

ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

*transformée
incorporée
dans ISO
702/III*

**RECOMMANDATION ISO
R 867**

NEZ DE BROCHES ET FAUX-PLATEAUX

TYPE BAÏONNETTE

DIMENSIONS D'INTERCHANGEABILITÉ

SÉRIE MÉTRIQUE

1^{ère} ÉDITION

Novembre 1968

REPRODUCTION INTERDITE

Le droit de reproduction des Recommandations ISO et des Normes ISO est la propriété des Comités Membres de l'ISO. En conséquence, dans chaque pays, la reproduction de ces documents ne peut être autorisée que par l'organisation nationale de normalisation de ce pays, membre de l'ISO.

Seules les normes nationales sont valables dans leurs pays respectifs.

Imprimé en Suisse

Ce document est également édité en anglais et en russe. Il peut être obtenu auprès des organisations nationales de normalisation.

HISTORIQUE

La Recommandation ISO/R 862, *Nez de broches et faux-plateaux – Type baïonnette – Dimensions d'interchangeabilité – Série métrique*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 39, *Machines-outils*, dont le Secrétariat est assuré par l'Association Française de Normalisation (AFNOR).

Les travaux relatifs à cette question furent entrepris par le Comité Technique en 1951 et aboutirent, en 1965, à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En juillet 1967, ce Projet de Recommandation ISO (N° 1327) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de quelques modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Grèce	R.A.U.
Allemagne	Hongrie	Roumanie
Autriche	Inde	Royaume-Uni
Belgique	Iran	Suède
Chili	Israël	Suisse
Corée, Rép. de	Italie	Tchécoslovaquie
Espagne	Japon	Thaïlande
Finlande	Pays-Bas	Turquie
France	Pologne	Yougoslavie

Aucun Comité Membre ne se déclara opposé à l'approbation du Projet.

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en novembre 1968, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

TABLE DES MATIÈRES

	Pages
1. Objet	3
2. Nez de broches – Type baïonnette	4
3. Disque à baïonnette	6
4. Faux-plateaux – Type baïonnette	8
5. Tirants et écrous à embase	10

NEZ DE BROCHES ET FAUX-PLATEAUX
TYPE BAÏONNETTE
DIMENSIONS D'INTERCHANGEABILITÉ
SÉRIE MÉTRIQUE

1. OBJET

La présente Recommandation ISO est la deuxième d'une série de Recommandations ISO, fixant les dimensions d'interchangeabilité des nez de broches et faux-plateaux de tour et couvrant les trois types, c'est-à-dire types A et Camlock et type baïonnette, retenus pour la normalisation internationale.

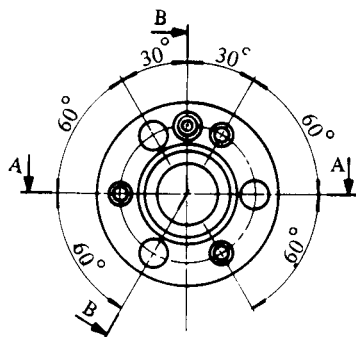
Les deux premiers types, dont l'usage est actuellement répandu dans le plus grand nombre de pays, font l'objet de la Recommandation ISO/R 702, *Nez de broches et faux-plateaux – Types A et Camlock – Dimensions d'interchangeabilité*, le troisième faisant l'objet de la présente Recommandation ISO.

