

---

---

**Fraises à surfacer et à surfacer et  
dresser, à plaquettes amovibles —  
Dimensions**

*Face and shoulder milling cutters with indexable inserts — Dimensions*

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

[ISO 6462:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5844fbf3-b7d6-418c-805a-8d08e86109a5/iso-6462-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5844fbf3-b7d6-418c-805a-8d08e86109a5/iso-6462-2011>



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

ISO 6462:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5844fbf3-b7d6-418c-805a-8d08e86109a5/iso-6462-2011>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2011

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

**Sommaire**

Page

|   |           |
|---|-----------|
| <b>Avant-propos</b> .....   | <b>iv</b> |
| <b>1</b> <b>Domaine d'application</b> .....   | <b>1</b>  |
| <b>2</b> <b>Références normatives</b> .....   | <b>1</b>  |
| <b>3</b> <b>Types</b> .....   | <b>1</b>  |
| <b>4</b> <b>Dimensions</b> .....  | <b>2</b>  |
| <b>4.1</b> <b>Trous de manutention</b> .....  | <b>2</b>  |
| <b>4.2</b> <b>Fraises de type A, à entraînement par tenon et vis d'assemblage à six pans creux</b> .....                          | <b>2</b>  |
| <b>4.3</b> <b>Fraises de type B, à entraînement par tenon et à vis de blocage</b> .....   | <b>4</b>  |
| <b>4.4</b> <b>Fraises de type C, à montage direct sur nez de broches à conicité 7/24</b> .....                                    | <b>6</b>  |
| <b>5</b> <b>Matériau</b> .....  | <b>8</b>  |
| <b>Annexe A</b> (informative) <b>Abréviations utilisées liées à l'ISO/TS 13399-3, l'ISO/TS 13399-4 et l'ISO/TS 13399-50</b> ..... | <b>9</b>  |
| <b>Bibliographie</b> .....  | <b>11</b> |

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

[ISO 6462:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5844fbf3-b7d6-418c-805a-8d08e86109a5/iso-6462-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5844fbf3-b7d6-418c-805a-8d08e86109a5/iso-6462-2011>

## 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 6462 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 9, *Outils coupants à arête en matériaux durs de coupe*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 6462:1983), qui a fait l'objet d'une révision technique.

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
(standards.iteh.ai)  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5844fbf3-b7d6-418c-805a-8d08e86109a5/iso-6462-2011>

# Fraises à surfacer et à surfacer et dresser, à plaquettes amovibles — Dimensions

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des fraises à surfacer et à surfacer et dresser, à plaquettes amovibles.

La forme et les dimensions des plaquettes sont laissées à l'initiative du fabricant.

## 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 240, *Fraises à métaux — Dimensions d'interchangeabilité avec les arbres porte-fraises ou les mandrins porte-fraise*

ISO 2780, *Fraises à métaux à entraînement par tenons — Dimensions d'interchangeabilité avec les mandrins porte-fraise — Série métrique*

ISO 2940-1, *Fraises à surfacer et à surfacer et dresser, à montage direct sur nez de broches à conicité 7/24 — Partie 1: Dimensions d'interchangeabilité des mandrins de centrage*

ISO 3365, *Plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) avec arêtes de planage, sans trou de fixation — Dimensions*

ISO 11529-2, *Fraises — Désignation — Partie 2: Fraises à queue et fraises à trou à plaquettes amovibles*

## 3 Types

Les fraises à surfacer et à surfacer et dresser à plaquettes amovibles sont normalisées avec des angles de direction d'arête,  $\kappa_r$ , de 45°, 60°, 75° et 90° et pour les types de fraises suivants:

- type A, à entraînement par tenons et vis d'assemblage à six pans creux;
- type B, à entraînement par tenons et à vis de blocage dont les dimensions d'interchangeabilité sont conformes à l'ISO 2780;
- type C, à montage direct sur nez de broches à conicité 7/24 dont les dimensions d'interchangeabilité sont conformes à l'ISO 2940-1.

NOTE 1 Des angles de direction d'arête, autres que ceux énumérés ci-dessus, sont possibles à partir du moment où ils s'intègrent au système de désignation selon l'ISO 11529-2.

NOTE 2 Les abréviations des dimensions sont extraites de l'ISO/TS 13399-3.

