
**Interfaces à cône polygonal avec face
d'appui —**

**Partie 1:
Dimensions et désignation des queues**

Polygonal taper interface with flange contact surface —

Part 1: Dimensions and designation of shanks

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

ISO 26623-1:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22626459-7365-441c-8ce9-32284634154c/iso-26623-1-2014>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 26623-1:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22626459-7365-441c-8ce9-32284634154c/iso-26623-1-2014>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2014

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Dimensions	1
3.1 Généralités.....	1
3.2 Queues à cône polygonal.....	1
4 Effort de serrage	8
5 Désignation	8
Annexe A (informative) Recommandations pour l'utilisation et l'application	9
Annexe B (normative) Queues à cône polygonal pour outils non rotatifs	11

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 26623-1:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22626459-7365-441c-8ce9-32284634154c/iso-26623-1-2014>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: Avant-propos — Informations supplémentaires.
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/22626459-7365-441c-8cc9-32284634154c/iso-26623-1-2014>

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *Petit outillage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 26623-1:2008), qui a fait l'objet d'une révision technique:

— ajout des queues à cône polygonal de dimension nominale 100.

ISO 26623 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Interfaces à cône polygonal avec face d'appui*:

- *Partie 1: Dimensions et désignation des queues*
- *Part 2: Dimensions et désignation des nez de broche*

Interfaces à cône polygonal avec face d'appui —

Partie 1: Dimensions et désignation des queues

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 26623 spécifie les dimensions des interfaces à cône polygonal avec face d'appui — queues à cône polygonal pour changement automatique et manuel d'outils à utiliser sur des machines-outils (par exemple machines de tournage, machines de perçage, machine de fraisage et les centre d'usinage ainsi que les rectifieuses). Une gamme de dimensions de queues est spécifiée.

Les queues comprennent une collerette rainurée pour le changement automatique de l'outil. Le serrage peut être réalisé par une gorge pour segment de serrage ou un filetage intérieur pour boulon central.

Le couple est transmis par blocage de forme (polygone).

2 Références normatives

Les documents de référence suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables à son application. 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 965-2, *Filetages métriques ISO pour usages généraux* — Partie 2: Dimensions limites pour filetages intérieurs et extérieurs d'usages généraux — Qualité moyenne

ISO 2768-1, *Tolérances générales* — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles

ISO 2768-2, *Tolérances générales* — Partie 2: Tolérances géométriques pour éléments non affectés de tolérances individuelles

3 Dimensions

3.1 Généralités

Les tolérances pour les dimensions linéaires pour éléments non affectés de tolérances individuelles doivent être des tolérances de classe «m» conformément à l'ISO 2768-1 et les tolérances géométriques pour éléments non affectés de tolérances individuelles doivent être de classe «K» conformément à l'ISO 2768-2.

