
Norme internationale 234/1

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

Limes et râpes — Partie 1 : Dimensions

Files and rasps — Part 1 : Dimensions

Première édition — 1983-12-15

ITh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 234-1:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f4707baf-16f9-4f27-9231-f6d712812b35/iso-234-1-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f4707baf-16f9-4f27-9231-f6d712812b35/iso-234-1-1983>

CDU 621.918.12.4

Réf. n° : ISO 234/1-1983 (F)

Descripteurs : outil, outil à main, lime, dimension, longueur, section transversale.

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 confiée aux comités techniques de l'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 234/1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumise aux comités membres en novembre 1982.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'
Allemagne, R.F.
Belgique
Brésil
Bulgarie
Canada
Chine
Égypte, Rép. arabe d'

Espagne
France
Hongrie
Inde
Israël
Italie
Mexique
Pays-Bas

[ISO 234-1:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f4707baf-16f9-4f27-9231-f6d712814939/iso-234-1-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f4707baf-16f9-4f27-9231-f6d712814939/iso-234-1-1983>

Pologne
Roumanie
Royaume-Uni
Suède
Suisse
Tchécoslovaquie
URSS

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Australie
Autriche

Cette Norme internationale annule et remplace la Norme internationale ISO 234-1975.

Limes et râpes — Partie 1 : Dimensions

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

0 Introduction

Comparée à la précédente édition de l'ISO 234, la présente partie de l'ISO 234 ne traite que les limes et râpes les plus fréquemment utilisées.

Les types de limes et râpes dont l'utilisation diminue, ou demandés par un nombre restreint de pays, n'ont pas été pris en considération afin de ne pas en favoriser le développement.

Les limes et râpes relevant de fabrication spéciale en ont été exclues (telles que les limes de précision et les limes à denture fraisée).

Le retaillage des limes et des râpes étant de moins en moins fréquent, des sections plus faibles ont été retenues afin de favoriser les économies de matière.

Les limes pour scies à chaîne ne sont pas traitées dans la présente partie de l'ISO 234, leur taille et leurs dimensions étant susceptibles de changer en fonction de l'évolution des scies à chaîne.

La présente partie de l'ISO 234 ne traite ni de la matière première, ni des dimensions de soie.

1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 234 fixe les longueurs et spécifie les sections transversales des limes et des râpes comprenant les quatre types d'outils suivants :

- a) limes d'atelier (deux tailles);
- b) limes à scies (une taille);
- c) limes plates à scies;
- d) râpes.

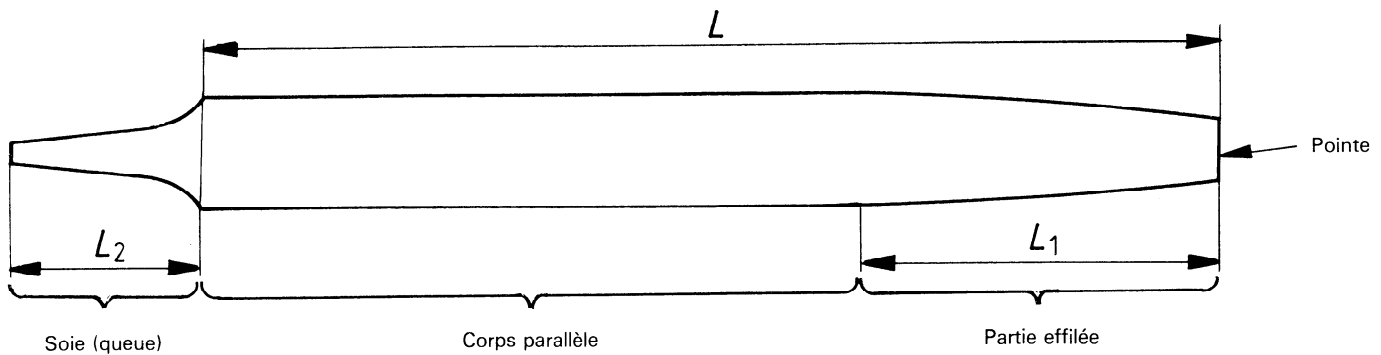
La terminologie utilisée pour chaque type de limes ou râpes correspond à des termes de métier.

Les dimensions sont données en millimètres, les valeurs correspondantes en inches figurent dans l'annexe pour une période de cinq ans à partir de la date d'approbation de la présente partie de l'ISO 234 par le Conseil de l'ISO.