2. NEZ DE BROCHES - TYPE BAÏONNETTE

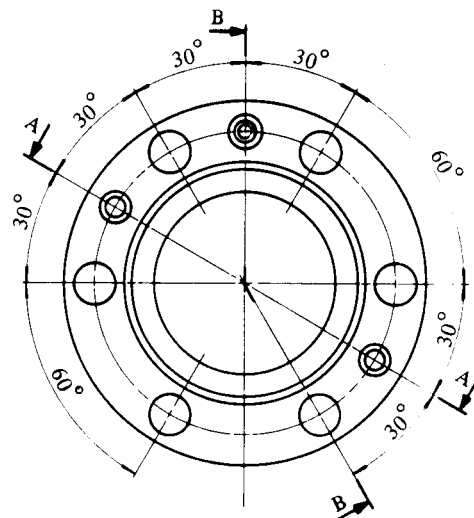
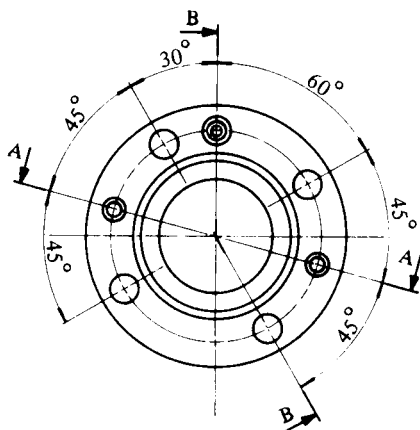
N° 3 et 4

N° 5 à 8

N° 11 à 20

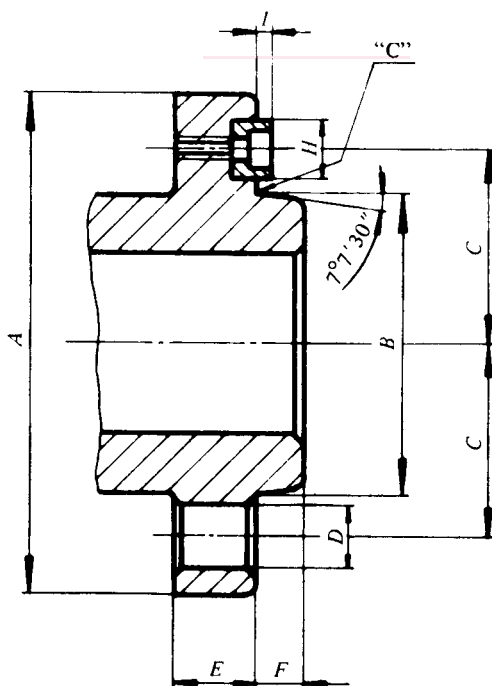
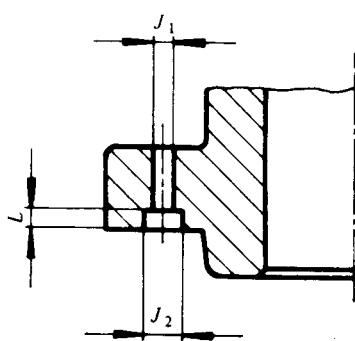


N° 3 sans bouton

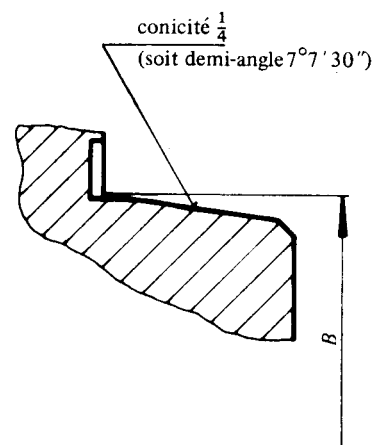


Coupe B-B

$\frac{1}{2}$ coupe A-A



Détail "C"



La cote *B* est considérée au point théorique de rencontre de la génératrice du cône avec la face de la bride

Dimensions en millimètres

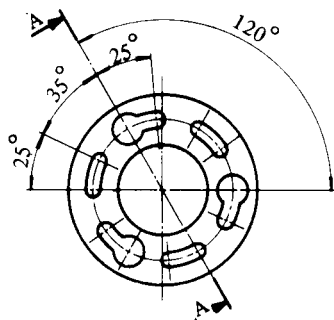
Cote \ N°	3	4	5	6	8	11	15	20	Tolérances
<i>A</i>	102	112	135	170	220	290	400	540	
<i>B</i>	53,975	63,513	82,563	106,375	139,719	196,869	285,775	412,775	+ IT 4 0
<i>C</i>	37,5	42,5	52,4	66,7	85,7	117,5	165,1	231,8	1)
<i>D</i>	21	21	21	23	29	36	43	43	
<i>E</i>	16	20	22	25	28	35	42	48	
<i>F</i>	11	11	13	14	16	18	19	21	
<i>H</i>		14,25	15,9	19,05	23,8	28,6	34,9	41,3	H8 / h8
<i>I</i>		5	5	5	6	8	8	8	
<i>J₁</i>	6,4	6,4	6,4	8,4	10,5	10,5	13	13	
<i>J₂</i>	10,4	10,4	10,4	13,5	16,5	16,5	19	19	
<i>L</i>	10	10	10	11	12	13	15	15	

