
Porte-outil à queue cylindrique —

Partie 6:

**Porte-outil de type E pour outils à queue
cylindrique**

*Tool holders with cylindrical shank —
Part 6: Type E with cylindrical seat*
(standards.iteh.ai)

[ISO 10889-6:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba8bbf94-efc6-4483-8612-0589a5e8174b/iso-10889-6-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba8bbf94-efc6-4483-8612-0589a5e8174b/iso-10889-6-2004>



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 10889-6:2004](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba8bbf94-efc6-4483-8612-0589a5e8174b/iso-10889-6-2004)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba8bbf94-efc6-4483-8612-0589a5e8174b/iso-10889-6-2004>

© ISO 2004

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

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 10889-6 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 10889-6:1997), dont le Tableau 3 a fait l'objet d'une révision technique.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba8bb94-ef6-4483-8612-0589a5e8174b/iso-10889-6-2004>

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*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10889-6:2004](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba8bbf94-efc6-4483-8612-0589a5e8174b/iso-10889-6-2004>

Porte-outil à queue cylindrique —

Partie 6:

Porte-outil de type E pour outils à queue cylindrique

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 spécifie les dimensions, la désignation et les conditions techniques de livraison complémentaires des porte-outil de types E1 à E4, pour outils à queue cylindrique; ces porte-outil ont une queue cylindrique conforme à l'ISO 10889-1. Pour les porte-outil 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

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

ISO 2768-2, *Tolérances générales — Partie 2: Tolérances géométriques pour éléments non affectés de tolérances individuelles*

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

ISO 10897, *Pinces de serrage pour mandrins à conicité 1:10 — Pinces, mandrins à pinces, écrous de serrage*

ISO 15488, *Pinces de serrage avec angle de réglage de 8 degrés pour queues d'outil — Pinces, écrous de serrage et dimensions d'assemblage*

3 Dimensions

3.1 Généralités

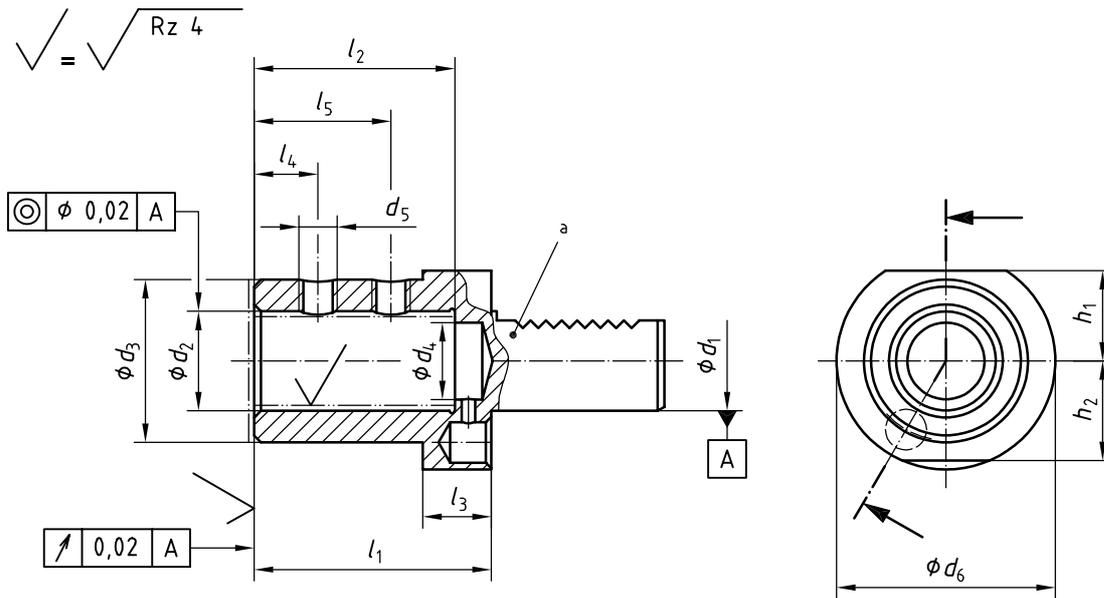
Les détails non spécifiés doivent être choisis de façon appropriée.

Tolérances générales: ISO 2768-mH

3.2 Porte-outil type E1

Voir Figure 1 et Tableau 1.

Dimensions en millimètres,
valeurs de rugosité de surface en micromètres



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

Figure 1 — Porte-outil de type E1 pour outils de perçage avec lubrification interne
(standards.iteh.ai)

ISO 10889-6:2004
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ba8bbf94-efc6-4483-8612-0589a5e8174b/iso-10889-6-2004>

