

---

---

## Alésoirs de chaudronnerie, à machine

*Machine bridge reamers*

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 2238:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8d4feb03-36a5-4ad4-9047-e9be356ba944/iso-2238-2011>



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

ISO 2238:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8d4feb03-36a5-4ad4-9047-e9be356ba944/iso-2238-2011>



**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

## 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 2238 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 deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2238:1972), qui a fait l'objet d'une révision mineure. En particulier, les références normatives ont été mises à jour et les dimensions en inches ont été supprimées.

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

ISO 2238:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8d4feb03-36a5-4ad4-9047-e9be356ba944/iso-2238-2011>

# Alésoirs de chaudronnerie, à machine

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des alésoirs de chaudronnerie à machine. Elle donne, pour la série de paliers de diamètres  $d_1$  allant de 6 mm à 50,8 mm, les valeurs, en millimètres, des dimensions suivantes de ces outils:

- longueur totale de l'outil,  $l_3$ ;
- longueur totale de la partie taillée,  $l_2$ ;
- longueur de l'entrée conique,  $l_1$ .

Sauf indication contraire, le sens de coupe de ces alésoirs est à droite.

iTeh STANDARD PREVIEW

## 2 Références normatives (standards.iteh.ai)

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).

4-9047-  
e9be356ba944/iso-2238-2011

ISO 296, *Machines-outils — Cônes pour emmanchements d'outils à faible conicité*

## 3 Dimensions

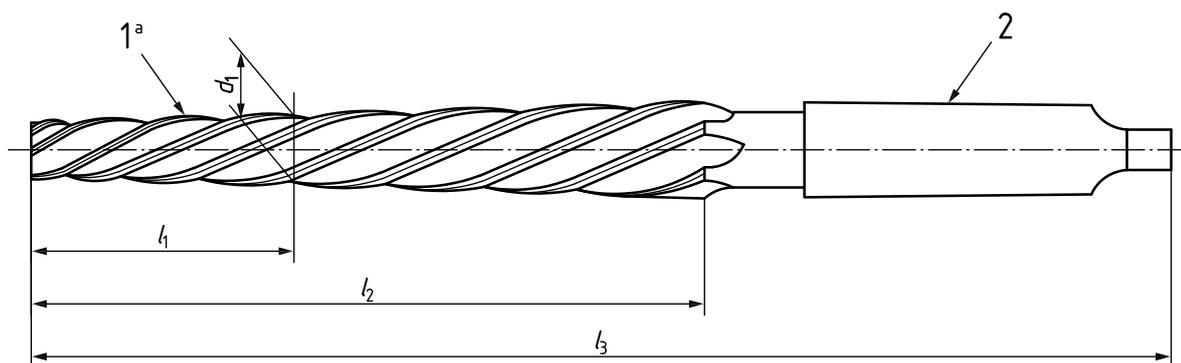
### 3.1 Généralités

Les queues cône Morse doivent être conformes à l'ISO 296.

Toutes les dimensions et les tolérances sont données en millimètres.

### 3.2 Dimensions des alésoirs de chaudronnerie à machine

Les dimensions des alésoirs de chaudronnerie à machine doivent être conformes aux indications données à la Figure 1 et au Tableau 1.



**Légende**

1 conicité 1:10

2 cône Morse selon l'ISO 296

<sup>a</sup> Une conicité de 1:10 correspond approximativement à un angle d'ouverture de 5°45'.

**Figure 1 — Dimensions des alésoirs de chaudronnerie à machine**

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

ISO 2238:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8d4feb03-36a5-4ad4-9047-e9be356ba944/iso-2238-2011>

Tableau 1 — Dimensions des alésoirs de chaudronnerie à machine

Paliers de diamètres, $d_1^{ab}$		$l_1$	$l_2$	$l_3$	Cône Morse n°
k11					
de (exclu)	à (inclus)				
6,0	6,7	30	75	151	1
6,7	7,5	32	80	156	
7,5	8,5	34	85	161	
8,5	9,5	36	90	166	
9,5	10,6	38	95	171	
10,6	11,8	40	100	176	
11,8	13,2	42	105	199	2
13,2	14,0	46	115	209	
14,0	15,0	50	125	219	
15,0	16,0	54	135	229	
16,0	17,0	54	135	251	3
17,0	19,0	58	145	261	
19,0	21,2	62	155	271	
21,2	23,6	66	165	281	
23,6	26,5	72	180	296	
26,5	30,0	78	195	311	
30,0	31,5	84	210	326	4
31,5	33,5	84	210	354	
33,5	37,5	88	220	364	
37,5	42,5	92	230	374	
42,5	47,5	96	240	384	
47,5	50,8	100	250	394	

NOTE Tolérances sur les longueurs: les longueurs  $l_1$  et  $l_2$  peuvent varier, pour un même palier de diamètres, entre les limites minimale et maximale correspondant respectivement aux valeurs indiquées pour chacun des deux paliers, inférieur et supérieur, les plus proches (augmenté ou diminué, en ce qui concerne la longueur totale, de la différence de longueur des deux cônes Morse, si le cône Morse associé à l'un des deux paliers voisins est plus grand ou plus petit que celui du palier considéré).

EXEMPLE Pour un diamètre  $d_1 = 13$  mm, la longueur  $l_2$  peut varier entre 100 mm et 115 mm autour de la valeur nominale de 105 mm et la longueur  $l_1$  peut varier entre 176 mm et 209 mm autour de la valeur nominale de 199 mm.

<sup>a</sup> Le diamètre  $d_1$  de l'alésoir de chaudronnerie doit être fondé sur le principe suivant:

- pour les rivets de diamètre inférieur à 10 mm: le diamètre de l'alésoir est égal au diamètre du rivet +0,4 mm;
- pour les rivets de diamètre supérieurs ou égal à 10mm: le diamètre de l'alésoir est égal au diamètre du rivet +1 mm.

<sup>b</sup> Les diamètres recommandés sont donnés à l'Annexe A.

## **Annexe A** **(informative)**

### **Dimensions recommandées en vue de leur stockage**

Les diamètres suivants d'alésoirs de chaudronnerie, en millimètres, sont recommandés en vue de leur stockage:

6,4 – (7,4) – 8,4 – 11 – 13 – (15) – 17 – (19) – 21 – (23) – 25 – (28) – 31 – (34) – 37 – (40).

Ils correspondent aux diamètres de rivets de 6 mm à 36 mm définis dans l'ISO 1051.

Les dimensions entre parenthèses sont considérées comme étant les moins recommandées.

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

ISO 2238:2011

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8d4feb03-36a5-4ad4-9047-e9be356ba944/iso-2238-2011>

## Bibliographie

- [1] ISO 1051, *Diamètres de fût des rivets*

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

[ISO 2238:2011](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8d4feb03-36a5-4ad4-9047-e9be356ba944/iso-2238-2011)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8d4feb03-36a5-4ad4-9047-e9be356ba944/iso-2238-2011>