5,5	15	—
	8	20	8	20														
40	3	<9	4	8	40,74	41	14	36,2	41,1	41,4	46	3,5	7,66	3,5	4,1	7	18	—
	9	26	9	26														

a Capacité de serrage h10.
 b Capacité de serrage $\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$.
 Pour dimension nominale de 16 à 40, capacité de serrage $\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$ ou $\begin{matrix} 0 \\ -0,5 \end{matrix}$ sur accord.

3.3 Mandrins

Voir Figure 2 et Tableau 2.

Tolérances en millimètres,
valeurs de rugosité de surface en micromètres



STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Figure 2 — Mandrin de forme C

ISO 15488:2003

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f8d6782b-e363-4b40-8e4a-1d8ccdbedad5/iso-15488-2003>

Tableau 2 — Dimensions du mandrin

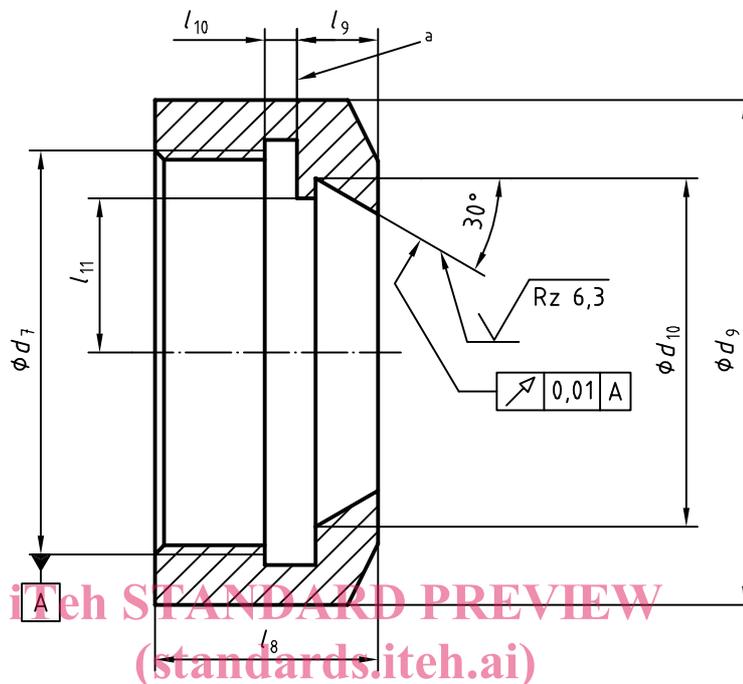
Dimensions en millimètres

Dimension nominale	11	16	20	25	32	40
d_2 ± 0,05	11	16	20	25	32	40
d_7 6g	M14 × 0,75	M22 × 1,5	M25 × 1,5	M32 × 1,5	M40 × 1,5	M50 × 1,5
d_8 $\begin{matrix} +0,5 \\ 0 \end{matrix}$	7,5	10,5	13,5	18	23,5	30,5
l_6 min.	10	13	13,5	14	16	17
l_7 min. (Forme A ou B)	17	22	26,5	29	34	38

3.4 Écrous de serrage

Voir Figure 3 et Tableau 3.

Tolérances en millimètres,
valeurs de rugosité de surface en micromètres



a Zone de référence.

ISO 15488:2003

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/f8d6782b-e363-4b40-8e4a-1a0ccbcad510-15488-2003>

Figure 3 — Écrou de serrage de forme D

Tableau 3 — Dimensions des écrous de serrage

Dimensions en millimètres

Dimension nominale	d_7 6H	d_9	d_{10}	l_8	l_9	l_{10} 0 -0,2	l_{11} max.
11	M14 × 0,75	19	12,1	11,3	3,1	1	5
16	M22 × 1,5	32	17,71	17,5	4,7	1,1	7,2
20	M25 × 1,5	35	21,76	19	5,5	1,2	9,2
25	M32 × 1,5	42	26,64	20	5,7	1,3	11,5
32	M40 × 1,5	50	33,57	22,5	6,2	1,6	14,9
40	M50 × 1,5	63	41,86	25,5	7,7	2,1	18,5