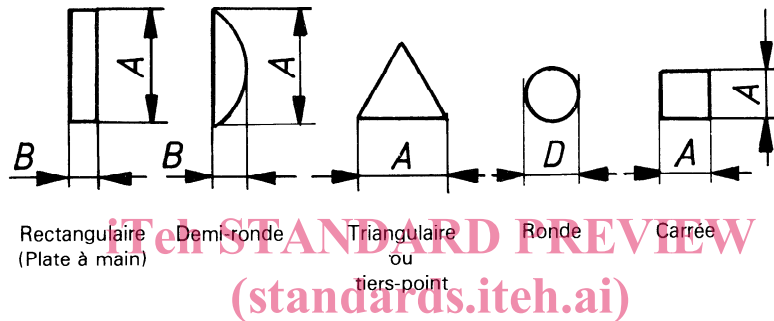
2 Référence

ISO 234/2 *Limes et râpes — Partie 2: Caractéristiques de taille.*

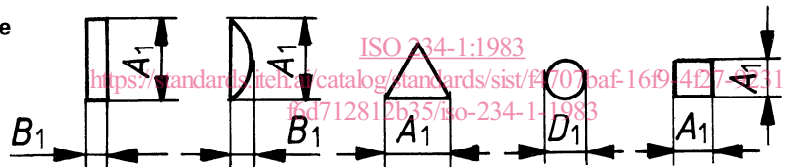
3 Terminologie et définitions



Section du corps



Section de la pointe



- L = longueur (soie exclue)
- A = largeur
- B = épaisseur
- D = diamètre
- L_1 = longueur de la partie effilée
- A_1 = largeur de la pointe
- B_1 = épaisseur de la pointe
- D_1 = diamètre de la pointe
- L_2 = longueur de la soie

Les dimensions de sections du corps et de la pointe données dans la présente partie de l'ISO 234 se réfèrent à la lime finie et sont mesurées sur la denture.

Les limes et râpes sont généralement à bords parallèles mais quelques types peuvent être pointus.

Les limes et râpes à bords parallèles sont dites «parallèles», par exemple: limes parallèles demi-rondes, limes parallèles plates à scies.

Les limes et râpes sont dites pointues lorsque L_1 , mesuré de la pointe jusqu'au raccordement avec le corps parallèle, est compris entre 25 et 50 % de la longueur L et que les dimensions A_1 et D_1 ne sont pas supérieures à 80 % des dimensions A et D .

Sur les limes ou râpes pointues, la longueur de la partie effilée est mesurée à partir de la pointe jusqu'au raccordement de la partie à bords parallèles de la lime ou de la râpe.

4 Dimensions

4.1 Limes d'atelier (deux tailles)

Dimensions en millimètres

<i>L</i>	Rectangulaire (Plate à main)	Demi-ronde	Ronde	Carrée	Triangulaire
	<i>A</i> × <i>B</i>		<i>D</i>	<i>A</i>	<i>A</i>
100	12 × 2,5	10,5 × 3	4	4	8
150	16 × 4	16 × 4,5	6	6	11
200	20 × 5	20 × 6	7,5	8	15
250	25 × 6	25 × 7	9,5	10	17,5
300	30 × 6,5	30 × 8,5	12	12	20
350	35 × 7,5	35 × 10	15	15	24

NOTE — Tolérances

sur *L* ± 4 mm pour longueurs 100 à 150 mm,

± 6 mm pour longueurs 200 à 300 mm,

± 8 mm pour longueur de 350 mm;

sur *A* ± 1 mm;sur *B* et *D* ± 0,5 mm pour longueurs < 250 mm;

± 1 mm pour longueurs > 250 mm.

4.2 Limes à scies pointues triangulaires (tiers-point)

Dimensions en millimètres

<i>L</i>	Courante	Effilée	Très effilée
	<i>A</i>		
100	8,5	6	5
125	10	7	6
150	12	8,5	7
175	14	10	8,5
200	16	12	10
250	18	14	—

NOTE — Tolérances

sur *L* ± 4 mm pour longueurs 100 à 150 mm,

± 6 mm pour longueurs 175 à 250 mm,

sur *A* ± 0,5 mm.

4.3 Limes plates à scie (une taille)

Dimensions en millimètres

<i>L</i>	Pointue ou à bords parallèles à champ droit et/ou arrondi
	<i>A</i> × <i>B</i>
150	16 × 3
200	20 × 3,5
250	25 × 4,5
300	30 × 5
350	35 × 6

NOTE — Tolérances

sur *L* ± 4 mm pour longueur de 150 mm,

± 6 mm pour longueurs 200 à 300 mm,

± 8 mm pour longueur de 350 mm;

sur *A* ± 1 mm;sur *B* ± 0,5 mm pour longueurs < 250 mm;

± 1 mm pour longueurs > 250 mm.

