
NORME INTERNATIONALE **ISO** 239



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

Cônes d'emmanchement pour mandrins de perceuses

Drill chuck tapers

Première édition — 1974-12-01

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 239:1974](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0e620cc2-01e1-4ea7-9845-1f11d36697a/iso-239-1974)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0e620cc2-01e1-4ea7-9845-1f11d36697a/iso-239-1974>

CDU 621-229.2

Réf. N° : ISO 239-1974 (F)

Descripteurs : outil, perceuse, plateau de tour, cône, dimension.

Prix basé sur 3 pages

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de 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.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 29 a examiné la Recommandation ISO/R 239 et est d'avis qu'elle peut, du point de vue technique, être transformée en Norme Internationale. Celle-ci remplace donc la Recommandation ISO/R 239-1961 à laquelle elle est techniquement identique. standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0e620cc2-01e1-4ea7-9845-1f11d36697a/iso-239-1974

La Recommandation ISO/R 239 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Allemagne	Italie	Royaume-Uni
Autriche	Mexique	Suède
Belgique	Pakistan	Suisse
France	Pays-Bas	Tchécoslovaquie
Grèce	Pologne	U.R.S.S.
Hongrie	Portugal	U.S.A.
Inde	Roumanie	

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé la Recommandation.

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 239 en Norme Internationale.

Cônes d'emmanchement pour mandrins de perceuses

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions des cônes d'emmanchement pour mandrins de perceuses comprenant les deux types distincts suivants :

- 1) type à conicité Morse;
- 2) type à conicité Jacobs.

Elle comporte, pour chaque type de cône d'emmanchement, deux tableaux donnant respectivement les dimensions en millimètres et les dimensions correspondantes en inches.

2 INTERCHANGEABILITÉ

Pour un même type de conicité, Morse ou Jacobs, l'interchangeabilité est entièrement assurée entre les deux systèmes d'unités de mesure, millimètres ou inches, les dimensions exprimées dans l'un des systèmes étant la conversion de celles exprimées dans l'autre, avec une approximation suffisante, eu égard à la valeur des tolérances admissibles.

2.1 Type à conicité Morse

Les conicités sont identiques à celles des cônes Morse suivants :

- N° 1, pour les cônes B10 et B12;
- N° 2, pour les cônes B16 et B18;
- N° 3, pour les cônes B22 et B24.

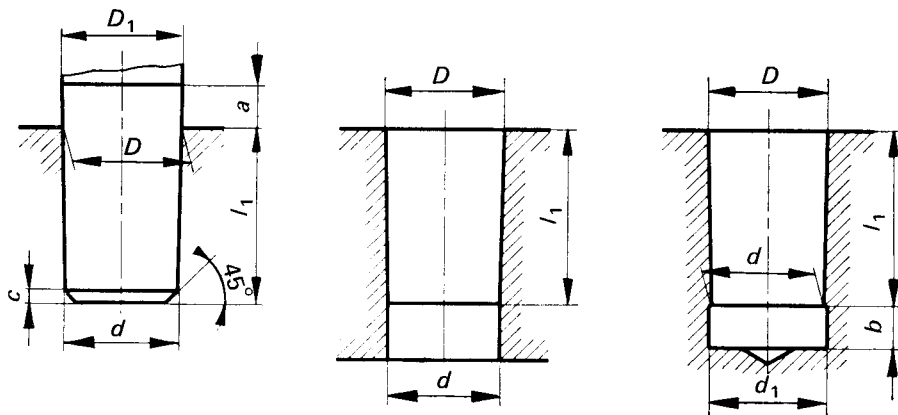
La longueur de chacun de ces cônes est nettement inférieure à la longueur totale du cône Morse correspondant, chaque cône ou mandrin pouvant être considéré comme correspondant approximativement à la partie d'un cône Morse se situant soit du côté du petit bout (par exemple : B10), soit, au contraire, du côté du gros bout (par exemple : B12).

2.2 Type à conicité Jacobs

Les tableaux en 4.1 et 4.2 reproduisent, en les codifiant, les dimensions courantes des cônes Jacobs, en respectant également les dénominations usuelles, malgré leur caractère d'apparence assez peu logique.