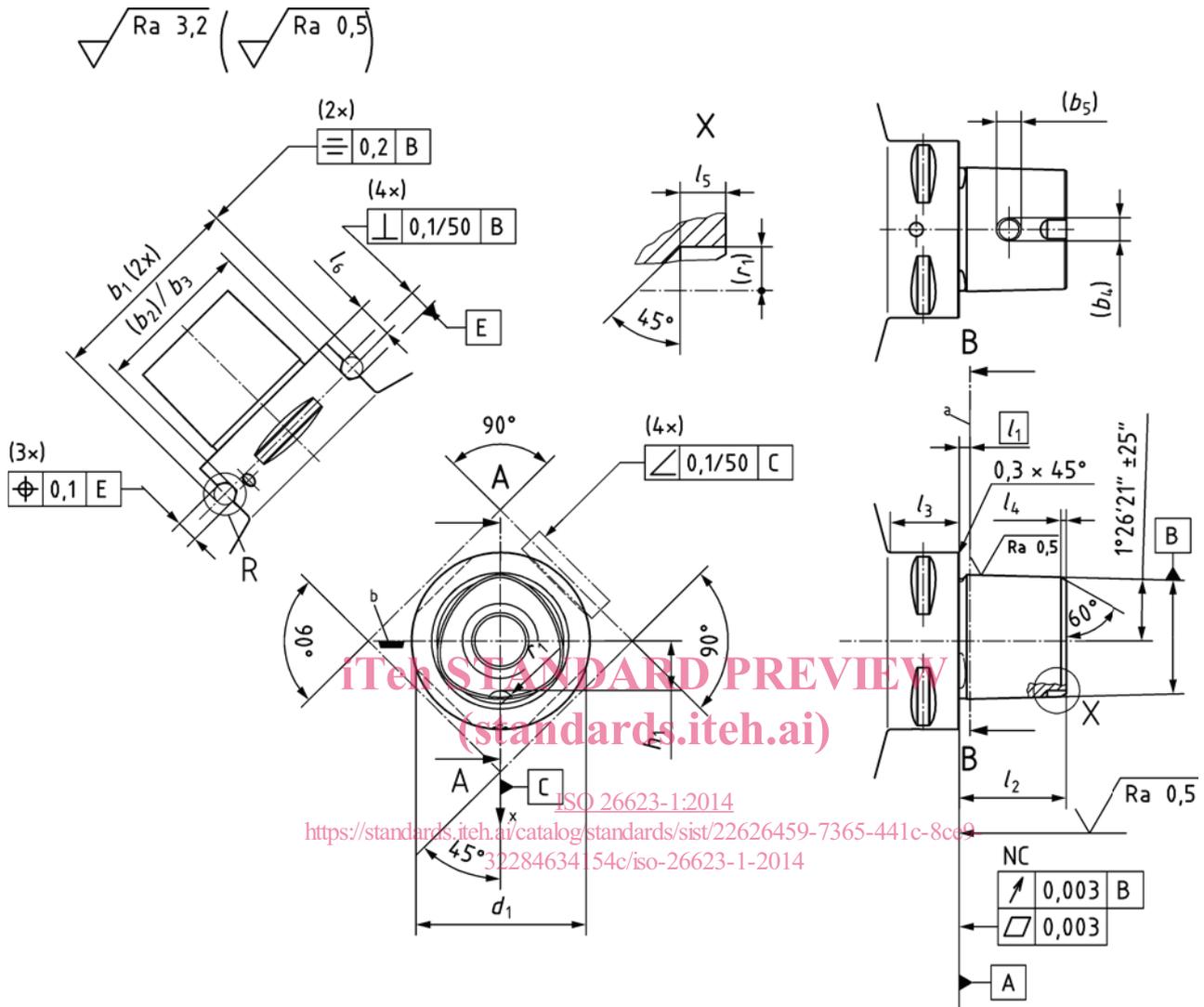
Les tolérances pour les filetages, lorsqu'aucune tolérance n'est indiquée, doivent être conformes à l'ISO 965-2.

