

# ISO

ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

## RECOMMANDATION ISO R 241

### QUEUES D'OUTILS DE TOURNAGE ET DE RABOTAGE SECTIONS ET TOLÉRANCES

---

1<sup>ère</sup> ÉDITION

Décembre 1961

#### 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 241, *Queues d'outils de tournage et de rabotage. Sections et tolérances*, a été élaborée par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, dont le Secrétariat est assuré par l'Association Française de Normalisation (AFNOR).

Les travaux relatifs à cette question furent entrepris en 1947 par le Comité Technique, qui prit en considération les études qui avaient été effectuées par l'ancienne Fédération Internationale des Associations Nationales de Normalisation (ISA). Les travaux aboutirent en 1958 à l'adoption d'un Projet de Recommandation ISO.

En septembre 1959, ce Projet de Recommandation ISO (N° 307) fut soumis à l'enquête de tous les Comités Membres de l'ISO. Il fut approuvé, sous réserve de modifications d'ordre rédactionnel, par les Comités Membres suivants:

Allemagne	Inde	Roumanie
Autriche	Italie	Royaume-Uni
Belgique	Mexique	Suède
Birmanie	Pakistan	Tchécoslovaquie
France	Pays-Bas	U. R. S. S.
Grèce	<del>Pologne</del>	U. S. A
Hongrie	Portugal	

Un Comité Membre se déclara opposé à l'approbation du Projet: Suisse.

Le Projet de Recommandation ISO fut alors soumis par correspondance au Conseil de l'ISO qui décida, en décembre 1961, de l'accepter comme RECOMMANDATION ISO.

## QUEUES D'OUTILS DE TOURNAGE ET DE RABOTAGE SECTIONS ET TOLÉRANCES

### INTRODUCTION

#### I. OBJET

La présente Recommandation ISO, relative aux sections et tolérances de queues d'outils de tournage et de rabotage, prévoit trois types de sections:

1. Section ronde,
2. Section carrée,
3. Sections rectangulaires, ayant respectivement pour rapport entre la hauteur et la largeur:
  - une valeur voisine de 1,25,
  - une valeur voisine de 1,6 et
  - une valeur voisine de 2,

et comporte deux tableaux, donnant respectivement

- |   |              |
|---|--------------|
| 1) les dimensions en millimètres . . . . .            | Tableau 1.1, |
| 2) les dimensions correspondantes en inches . . . . . | Tableau 1.2. |

#### II. INTERCHANGEABILITÉ

Les dimensions figurant dans chacun des deux tableaux, en millimètres et en inches, sont suffisamment voisines pour que, sauf dans le cas des queues destinées à être ajustées dans le porte-outils, il y ait interchangeabilité pratique entre les queues correspondantes dans les deux séries.

#### III. TOLÉRANCES DES QUEUES DESTINÉES À ÊTRE AJUSTÉES DANS UN PORTE-OUTILS

La présente Recommandation ISO ne fixe pas les tolérances à prévoir pour les queues d'outils destinées à être ajustées dans un porte-outils, cette question devant faire l'objet d'études ultérieures.

Toutefois, dans l'attente du résultat de ces études, il est recommandé que l'écart par rapport à la cote nominale, du côté «n'entre pas», reste d'un ordre de grandeur ne dépassant pas sensiblement celui qui résulterait de l'un des symboles d'ajustement ci-après:

- |                   |  |
|-------------------|--|
| e11 – h12 ou d12* | pour les sections carrées et rectangulaires, |
| f7 – h9*          | pour les sections rondes.                    |

\* Système ISO de tolérances et d'ajustement.