



Publié 1985-08-15

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

# Queues d'outils pneumatiques et dimensions d'interchangeabilité des douilles porte-outil

## ADDITIF 1

*Shanks for pneumatic tools and dimensions of chuck bushings*  
*Addendum 1*

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

L'Additif 1 à l'ISO 1180-1983 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

[ISO 1180:1983/Add 1:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f3253f3-4c6e-4c7e-9b7c-0de8266afa77/iso-1180-1983-add-1-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f3253f3-4c6e-4c7e-9b7c-0de8266afa77/iso-1180-1983-add-1-1985>

Ajouter dans le chapitre 2 la référence suivante :

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

Ajouter les chapitres 12, 13 et 14 suivants :

---

CDU 621.9.02 : 621.542

Réf. n° : ISO 1180-1983/Add. 1-1985 (F)

Descripteurs : matériel pneumatique, outil, queue d'outil, douille porte-outil, dimension.

© Organisation internationale de normalisation, 1985 ●

12 Emmanchements pour marteaux-burineurs

12.1 Burins

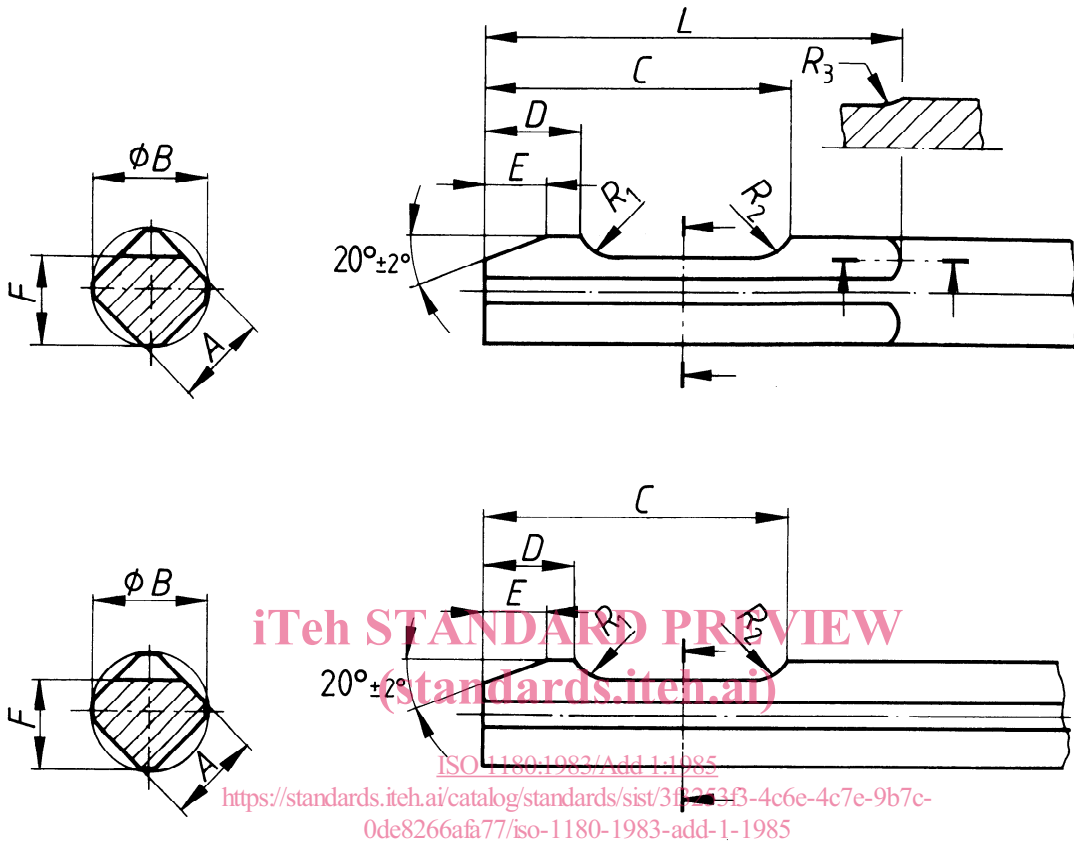


Figure 10 – Burins

Tableau 15

Dimensions et tolérances en millimètres

Dimension nominale	A	B	L	C	D	E	F	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	R <sub>3</sub>
	+0,2 0	0 -0,2	±0,5	±0,5	±0,2	0 -0,5	0 -0,1	max.	max.	±0,5
12	12,7	15	60	42	14	8	12	5,5	4	6

