
**Alésoirs de finition pour cônes Morse et
métrique, à queue cylindrique et à queue
cône Morse**

*Finishing reamers for Morse and metric tapers, with cylindrical shanks
and Morse taper shanks*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2250:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/415a1cd4-b7b9-42e1-9b2b-824eb5784f45/iso-2250-2009>



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 2250:2009](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/415a1cd4-b7b9-42e1-9b2b-824eb5784f45/iso-2250-2009)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/415a1cd4-b7b9-42e1-9b2b-824eb5784f45/iso-2250-2009>



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 2250 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 2250:1972), dont elle constitue 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 2250:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/415a1cd4-b7b9-42e1-9b2b-824eb5784f45/iso-2250-2009>

Alésoirs de finition pour cônes Morse et métrique, à queue cylindrique et à queue cône Morse

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des alésoirs pour cônes Morse et métrique, à queue cylindrique et à queue cône Morse, qui sont destinés à l'alésage des cônes suivants, conformément à ISO 296:

- cônes métriques n° 4 et n° 6;
- cônes Morse n° 0 à n° 6.

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

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 237, *Outils tournants à queue cylindrique — Diamètres des queues et dimensions des carrés d'entraînement*

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

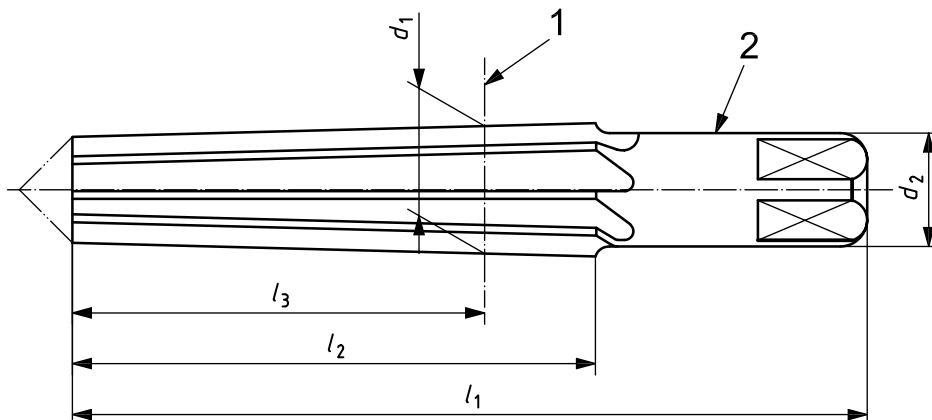
3 Dimensions

3.1 Généralités

Toutes les dimensions sont données en millimètres. Les queues cylindriques d'outil et leurs carrés d'entraînement doivent être conformes à l'ISO 237. Les queues cône Morse doivent être conformes à l'ISO 296.

3.2 Alésoirs à queue cylindrique

Les dimensions des alésoirs à queue cylindrique doivent être telles qu'indiquées à la Figure 1 et dans le Tableau 1.



Légende

- 1 plan de jauge
- 2 queue cylindrique conforme à l'ISO 237

Figure 1 — Alésoir à queue cylindrique
(standards.iteh.ai)

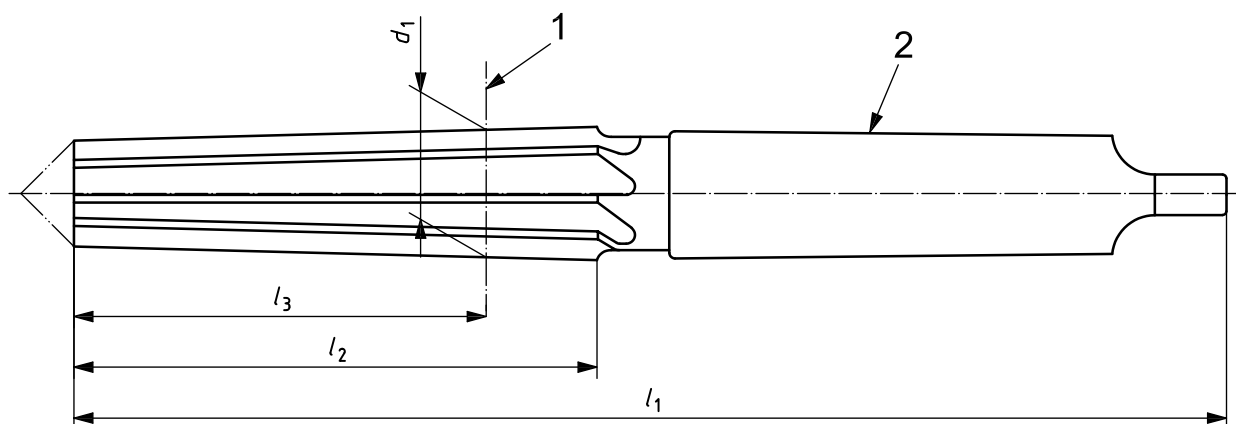
Tableau 1 — Dimensions des alésoirs à queue cylindrique

Dimensions en millimètres
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/415a1cd4-b7b9-42e1-9b5d-824eb5784f15/iso-2250-2009>

Cône		d_1	l_1	l_2	l_3	d_2 h9
Désignation	Conicité					
métrique n°4	1:20,000	4,000	48	30	22	4,0
métrique n°6	1:20,000	6,000	63	40	30	5,0
Morse n°0	1:19,212	9,045	93	61	48	8,0
Morse n°1	1:20,047	12,065	102	66	50	10,0
Morse n°2	1:20,020	17,780	121	79	61	14,0
Morse n°3	1:19,922	23,825	146	96	76	20,0
Morse n°4	1:19,254	31,267	179	119	97	25,0
Morse n°5	1:19,002	44,399	222	150	124	31,5
Morse n°6	1:19,180	63,348	300	208	176	45,0

3.3 Alésoirs à queue cône Morse

Les dimensions des alésoirs à queue cône Morse doivent être telles qu'indiquées à la Figure 2 et dans le Tableau 2.



Légende

- 1 plan de jauge
- 2 cône Morse conforme à l'ISO 296

Figure 2 — Alésoir à queue cône Morse
(standards.iteh.ai)

Tableau 2 — Dimensions des alésoirs à queue cône Morse

ISO 2250:2009

Dimensions en millimètres

Désignation	Cône		d_1	l_1	l_2	l_3
	Désignation	Conicité				
métrique n°4		1:20,000	4,000	106	30	22
métrique n°6		1:20,000	6,000	116	40	30
Morse n°0		1:19,212	9,045	137	61	48
Morse n°1		1:20,047	12,065	142	66	50
Morse n°2		1:20,020	17,780	173	79	61
Morse n°3		1:19,922	23,825	212	96	76
Morse n°4		1:19,254	31,267	263	119	97
Morse n°5		1:19,002	44,399	331	150	124
Morse n°6		1:19,180	63,348	389	208	176

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2250:2009

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/415a1cd4-b7b9-42e1-9b2b-824eb5784f45/iso-2250-2009>

ICS 25.100.30

Prix basé sur 3 pages