

Troisième édition
2009-07-15

Version corrigée
2009-10-01

**Machines-outils — Dimensions
d'assemblage des nez de broche et des
mandrins porte-pièces —**

**Partie 1:
Assemblage conique**

iTeh STANDARD PREVIEW
*Machine tools — Connecting dimensions of spindle noses and work
holding chucks*
(standards.iteh.ai)
Part 1. Conical connection

ISO 702-1:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30fc9e5e-b16c-4c05-90ee-f7343df9cb39/iso-702-1-2009>



Numéro de référence
ISO 702-1:2009(F)

© ISO 2009

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 702-1:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30fc9e5e-b16c-4c05-90ee-f7343df9cb39/iso-702-1-2009>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2009

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 702-1 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*, sous-comité SC 8, *Broches porte-pièce et mandrins*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 702-1:2001), dont les Tableaux 1 et 2, et les Figures 1 et 2 ont fait l'objet d'une révision technique.

L'ISO 702 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Machines-outils — Dimensions d'assemblage des nez de broche et des mandrins porte-pièces*:

- *Partie 1: Assemblage conique*
- *Partie 2: Type Camlock*
- *Partie 3: Type baïonnette*
- *Partie 4: Assemblage cylindrique*

Dans la présente version corrigée de l'ISO 702-1:2009, le signe moins «-» a été supprimé des valeurs «0» pour les tolérances de d_1 dans le Tableau 1 et la note de bas de tableau «c» du Tableau 2 a été corrigée pour lire «Type A1» et «Type A2».

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 702-1:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/30fc9e5e-b16c-4c05-90ee-f7343df9cb39/iso-702-1-2009>

Machines-outils — Dimensions d'assemblage des nez de broche et des mandrins porte-pièces —

Partie 1: Assemblage conique

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 702 spécifie les dimensions d'interchangeabilité des nez de broches coniques et des faces de raccordement des faux-plateaux correspondants ou des mandrins porte-pièces.

NOTE L'ISO 702-2, l'ISO 702-3 et l'ISO 702-4 traitent respectivement des types «Camlock», «baïonnette» et de «assemblage cylindrique».

2 Interchangeabilité

Dans la présente partie de l'ISO 702, toutes les dimensions et tolérances sont exprimées en millimètres.

Bien qu'il existe des différences dans les valeurs des cotes et des vis d'assemblage dans les séries métriques et les séries en inches, les dimensions d'assemblage données dans les Tableaux 1 et 2 permettent l'interchangeabilité entre les mandrins en dimensions métriques et ceux en dimensions en inches (voir aussi la note de bas de tableau «a» du Tableau 2).

3 Dimensions d'interchangeabilité

3.1 Nez de broches

Voir Figure 1 et Tableau 1.

- Type A1: deux cercles de perçage de diamètre d_2 et d_3 ;
- Type A2: un cercle de perçage extérieur de diamètre d_3 (Type A2 pour les n°3 et n°4; Types A1 et A2 pour les n°5 à n°28).