12.2 Douilles porte-outil

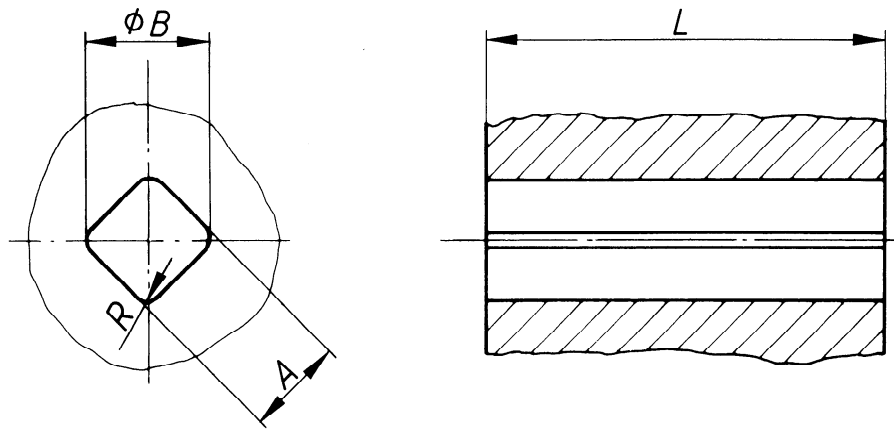


Figure 11 – Douille porte-outil

Tableau 16

Dimensions et tolérances en millimètres

Dimension nominale	A	B	L	R
	H12	H13	±0,5	+0,5 0
12	13	16	54	2

[ISO 1180:1983/Add 1:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f3253f3-4c6e-4c7e-9b7c-0de8266afa77/iso-1180-1983-add-1-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f3253f3-4c6e-4c7e-9b7c-0de8266afa77/iso-1180-1983-add-1-1985>

13 Outils de frappe et outils amovibles pour marteaux piqueurs

13.1 Outils de frappe – Cônes auto-bloquants

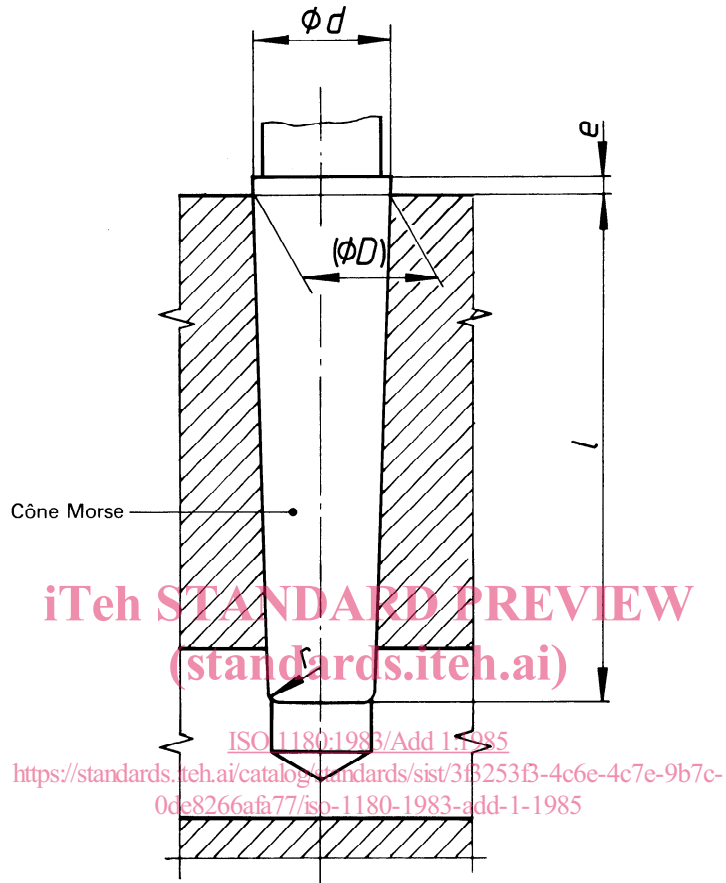


Figure 12 – Outil de frappe – Cône auto-bloquant

Tableau 17

Dimensions en millimètres

Cône Morse <sup>1)</sup> n°	$d^{1)}$	$l$	$e^{1)}$	$r$
1	12,2	56	3,5	1
2	18	67	5	1,6
3	24,1	85	5	2,5

1) Le cône Morse et les valeurs de  $d$  et  $e$  sont conformes à l'ISO 296.