- 1) 0,1 mm pour les N° 3 à 11 } Tolérance de position (écart radial
0,15 mm pour les N° 15 et 20 } par rapport à la position théorique)

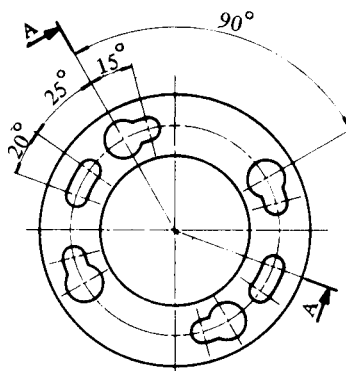
NOTE. – Tolérance générale pour les cotes sans indication de tolérance : $\pm 0,4$ mm.

3. DISQUE À BAÏONNETTE

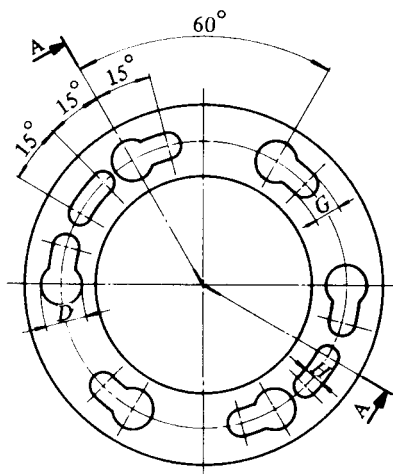
N° 3 et 4



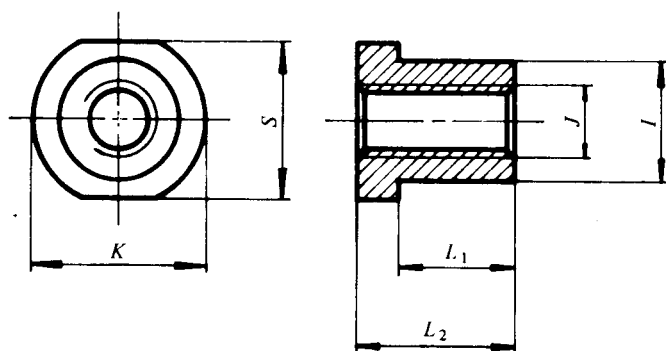
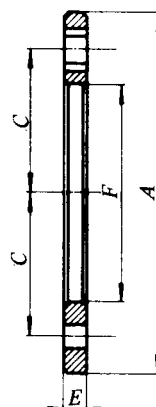
N° 5 à 8



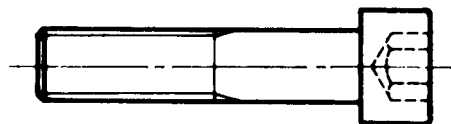
N° 11 à 20



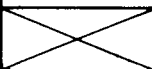


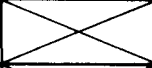
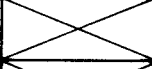
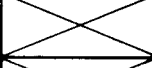
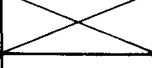
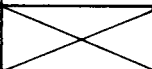