On peut constater, en effet, que, dans la gamme des valeurs croissantes du diamètre D , il y a deux cônes 2, le premier étant un cône court, et que, entre les cônes 2 et 3, s'intercalent deux cônes portant respectivement les numéros hors série 33 et 6.

3 TYPE À CONICITÉ MORSE



3.1 Dimensions en millimètres

Désignation N°	D	D ₁ *	d*	d ₁	l ₁	a max.	b	c	C.M. N°	Conicité sur diamètre
B10	10,094	10,3	9,4	9,8	14,5	3,5	3,5	1,0	1	0,049 88
B12	12,065	12,2	11,1	11,5	18,5	3,5	3,5	1,0	1	0,049 88
B16	15,733	16,0	14,5	15,0	24,0	5,0	4,0	1,5	2	0,049 95
B18	17,780	18,0	16,2	16,8	32,0	5,0	4,0	1,5	2	0,049 95
B22	21,793	22,0	19,8	20,5	40,5	5,0	4,5	2,0	3	0,050 20
B24	23,825	24,1	21,3	22,0	50,5	5,0	4,5	2,0	3	0,050 20

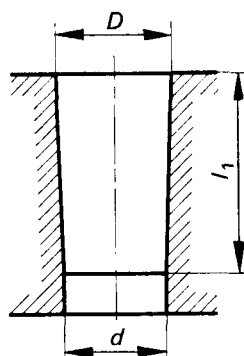
3.2 Dimensions en inches

Désignation N°	D	D ₁ *	d*	d ₁	l ₁	a max.	b	c	C.M. N°	Conicité sur diamètre
B10	0,397 4	0,403 6	0,368 9	²⁵ / ₆₄	0,571	1/8	1/8	3/64	1	0,049 88
B12	0,475 0	0,481 2	0,438 7	²⁹ / ₆₄	0,728					
B16	0,619 4	0,628 8	0,572 2	¹⁹ / ₃₂	0,945	3/16	5/32	1/16	2	0,049 95
B18	0,700 0	0,709 4	0,637 1	²¹ / ₃₂	1,260					
B22	0,858 0	0,867 4	0,778 0	¹³ / ₁₆	1,594	3/16	3/16	5/64	3	0,050 20
B24	0,938 0	0,947 4	0,838 2	⁷ / ₈	1,988					

* D₁ et d = valeurs calculées, données à titre d'indication.

(Les valeurs effectives sont la résultante, à partir de la conicité et de la dimension de base D, des valeurs effectives de a et de l₁, respectivement.)

4 TYPE À CONICITÉ JACOBS



4.1 Dimensions en millimètres

Cône Jacobs N°	D	d ≈	l_1	Conicité sur diamètre
0	6,350	5,802	11,112	0,049 29
1	9,754	8,469	16,669	0,077 09
2 court	13,940	12,386	19,050	0,081 55
2	14,199	12,386	22,225	0,081 55
33	15,850	14,237	25,400	0,063 50
6	17,170	15,852	25,400	0,051 91
3	20,599	18,951	30,956	0,053 25
(4)	28,550	26,346	42,069	0,052 40
(5)	35,890	33,422	47,625	0,051 83

Éviter autant que possible les dimensions entre parenthèses.

4.2 Dimensions en inches

Cône Jacobs N°	D	d ≈	l_1	Conicité sur diamètre
0	0,250 0	0,228 4	0,437 50	0,591 45
1	0,384 0	0,333 4	0,656 25	0,925 08
2 court	0,548 8	0,487 6	0,750 00	0,978 61
2	0,559 0	0,487 6	0,875 00	0,978 61
33	0,624 0	0,560 5	1,000 00	0,761 94
6	0,676 0	0,624 1	1,000 00	0,622 92
3	0,811 0	0,746 1	1,218 75	0,638 98
(4)	1,124 0	1,037 2	1,656 25	0,628 86
(5)	1,413 0	1,316 1	1,875 00	0,620 10

Éviter autant que possible les dimensions entre parenthèses.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 239:1974

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/0e620cc2-01e1-4ea7-9845-1f11d36697a/iso-239-1974>