## 13.2 Outils amovibles — Lumières de déblocage

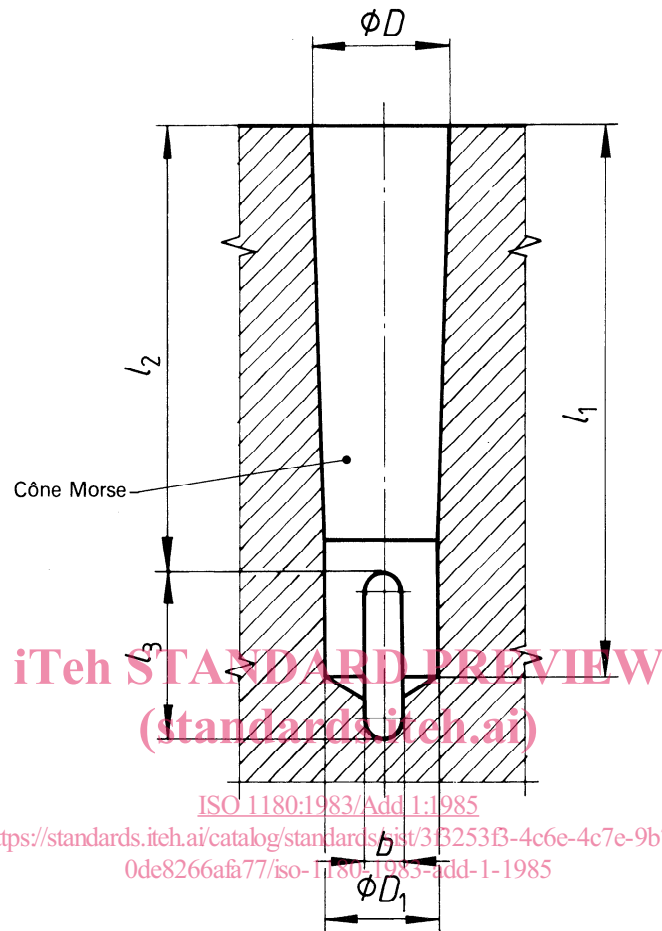


Figure 13 — Outil amovible — Lumière de déblocage

Tableau 18

Dimensions en millimètres

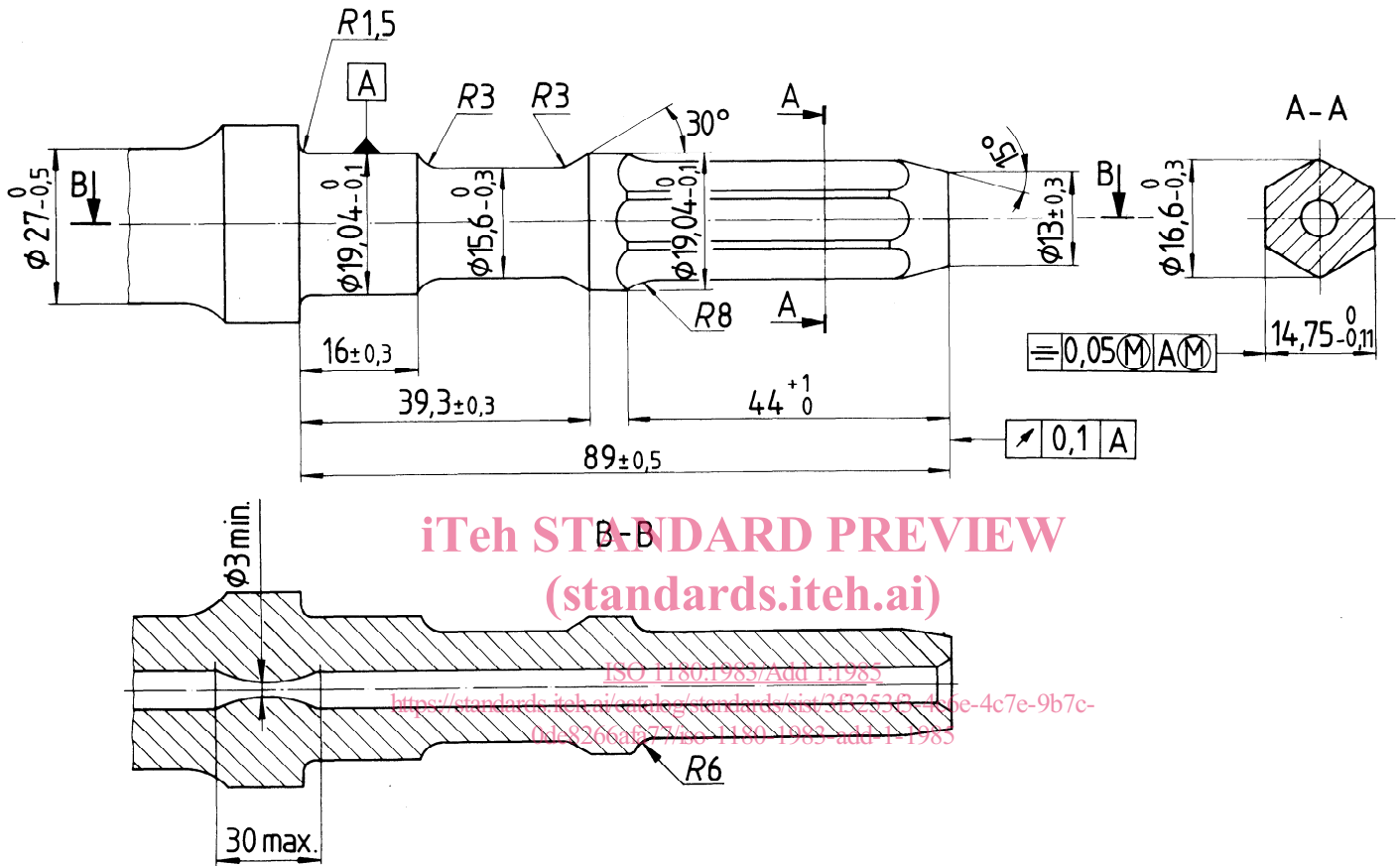
Cône Morse <sup>1)</sup> n°	$D^{1)}$	$D_1^{1)}$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$b$
1	12,065	9,7	63	48	18	6
2	17,780	14,9	71	56	22	6
3	23,825	20,2	90	71	28	6

1) Le cône Morse et les valeurs de  $D$  et  $D_1$  sont conformes à l'ISO 296.