Tableau 1 — Dimensions des porte-outil de type E1

Dimensions en millimètres

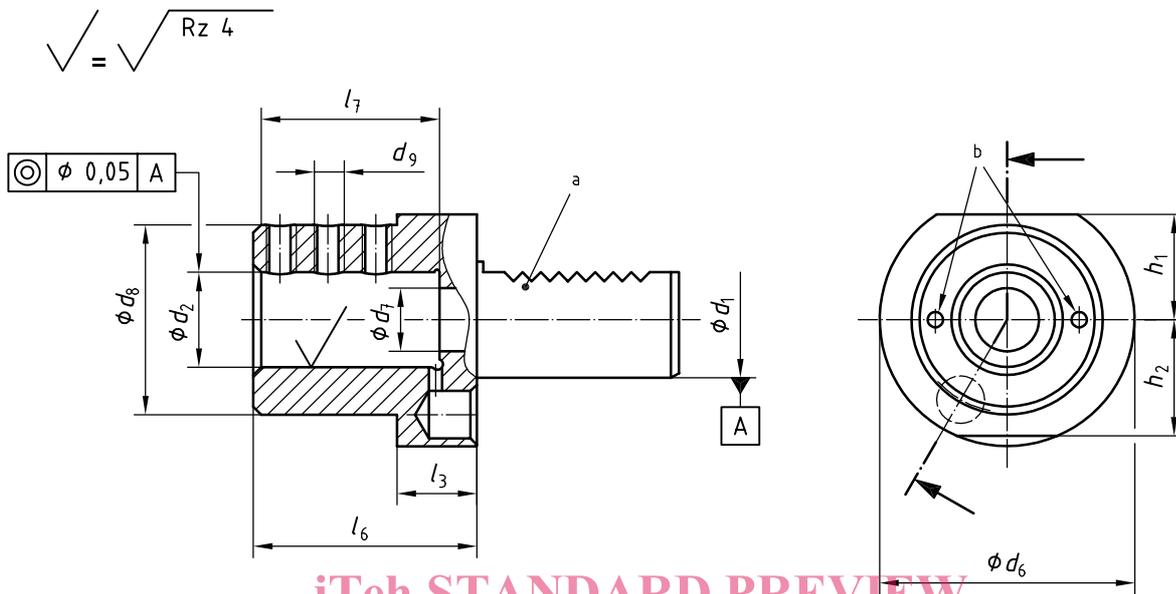
d_1	d_2	d_3	d_4^a	d_5	d_6	h_1	h_2	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5
	H6							$\begin{matrix} 0 \\ -0,2 \end{matrix}$				
20	20	40	12	M10 × 1	50	—	23	67	54	18	15	35
	25	45	17	M12 × 1				71	59		17	40
25	20	40	12	M10 × 1	58	25	25	67	54	18	15	35
	25	45	17	M12 × 1				71	59		17	40
30	20	40	12	M10 × 1	68	28	30	67	54	22	15	35
	25	45	17	M12 × 1				71	59		17	40
	32	52	24					75	63		17	44
40	20	40	12	M10 × 1	83	32,5	—	67	54	22	15	35
	25	45	17	M12 × 1				75	59		17	40
	32	52	24					75	63		17	44
	40	65	32	M16 × 1				90	73		22	50
50	20	40	12	M10 × 1	98	35	—	67	54	30	15	35
	25	45	17	M12 × 1				80	59		17	40
	32	52	24					80	63		17	44
	40	65	32	M16 × 1				90	73		22	50
	50	75	42					100	83		24	60
60	20	40	12	M10 × 1	123	42,5	—	80	54	30	15	35
	25	45	17	M12 × 1				80	59		17	40
	32	52	24					80	63		17	44
	40	65	32	M16 × 1				90	73		22	50
	50	75	42					100	83		24	60
80	20	40	12	M10 × 1	158	55	—	80	54	30	15	35
	25	45	17	M12 × 1				80	59		17	40
	32	52	24					80	63		17	44
	40	65	32	M16 × 1				90	73		22	50
	50	75	42					100	83		24	60

^a d_4 doit être percé avec pilote pour des raisons de fabrication.

3.3 Porte-outil de type E2

Voir Figure 2 et Tableau 2.

Dimensions en millimètres,
valeurs de rugosité de surface en micromètres



- a Queue cylindrique conformément à l'ISO 10889-1.
- b Alimentation extérieure en liquide de refroidissement (obturable).

ISO 10889-6:2004
Figure 2 — Porte-outil de type E2 pour outils de tournage à queue cylindrique
 0589a5e8174b/iso-10889-6-2004

Tableau 2 — Dimensions des porte-outil de type E2

Dimensions en millimètres

d_1	d_2 H7	d_6	d_7 min.	d_8	d_9^a	h_1	h_2	l_3	l_6	l_7
16	6	40	6,7	32	M6	18	18	13	44	34
	8				40					
	10									
	12									
	16									
20	8	50	9	40	M6	—	23	18	50	41
	10				50					
	12									
	16									
	20									
25										
25	8	58	10,5	40	M6	25	25	18	50	41
	10				58					
	12									
	16									
	20									
25										
30	8	68	16,5	55	M6	28	30	22	60	51
	10				55					
	12									
	16									
	20									
	25									
32										
40	12	83	20,5	55	M8	32,5	—	22	75	61
	16				83					
	20									
	25									
	32									
40										
50	16	98	25,5	68	M10	35	—	30	90	76
	20				98					
	25									
	32									
	40									
50										
60	16	123	40,5	68	M10	42,5	—	30	90	76
	20				98					
	25									
	32									
	40									
50										
80	20	158	40,5	68	M12	55	—	30	100	86
	25									
	32									
	40									
50										

^a Pour $d_1 = 20$ mm au moins deux trous de fixation filetés; pour les autres dimensions au moins trois trous de fixation filetés.