## 4 Dimensions

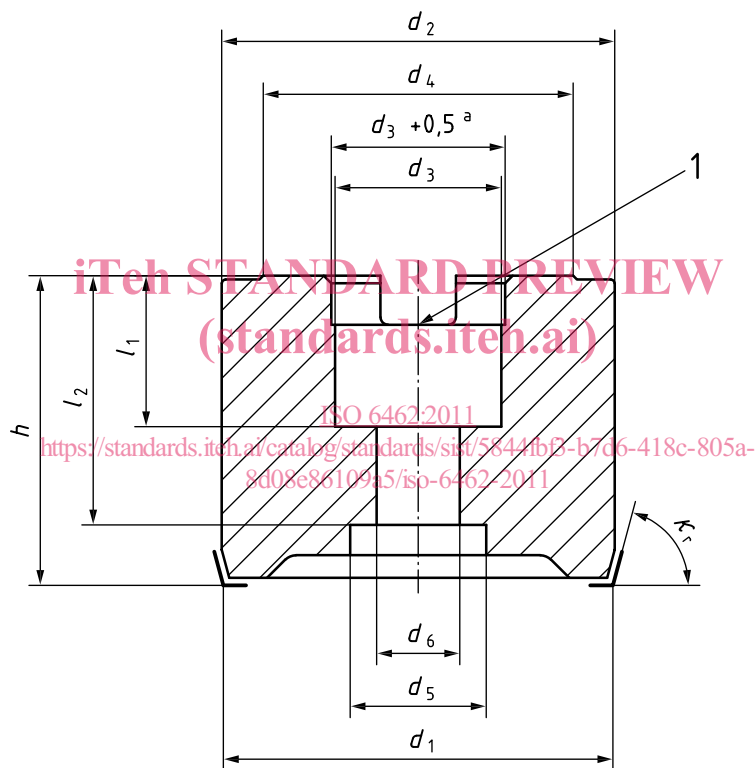
### 4.1 Trous de manutention

Pour les fraises de diamètre,  $d_1$ , supérieur ou égal à 250 mm, des trous taraudés de manutention peuvent être prévus à l'initiative du fabricant. Le nombre et la position des trous sont à l'initiative du fabricant mais leurs dimensions minimales doivent être fixées comme suit:

- pour les fraises de diamètre  $d_1 = 250$  mm ou 315 mm, trous taraudés M12  $\times$  27;
- pour les fraises de diamètre  $d_1 = 400$  mm ou 500 mm, trous taraudés M16  $\times$  34.

NOTE Les réglementations nationales de sécurité peuvent s'appliquer.

### 4.2 Fraises de type A, à entraînement par tenon et vis d'assemblage à six pans creux



#### Légende

1 logement du tenon conforme à la série métrique de l'ISO 240

<sup>a</sup> Une forme conique entre  $d_3$  et  $d_3 + 0,5$ , en gardant la même profondeur, est facultative.