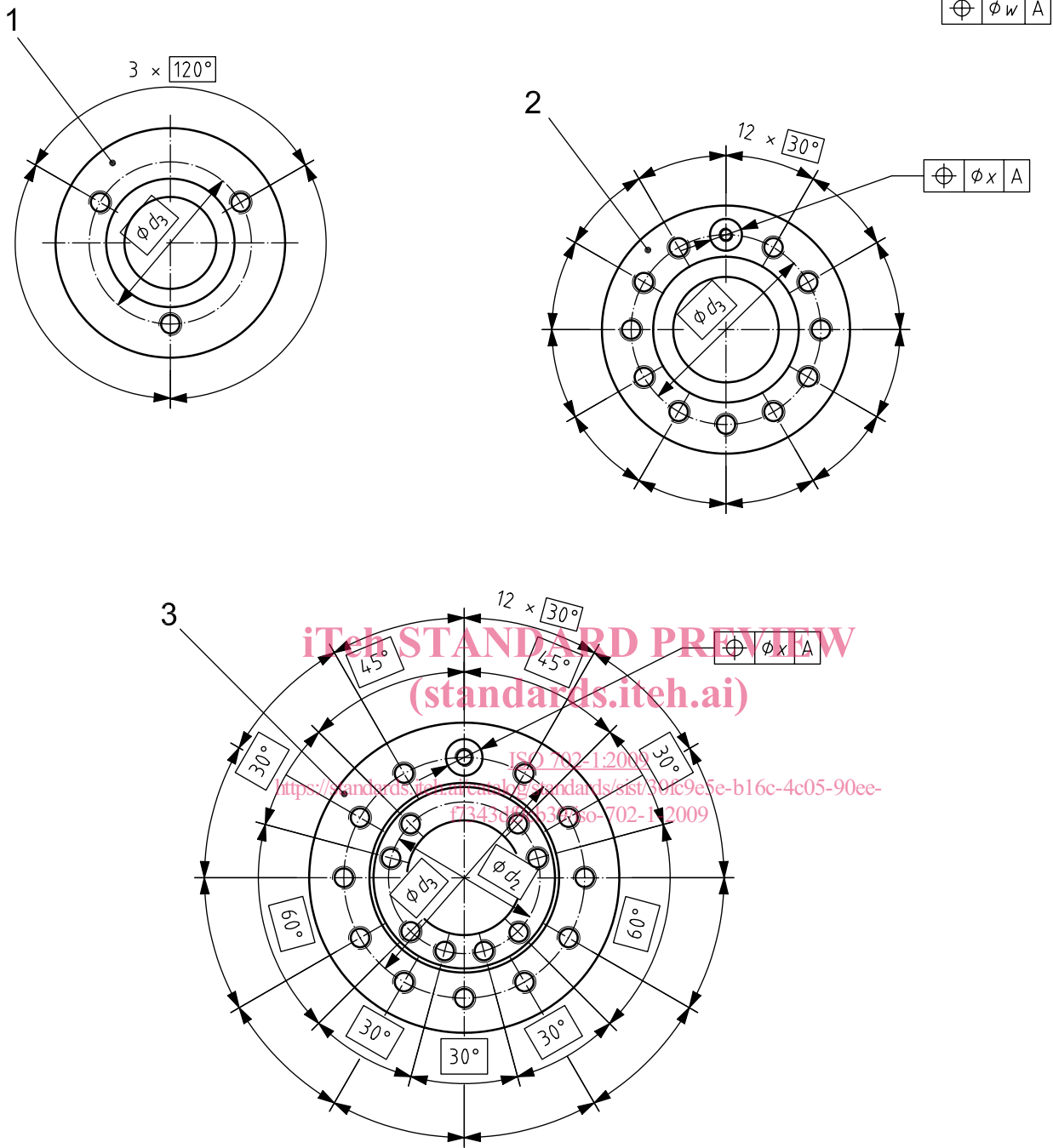
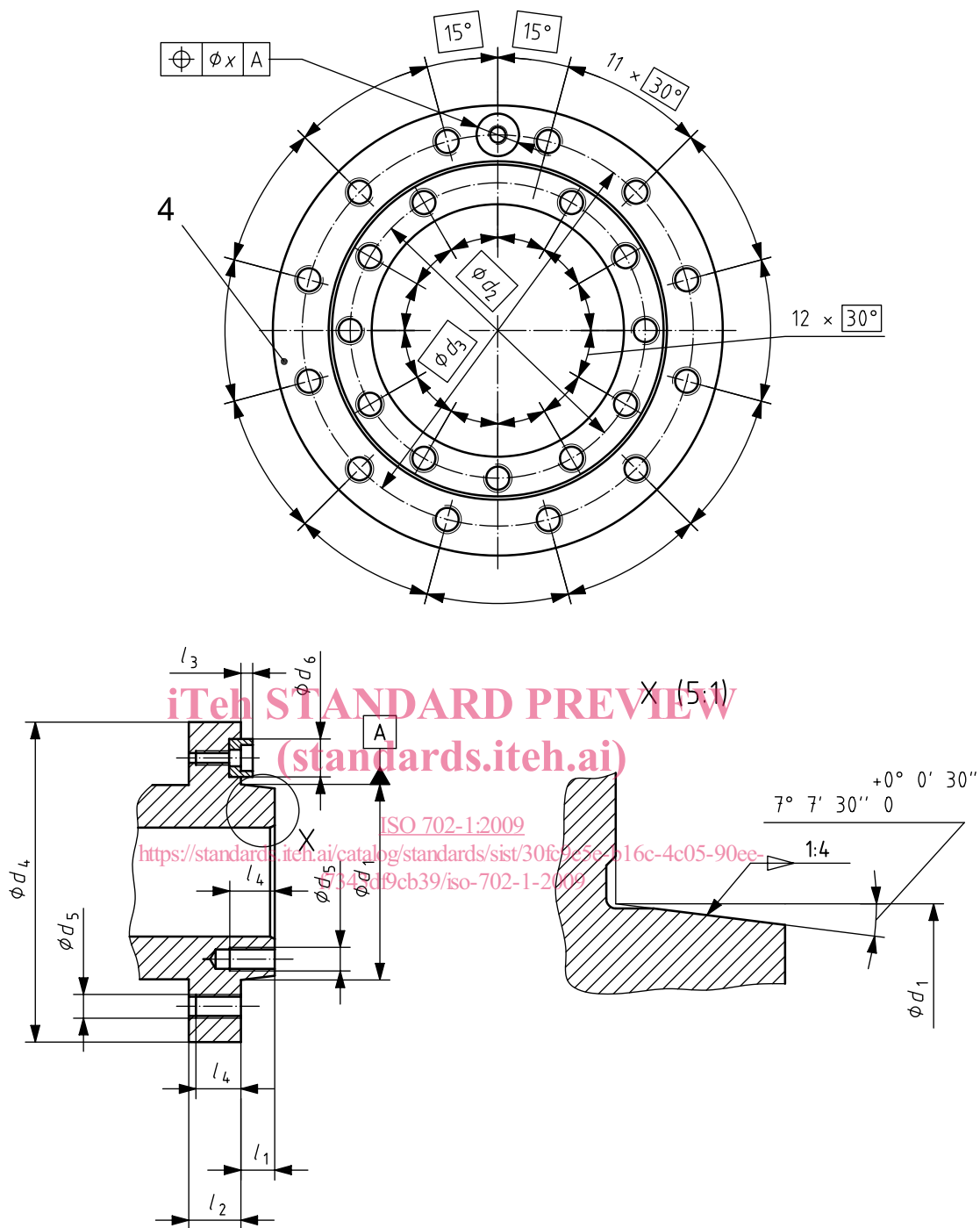