Coupe A-A



Douille de butée



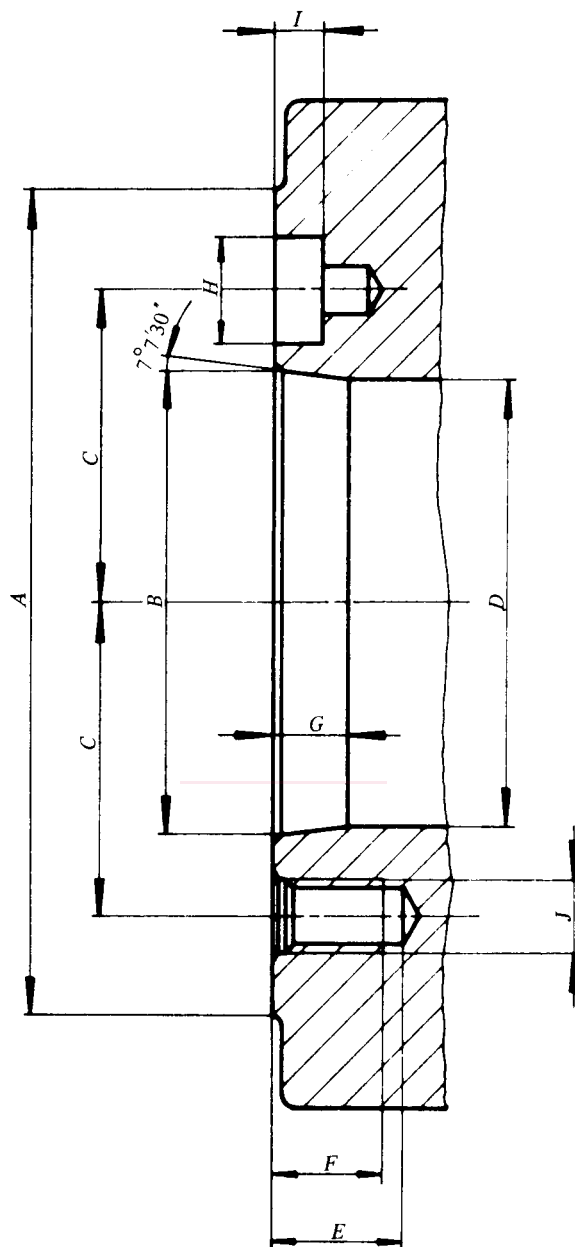
Vis à tête cylindrique à six pans creux

Dimensions en millimètres									
Cote \ No	3	4	5	6	8	11	15	20	Tolérances
<i>A</i>	110	120	145	180	230	300	410	550	
<i>C</i>	37,5	42,5	52,4	66,7	85,7	117,5	165,1	231,8	¹⁾
<i>D</i>	21	21	21	23	29	36	43	43	
<i>E</i>	5	6	8	10	12	16	18	22	- 0,1
<i>F</i>	50	60	80	100	130	185	270	400	H8 ¹⁾
<i>G</i>	11,5	11,5	11,5	14	18	23	27	27	
<i>H</i>	11,5	11,5	11,5	14	18	18	23	23	
<i>I</i>	11	11	11	13	17	17	22	22	
<i>J</i>	M 6	M 6	M 6	M 8	M 10	M 10	M 12	M 12	
<i>K</i>	16	16	16	19	25	25	32	32	
<i>L</i> ₁	5,2	6,2	8,2	10,2	12,2	16,2	18,3	22,3	+ 0,2
<i>L</i> ₂	8	9	12	15	18	22	26	30	
<i>S</i>	14	14	14	17	22	22	27	27	
Vis à tête cylindrique à six pans creux	M6 X 15	M6 X 20	M6 X 25	M8 X 30	M10 X 35	M10 X 45	M12 X 55	M12 X 65	

1) 0,1 mm pour les N° 3 à 11 } Tolérance de position (écart radial
0,15 mm pour les N° 15 et 20 } par rapport à la position théorique)

2) Les diamètres d'alésage donnés sont des valeurs maximales.
La tolérance du diamètre de la broche de même cote nominale est f7.

4. FAUX PLATEAUX - TYPE BAÏONNETTE



La cote B est considérée au point théorique de rencontre de la génératrice du cône avec la face de la bride.