14 Emmanchements pour perforateurs

14.1 Type A — Section hexagonale

Dimensions et tolérances en millimètres

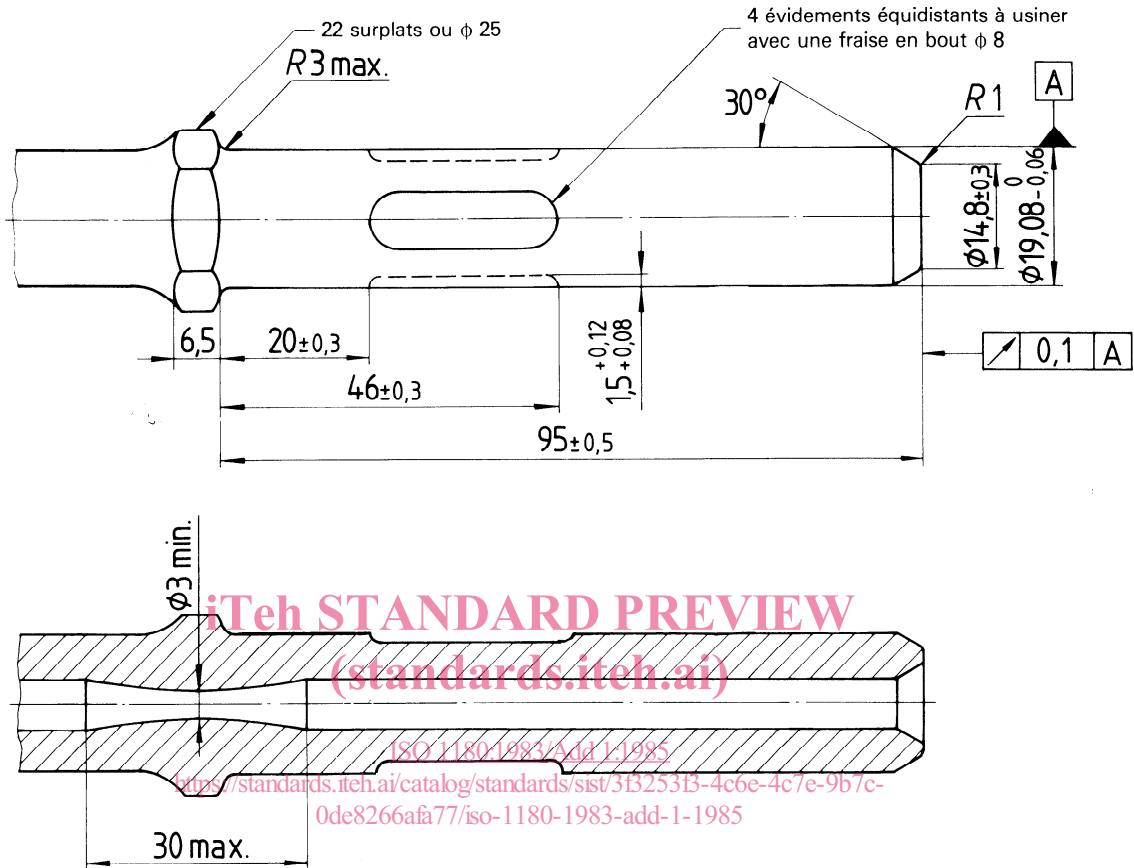


Le trou d'injection représenté sur la coupe longitudinale est optionnel et ne doit pas gêner l'interchangeabilité. Le rétrécissement du trou d'injection dû au forgeage ne doit pas être réduit à un trou de diamètre inférieur à 3 mm et de longueur supérieure à 30 mm.

Figure 14 — Perforateur type A — Section hexagonale

14.2 Type B — Section ronde

Dimensions et tolérances en millimètres



Le trou d'injection représenté sur la coupe longitudinale est optionnel et ne doit pas gêner l'interchangeabilité. Le rétrécissement du trou d'injection dû au forgeage ne doit pas être réduit à un trou de diamètre inférieur à 3 mm et de longueur supérieure à 30 mm.

Figure 15 — Perforateur type B — Section ronde

Ajouter dans l'annexe « Dimensions et tolérances en inches correspondant aux dimensions et tolérances en millimètres selon le type et la dimension de queue considérés » les chapitres A.7, A.8 et A.9 suivants :

**A.7 Emmanchements pour marteaux-burineurs** (voir chapitre 12)

**A.7.1 Burins**

**Tableau 19**

Dimension nominale	A	B	L	C	D	E	F	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	R <sub>3</sub>
	+0,008 0	0 -0,008	±0,02	±0,02	±0,008	0 -0,02	0 -0,004	max.	max.	±0,02
1/2	0,500	0,590	2,362	1,653	0,551	0,315	0,472	0,216	0,157	0,236

**A.7.2 Douilles porte-outil**

**Tableau 20**

Dimension nominale	A	B	L	R
	H12	H13	±0,02	+0,02 0
1/2	0,512	0,630	2,126	0,079

iTeh STANDARD PREVIEW

**A.8 Outils de frappe et outils amovibles pour marteaux piqueurs** (voir chapitre 13)

**A.8.1 Outils de frappe — Cônes auto-bloquants**

ISO 1180:1983/Add 1:1985

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f3253b-4c6e-4c7e-9b7c-0de8266afa77/iso-1180-1983-add-1-1985>

**Tableau 21**

Cône Morse <sup>1)</sup> n°	d <sup>1)</sup>	l	e <sup>1)</sup>	r
1	0,481	2,204	1/8	0,039
2	0,709	2,638	3/16	0,063
3	0,947	3,346	3/16	0,098

1) Le cône Morse et les valeurs de d et e sont conformes à l'ISO 296.