Figure 1 (suite)



Légende

- 1 taille n°3
- 2 taille n°4
- 3 tailles n°5 à n°11
- 4 tailles n°15 à n°28
- a Tous les trous de fixation.

Figure 1 — Nez de broches

Tableau 1 — Dimensions des nez de broches

Dimension	n°									
	3	4	5	6	8	11	15	20	28	
d_1	nom.	53,975	63,513	82,563	106,375	139,719	196,869	285,775	412,775	584,225
	tol.	+0,008 0	+0,008 0	+0,010 0	+0,010 0	+0,012 0	+0,014 0	+0,016 0	+0,020 0	+0,023 0
d_2	—	—	61,9	82,6	111,1	165,1	247,6	368,3	530,2	
d_3	70,6	82,6	104,8	133,4	171,4	235	330,2	463,6	647,6	
d_4	92	108	133	165	210	280	380	520	725	
d_5	M10	M10	M10	M12	M16	M20	M24	M24	M30	
d_6 H8/h8	—	14,25	15,9	19,05	23,8	28,6	34,9	41,3	50,8	
l_1 (Type A1)	$\begin{matrix} 0 \\ -0,025 \end{matrix}$	—	—	14,288	15,875	17,462	19,050	20,638	22,225	25,400
l_1 (Type A2)		11	11	13	14	16	18	19	21	24
l_2	16	20	22	25	28	35	42	48	56	
l_3	—	5	5	5	6	8	8	8	8	
l_4	14	17	19	22	25	32	37	42	50	
w et x	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	
NOTE	Tolérance générale pour dimensions sans indication de tolérance: $\pm 0,4$ mm.									