4.4 Râpes

Dimensions en millimètres

<i>L</i>	Râpes à bois			Cabinette <i>A</i> × <i>B</i>
	demi-ronde	plate	ronde	
	<i>A</i> × <i>B</i>		<i>D</i>	
150	16 × 6	—	7,5	18 × 4
200	21 × 7,5	20 × 6,5	9,5	25 × 6
250	25 × 8,5	25 × 7,5	11,5	29 × 7
300	30 × 10	30 × 8,5	13,5	34 × 8

NOTE — Tolérances

sur *L* ± 4 mm pour longueur de 150 mm,

± 6 mm pour longueurs 200 à 300 mm;

sur *A*, *B* et *D* ± 2 mm pour toutes longueurs.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 234-1:1983](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f4707baf-16f9-4f27-9231-f6d712812b35/iso-234-1-1983)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f4707baf-16f9-4f27-9231-f6d712812b35/iso-234-1-1983>

Annexe

Dimensions en inches

Les dimensions en inches correspondent aux valeurs en millimètres pour chaque type et dimension de limes et râpes particulières.

NOTE — Le numéro du chapitre suivant est celui du chapitre correspondant du corps de la présente partie de l'ISO 234.

4 Dimensions

4.1 Limes d'atelier (deux tailles)

<i>L</i>	Rectangulaire (Plate à main)	Demi-ronde	Ronde	Carrée	Triangulaire
	<i>A</i> × <i>B</i>		<i>D</i>	<i>A</i>	<i>A</i>
4	0,47 × 0,10	0,41 × 0,12	0,16	0,16	0,31
6	0,63 × 0,16	0,63 × 0,18	0,24	0,24	0,43
8	0,79 × 0,20	0,79 × 0,24	0,29	0,31	0,59
10	0,98 × 0,24	0,98 × 0,28	0,37	0,39	0,69
12	1,18 × 0,26	1,18 × 0,33	0,47	0,47	0,79
14	1,38 × 0,29	1,38 × 0,39	0,59	0,59	0,94

NOTE — Tolérances

sur *L* ± 0,16 in pour longueurs 4 à 6 in,

± 0,24 in pour longueurs 8 à 12 in,

± 0,31 in pour longueurs de 14 in;

sur *A* ± 0,04 in;

sur *B* et *D* ± 0,02 in pour longueurs < 10 in;

± 0,04 in pour longueurs > 10 in.

(standards.iteh.ai)

ISO 234-1:1983

standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f4707baf-16f9-4f27-9231-f6d712812b35/iso-234-1-1983

4.2 Limes à scies pointues triangulaires (tiers-point)

<i>L</i>	Courante	Effilée	Très effilée
	<i>A</i>		
4	0,33	0,24	0,20
5	0,39	0,28	0,24
6	0,47	0,33	0,28
7	0,55	0,39	0,33
8	0,63	0,47	0,39
10	0,71	0,55	—

NOTE — Tolérances

sur *L* ± 0,16 in pour longueurs 4 à 6 in,

± 0,24 in pour longueurs 7 à 10 in,

sur *A* ± 0,02 in.

4.3 Limes plates à scies (une taille)

<i>L</i>	Pointue ou à bords parallèles à champ droit et/ou arrondi
	<i>A</i> × <i>B</i>
6	0,63 × 0,12
8	0,79 × 0,14
10	0,98 × 0,18
12	1,18 × 0,20
14	1,38 × 0,24

NOTE — Tolérances

- sur *L* ± 0,16 in pour longueurs de 6 in,
- ± 0,24 in pour longueurs 8 à 12 in,
- ± 0,31 in pour longueur de 14 in;
- sur *A* ± 0,04 in;
- sur *B* ± 0,02 in pour longueurs < 10 in;
- ± 0,04 in pour longueurs > 10 in.

4.4 Râpes

iTeh STANDARD PREVIEW

<i>L</i>	Râpes à bois (standards.iteh.ai)			Cabinette <i>A</i> × <i>B</i>
	demi-ronde	plate	ronde	
	<i>A</i> × <i>B</i>		<i>D</i>	
6	0,63 × 0,24	0,79 × 0,26	0,29	0,71 × 0,16
8	0,83 × 0,29	0,98 × 0,29	0,37	0,98 × 0,24
10	0,98 × 0,33	1,18 × 0,33	0,45	1,14 × 0,28
12	1,18 × 0,39	1,38 × 0,33	0,53	1,34 × 0,31

NOTE — Tolérances

- sur *L* ± 0,16 in pour longueur de 6 in,
- ± 0,24 in pour longueurs 8 à 12 in;
- sur *A*, *B* et *D* ± 0,08 in pour toutes longueurs.