**A.8.2 Outils amovibles — Lumières de déblocage**

**Tableau 22**

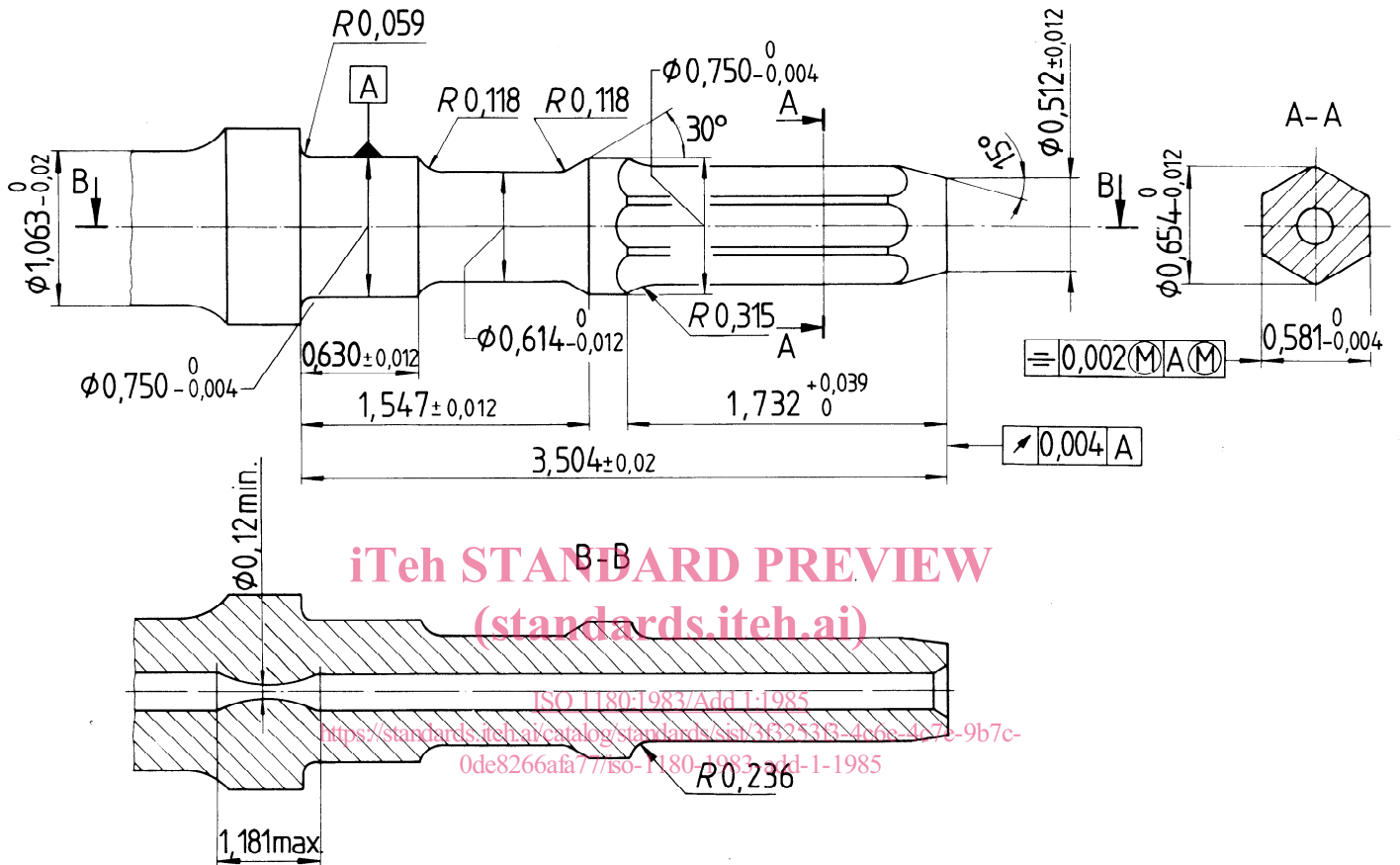
Cône Morse <sup>1)</sup> n°	D <sup>1)</sup>	D <sub>1</sub> <sup>1)</sup>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	b
1	0,475	0,378	2,480	1,890	0,709	0,236
2	0,700	0,588	2,795	2,204	0,866	0,236
3	0,938	0,797	3,543	2,795	1,102	0,236

1) Le cône Morse et les valeurs de D et D<sub>1</sub> sont conformes à l'ISO 296.



**A.9 Emmanchements pour perforateurs** (voir chapitre 14)

**A.9.1 Type A – Section hexagonale**



Le trou d'injection représenté sur la coupe longitudinale est optionnel et ne doit pas gêner l'interchangeabilité. Le rétrécissement du trou d'injection dû au forgeage ne doit pas être réduit à un trou de diamètre inférieur à 0,12 in et de longueur supérieure à 1,181 in.

**Figure 16 – Perforateur type A – Section hexagonale**