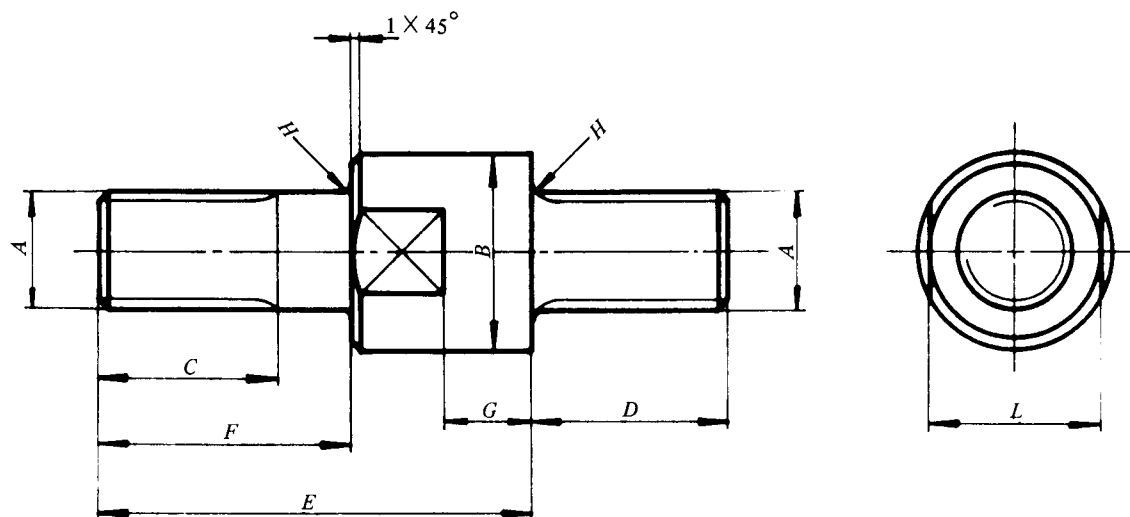
Dimensions en millimètres

Cote \ N°	3	4	5	6	8	11	15	20	Tolérances
<i>A</i>	102	112	135	170	220	290	400	540	
<i>B</i>	53,975	63,513	82,563	106,375	139,719	196,869	285,775	412,775	+ (IT 4 - IT 3) -IT 3
<i>C</i>	37,5	42,5	52,4	66,7	85,7	117,5	165,1	231,8	¹⁾
<i>D</i>	51,5	61	79,6	103,2	136,2	192,9	281,5	408	max.
<i>E</i>	18	18	18	22	28	34	40	40	
<i>F</i>	15	15	15	18	24	30	36	36	
<i>G</i>	10	10	12	13	14	16	17	19	
<i>H</i>		14,7	16,3	19,45	24,25	29,4	35,7	42,1	+ 0,1
<i>I</i>		6,5	6,5	6,5	8	10	10	10	
<i>J</i>	M 10	M 10	M 10	M 12	M 16	M 20	M 24	M 24	
Tirant	M 10 × 34	M 10 × 39	M 10 × 43	M 12 × 50	M 16 × 60	M 20 × 75	M 24 × 90	M 24 × 100	

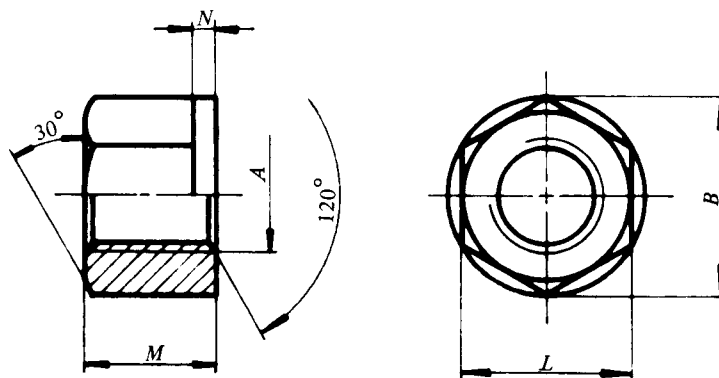
¹⁾ 0,1 mm pour les N° 3 à 11
0,15 mm pour les N° 15 et 20 } Tolérance de position (écart radial
par rapport à la position théorique)

NOTE. – Tolérance générale pour cote sans indication de tolérance : ± 0,4 mm.

5. TIRANTS ET ÉCROUS À EMBASE



Tirants



Écrous à embase