Figure 1 — Type A

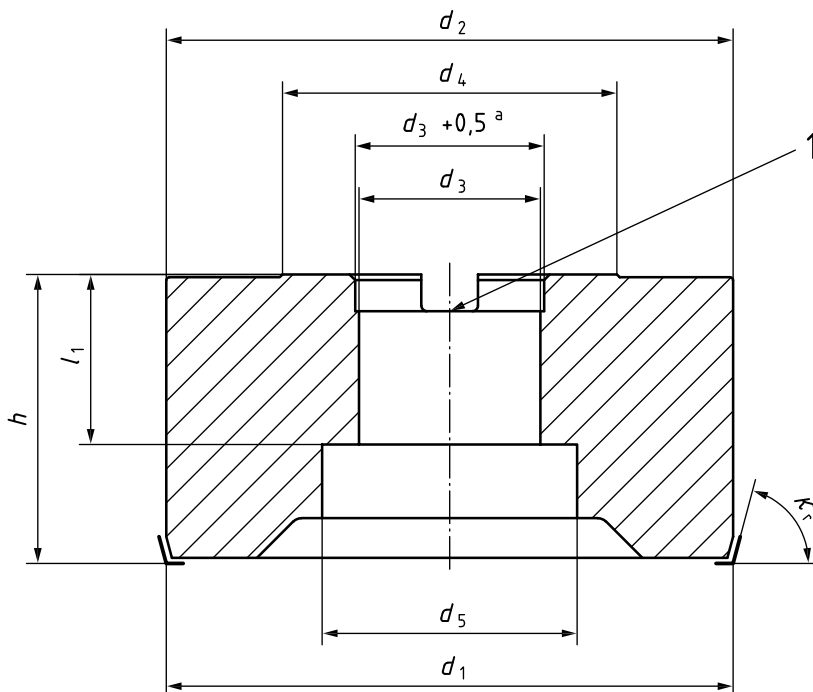
Tableau 1 — Dimensions du type A

Dimensions en millimètres

| Désignation conforme à l'ISO 11529-2 <sup>a</sup> | $d_1$<br>js16 | $\kappa_r$ | $d_2$       | $d_3$<br>H7 | $d_4$<br>min. | $d_5$<br>min. | $d_6$<br>js13 | $h$<br>$\pm 0,15$ | $l_1$ | $l_2$<br>max. | Vis de blocage |
|---|---------------|------------|-------------|-------------|---------------|---------------|---------------|-------------------|-------|---------------|----------------|
| ..45.040R(L).....P16                              | 40            | 45°        | —           | 16          | 33            | 14            | 9             | 40                | 18    | 31            | M8             |
| ..60.040R(L).....P16                              |               | 60°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..75.040R(L).....P16                              |               | 75°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..90.040R(L).....P16                              |               | 90°        | $d_2 < d_1$ |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..45.050R(L).....P22                              | 50            | 45°        | —           | 22          | 41            | 18            | 11            | 40                | 20    | 33            | M10            |
| ..60.050R(L).....P22                              |               | 60°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..75.050R(L).....P22                              |               | 75°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..90.050R(L).....P22                              |               | 90°        | $d_2 < d_1$ |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..45.063R(L).....P22                              | 63            | 45°        | —           | 27          | 49            | 20            | 14            | 50                | 22    | 37            | M12            |
| ..60.063R(L).....P22                              |               | 60°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..75.063R(L).....P22                              |               | 75°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..90.063R(L).....P22                              |               | 90°        | $d_2 < d_1$ |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..45.080R(L).....P27                              | 80            | 45°        | —           | 32          | 59            | 27            | 18            | 50                | 25    | 33            | M16            |
| ..60.080R(L).....P27                              |               | 60°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..75.080R(L).....P27                              |               | 75°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..90.080R(L).....P27                              |               | 90°        | $d_2 < d_1$ |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..45.100R(L).....P32                              | 100           | 45°        | —           | 32          | 59            | 27            | 18            | 50                | 25    | 33            | M16            |
| ..60.100R(L).....P32                              |               | 60°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..75.100R(L).....P32                              |               | 75°        | —           |             |               |               |               |                   |       |               |                |
| ..90.100R(L).....P32                              |               | 90°        | $d_2 < d_1$ |             |               |               |               |                   |       |               |                |

<sup>a</sup> Dans la désignation, remplacer les pointillés par les lettres et les nombres conformément à l'ISO 11529-2.

4.3 Fraises de type B, à entraînement par tenon et à vis de blocage



iTeh STANDARD PREVIEW

Légende

- 1 logement du tenon conforme à la série métrique de l'ISO 240
- <sup>a</sup> Une forme conique entre  $d_3$  et  $d_3 + 0,5$ , gardant la même profondeur, est facultative.

ISO 6462:2011  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5844fb3-b7d6-418c-805a-8d08e86109a5/iso-6462-2011>  
**Figure 2 — Type B**



Tableau 2 — Dimensions du type B

Dimensions en millimètres

| Désignation conforme à l'ISO 11529-2 <sup>a</sup> | $d_1$ | $\kappa_f$ | $d_2$       | $d_3$ | $d_4$ | $d_5$ | $h$        | $l_1$ |      | Vis de blocage |
|---|-------|------------|-------------|-------|-------|-------|------------|-------|------|----------------|
|   | js16  |            |             | H7    | min.  | min.  | $\pm 0,15$ | min.  | max. |                |
| ..45.080R(L).....S27                              | 80    | 45°        | —           | 27    | 49    | 38    | 50         | 22    | 30   | M12            |
| ..60.080R(L).....S27                              |       | 60°        | —           |       |       |       |            |       |      |                |
| ..75.080R(L).....S27                              |       | 75°        | —           |       |       |       |            |       |      |                |
| ..90.080R(L).....S27                              |       | 90°        | $d_2 < d_1$ |       |       |       |            |       |      |                |
| ..45.100R(L).....S32                              | 100   | 45°        | —           | 32    | 59    | 45    | 50         | 25    | 32   | M16            |
| ..60.100R(L).....S32                              |       | 60°        | —           |       |       |       |            |       |      |                |
| ..75.100R(L).....S32                              |       | 75°        | —           |       |       |       |            |       |      |                |
| ..90.100R(L).....S32                              |       | 90°        | $d_2 < d_1$ |       |       |       |            |       |      |                |
| ..45.125R(L).....S40                              | 125   | 45°        | —           | 40    | 71    | 56    | 63         | 28    | 35   | M20            |
| ..60.125R(L).....S40                              |       | 60°        | —           |       |       |       |            |       |      |                |
| ..75.125R(L).....S40                              |       | 75°        | —           |       |       |       |            |       |      |                |
| ..90.125R(L).....S40                              |       | 90°        | $d_2 < d_1$ |       |       |       |            |       |      |                |
| ..45.160R(L).....S40                              | 160   | 45°        | —           | 40    | 90    | 56    | 63         | 28    | 35   | M20            |
| ..60.160R(L).....S40                              |       | 60°        | —           |       |       |       |            |       |      |                |
| ..75.160R(L).....S40                              |       | 75°        | —           |       |       |       |            |       |      |                |
| ..90.160R(L).....S40                              |       | 90°        | $d_2 < d_1$ |       |       |       |            |       |      |                |

<sup>a</sup> Dans la désignation, remplacer les pointillés par les lettres et les nombres conformément à l'ISO 11529-2.