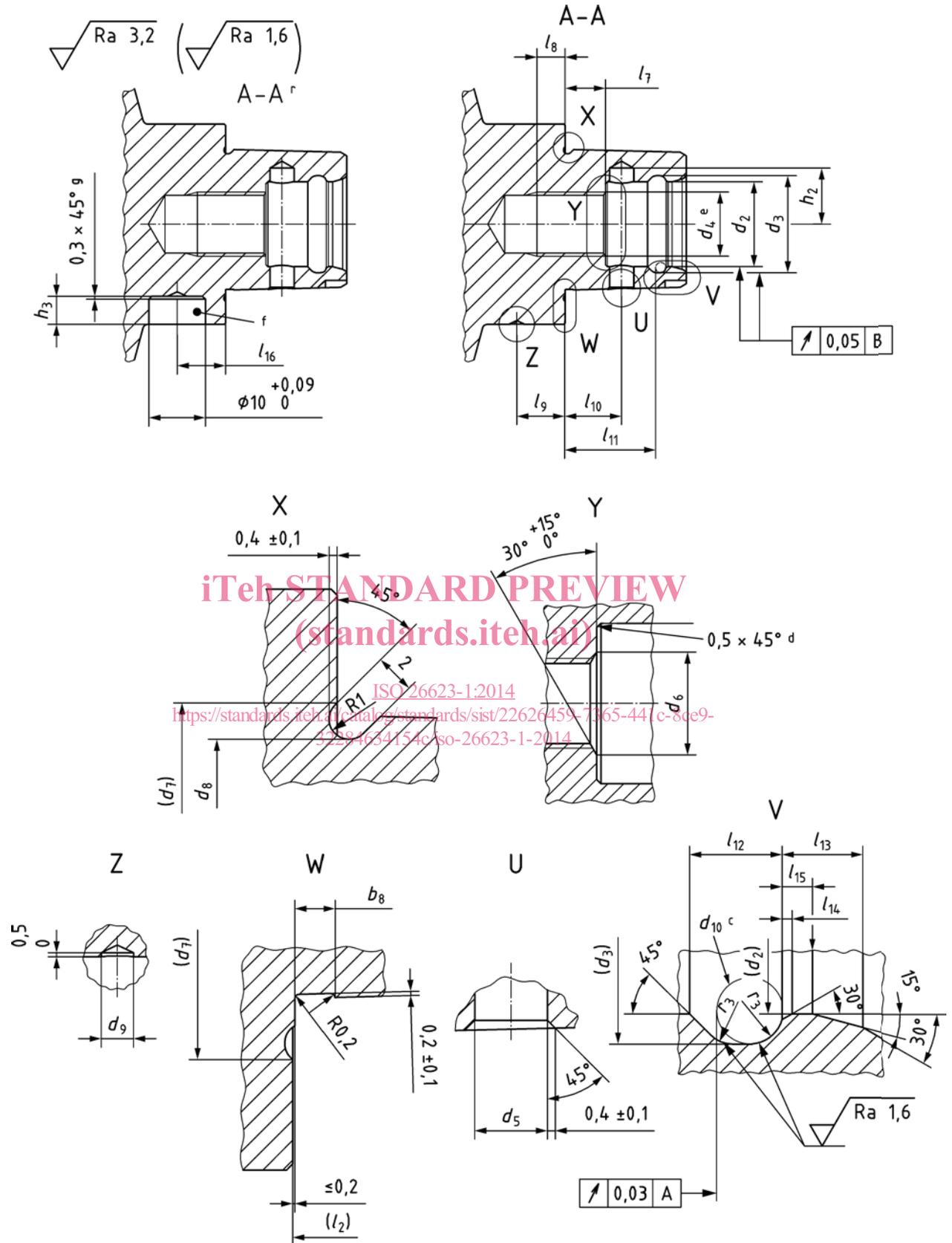
3.2 Queues à cône polygonal

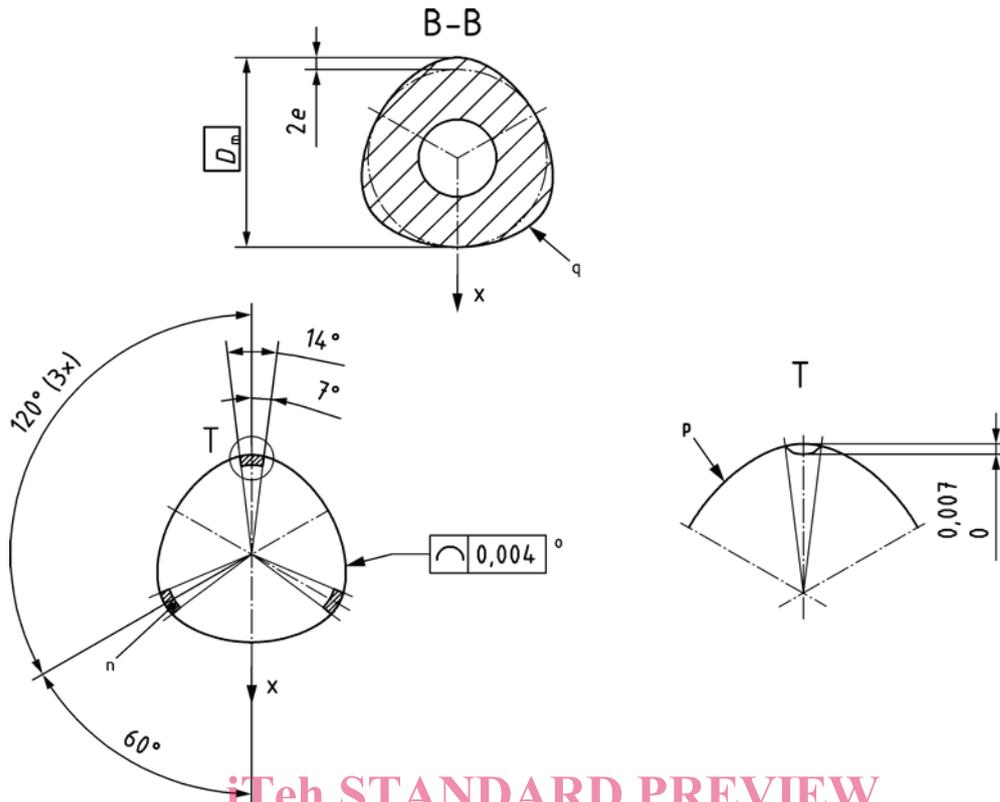
Les dimensions des queues à cône polygonal doivent être telles que spécifiées aux [Figure 1](#) et [Figure 2](#) et au [Tableau 1](#).