3.2 Dimensions des faces de raccordement

Voir Figure 2 et Tableau 2.

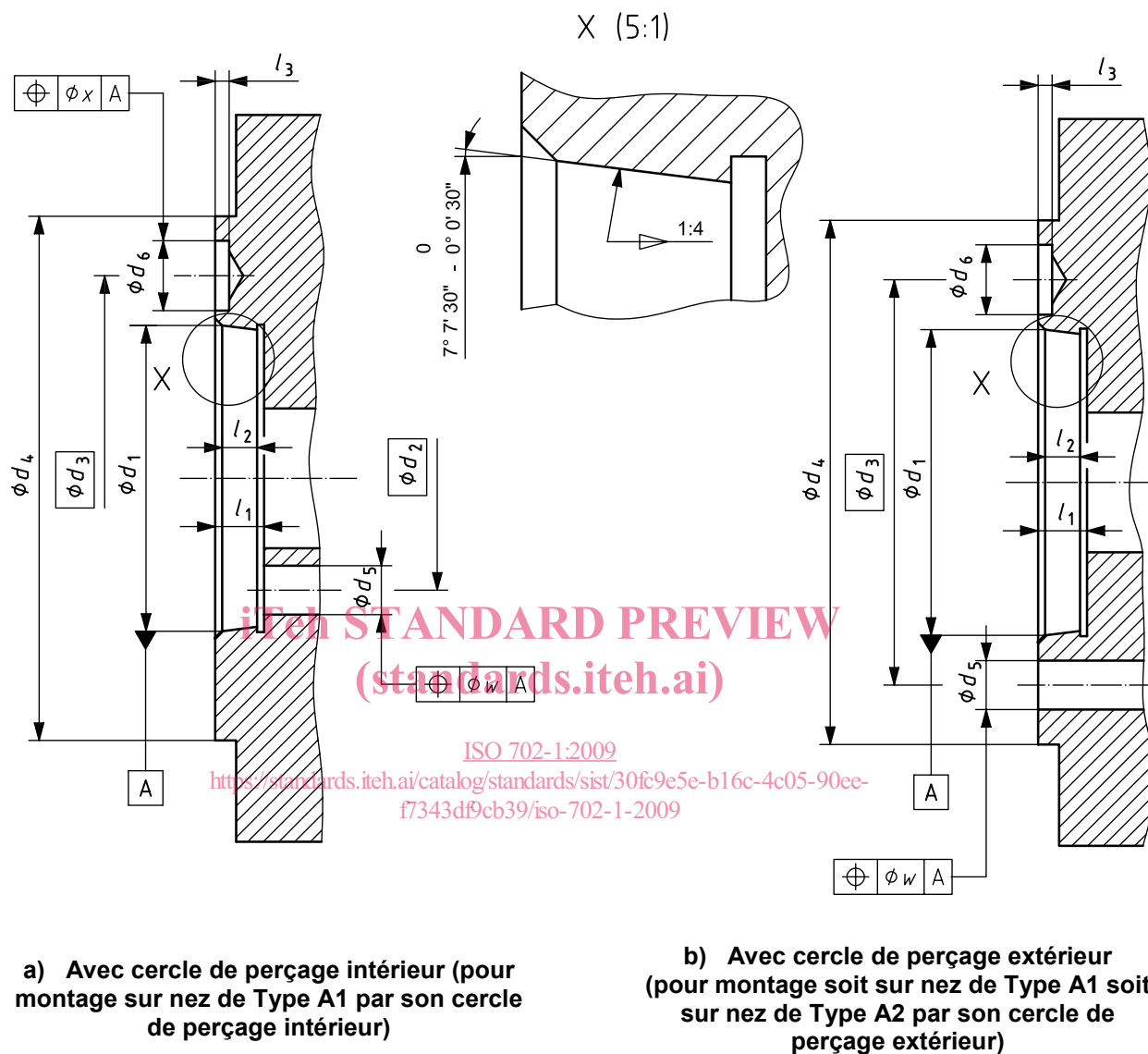


Figure 2 — Dimensions des faces de raccordement