

---

---

**Queues cylindriques d'outils à fraiser —  
Partie 2:  
Caractéristiques dimensionnelles des  
queues cylindriques à méplat**

*Cylindrical shanks for milling cutters —*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
*Part 2: Dimensional characteristics of flatted cylindrical shanks*  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 3338-2:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-59cab4ad9c81/iso-3338-2-2007>



**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 3338-2:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-59cab4ad9c81/iso-3338-2-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-59cab4ad9c81/iso-3338-2-2007>

© ISO 2007

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](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://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 3338-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 2, *Outils coupants en acier rapide et leurs attachements*.

Cette sixième édition annule et remplace la cinquième édition (ISO 3338-2:2000), dont elle constitue une révision technique.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-572e5d98566c/iso-3338-2:2007>

L'ISO 3338 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Queues cylindriques d'outils à fraiser*:

- *Partie 1: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques lisses*
- *Partie 2: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat*
- *Partie 3: Caractéristiques dimensionnelles des queues filetés*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 3338-2:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-59cab4ad9c81/iso-3338-2-2007>

# Queues cylindriques d'outils à fraiser —

## Partie 2:

# Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat

## 1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 3338 spécifie les dimensions des queues cylindriques à méplat d'outils à fraiser (de diamètres 6 mm à 20 mm pour les queues à méplat unique, de diamètres 25 mm à 63 mm pour les queues à double méplat et de diamètres 6 mm à 32 mm pour les queues cylindriques à surface de serrage inclinée). Dans le cas des queues à méplat unique, elle est applicable aussi bien pour les fraises simples que pour les fraises doubles, les queues à double méplat ne pouvant pas admettre des fraises simples.

Les dimensions des queues cylindriques lisses et des queues cylindriques filetées font l'objet de l'ISO 3338-1 et de l'ISO 3338-3, respectivement.

Les deux types de queues faisant l'objet de l'ISO 3338-1 et la présente partie de l'ISO 3338 ont les mêmes caractéristiques dimensionnelles (diamètres et longueurs) à l'exception des tolérances à appliquer aux diamètres, à savoir:

- h8 pour les queues cylindriques lisses, tolérances classiques pour les outils montés dans des mandrins à pinces;  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-59ca04d7c017/iso-3338-2-2007>
- h6 pour les queues cylindriques à méplat, destinées à être montées dans les mandrins porte-fraises, à blocage par vis, nécessitant un ajustement de précision.

## 2 Références normatives

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

Toutes les dimensions et les tolérances sont données en millimètres. Lorsque la classe des tolérances n'est pas spécifiée elle doit être de classe m conformément à l'ISO 2768-1:1989.

**3.2 Forme WE — Queues cylindriques à méplat unique, pour diamètres  $d_1$  de 6 mm à 20 mm**

Les dimensions des queues cylindriques à méplat unique sont données à la Figure 1 et au Tableau 1.

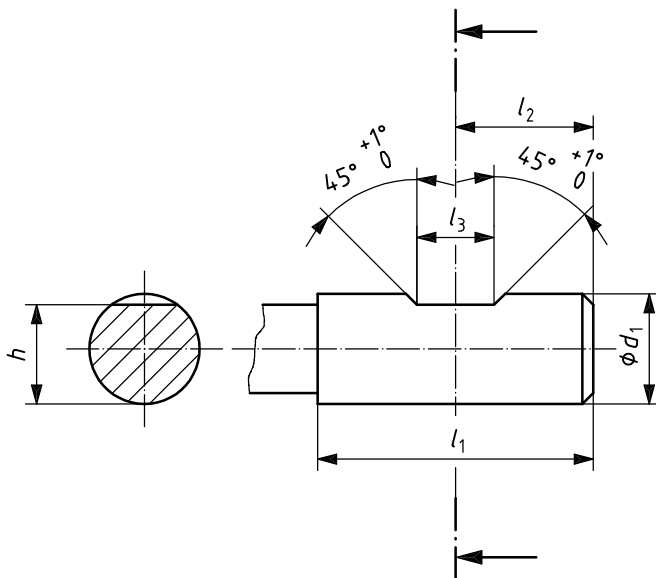


Figure 1 — Forme WE — Queues cylindriques à méplat unique  
(standards.iteh.ai)

**3.3 Forme WE — Queues cylindriques à double méplat, pour diamètres  $d_1$  de 25 mm à 63 mm**

Les dimensions des queues cylindriques à double méplat sont données à la Figure 2 et au Tableau 1.