NOTE Les dimensions supplémentaires pour les outils non rotatifs sont données dans l'[Annexe A](#). Des recommandations pour l'utilisation et l'application (par exemple: équilibrage de conception particulière pour la dimension 100) sont données à l'[Annexe B](#).

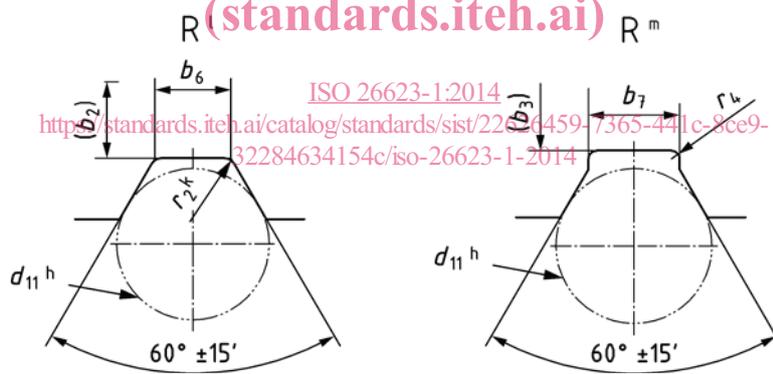
Rugosité en micromètres
Dimensions en millimètres

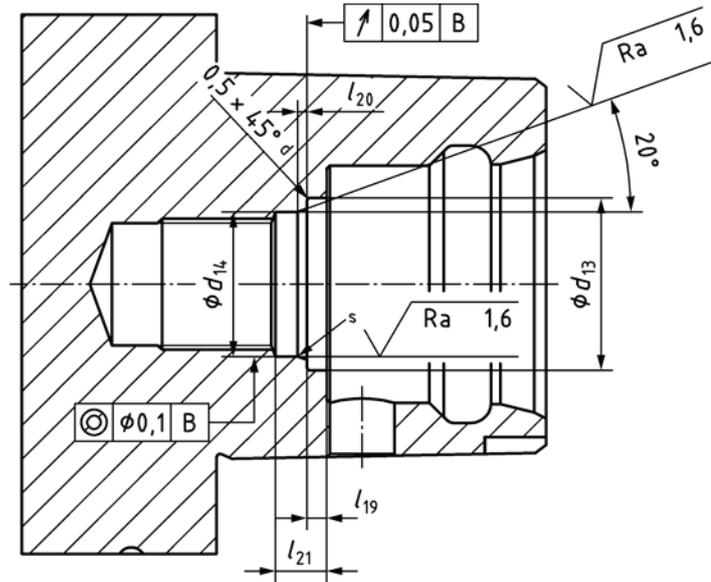






ITeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)





Queues à cône polygonal de dimension 100

- | | | | |
|---|--|---|---|
| a | Plan de jauge. | k | r_2 ou f_1 comme alternative. |
| b | Position de l'arête de coupe pour les outils à droite avec une seule arête de coupe. | l | Détail R, alternative 1. |
| c | Pige. | m | Détail R, alternative 2. |
| d | $0,5 \times 45^\circ$ ou R 0,4. | n | Forme du profil de la courbe réelle = $\begin{matrix} +0 \\ -0,007 \end{matrix}$ |
| e | Filetage fin. | o | Courbe théorique du polygone. |
| f | Logement de puce, optionnel. | p | Courbe réelle. |
| g | $0,3 \times 45^\circ$ ou R 0,3. | q | Courbe du polygone conformément à la Figure 2 . |
| h | Calibre. | r | Coupe A-A avec le logement de puce, optionnel. |
| | | s | Arrondi. |
| | | x | axe x de la courbe théorique du polygone conformément à la Figure 2 . |

Figure 1 — Queue à cône polygonal