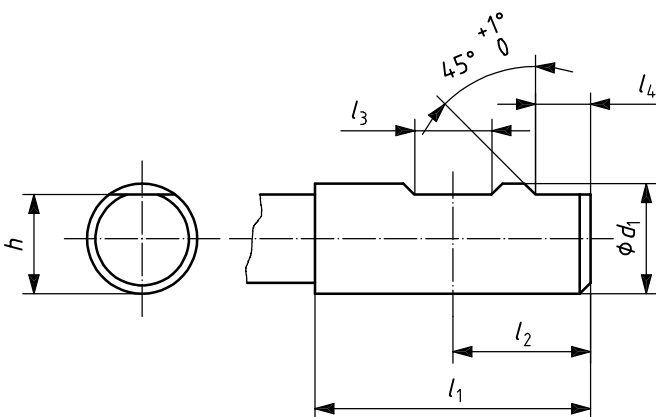


Figure 2 — Forme WE — Queues cylindriques à double méplat

Tableau 1 — Forme WE — Queues cylindriques à méplat unique ou à double méplat

Dimensions en millimètres

$d_1$ h6	$l_1$ $\begin{matrix} +2 \\ 0 \end{matrix}$	$l_2$ $\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$	$l_3$ $\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$	$l_4$ $\begin{matrix} +1 \\ 0 \end{matrix}$	$h$ h11	
6	36	18	4,2	—	4,8	
8			5,5		6,6	
10	40	20	7		8,4	
12	45	22,5	8		10,4	
14					12,7	
16	48	24	10		14,2	
18					16,2	
20	50	25	11		18,2	
25	56	32	12		17	23
32	60	36	14		19	30
40	70	40		38		
50	80	45	18	23	47,8	
63	90	50			60,8	

### 3.4 Forme WN — Queues cylindriques à surface de serrage inclinée

Les dimensions des queues cylindriques à surface de serrage inclinée sont données à la Figure 3 et au Tableau 2.

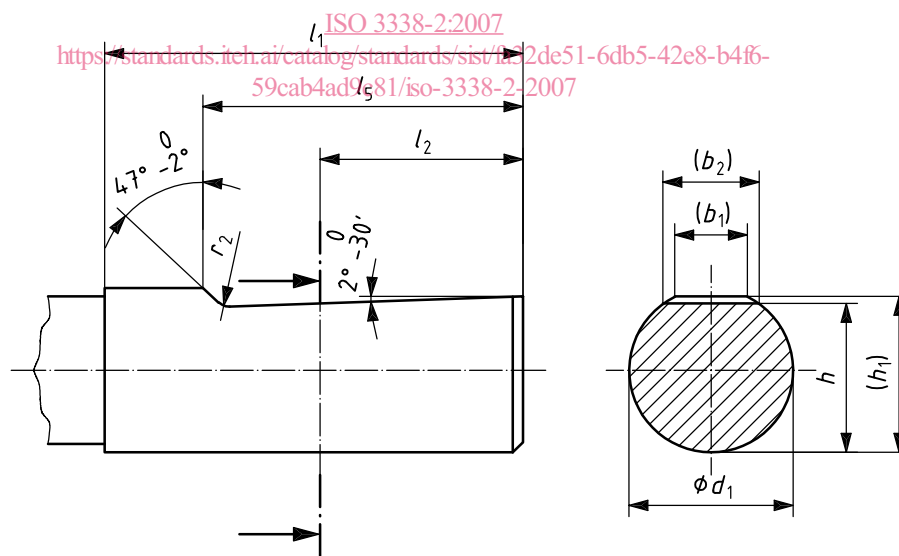


Figure 3 — Forme WN — Queues cylindriques à surface de serrage inclinée

Tableau 2 — Forme WN — Queues cylindriques à surface de serrage inclinée

Dimensions en millimètres

$d_1$ h6	$l_1$ $^{+2}_0$	$l_2$	$l_5$ $^0_{-1}$	$h$ h11	$h_1$	$b_1$	$b_2$	$r_2$
6	36	18	25	4,8	5,4	3,5	4,8	1,2
8				6,6	7,2	4,7	6,1	
10	40	20	28	8,4	9,1	5,7	7,3	
12	45	22,5	33	10,4	11,2	6	8,2	
14				12,7	—	—	8,1	
16	48	24	36	14,2	15	7,6	10,1	
18				16,2	—	—	10,8	
20	50	25	38	18,2	19,1	8,4	11,5	
25	56	32	44	23	24,1	9,3	13,6	
32	60	36	48	30	31,2	9,9	15,5	

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

[ISO 3338-2:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-59cab4ad9c81/iso-3338-2-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-59cab4ad9c81/iso-3338-2-2007>



**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 3338-2:2007

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/fa32de51-6db5-42e8-b4f6-59cab4ad9c81/iso-3338-2-2007>