
Alésoirs —

Partie 2:

**Alésoirs à machine, à goujures
longues, à queue cône Morse**

Reamers —

Part 2: Long fluted machine reamers with Morse taper shanks

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 236-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/86fl35da-9c27-478e-8465-d72d3971583d/iso-236-2-2013>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 236-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/86fl35da-9c27-478e-8465-d72d3971583d/iso-236-2-2013>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2013

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 |
| Annexe A (informative) Relation entre les désignations de la présente partie de l'ISO 236 et celles de l'ISO 13399 (toutes les parties) | 4 |
| Bibliographie | 5 |

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 236-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/86fl35da-9c27-478e-8465-d72d3971583d/iso-236-2-2013>

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 236-2 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 236-2:1976), dont elle constitue une révision mineure. En particulier, les dimensions en inches ont été supprimées et une annexe informative, donnant la relation entre les symboles de la présente partie de l'ISO 236 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties), a été ajoutée.

L'ISO 236 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Alésoirs*:

- *Partie 1: Alésoirs à main*¹⁾
- *Partie 2: Alésoirs à machine, à goujures longues, à queue cône Morse*

1) Lors de la prochaine révision, il est prévu d'aligner l'élément principal du titre de la Partie 1 avec celui de la Partie 2.

Alésoirs —

Partie 2:

Alésoirs à machine, à goujures longues, à queue cône Morse

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 236 spécifie les dimensions des alésoirs à machine, à goujures longues à queue cône Morse.

La relation entre les symboles de la présente partie de l'ISO 236 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties) est donnée pour information à l'[Annexe A](#).

2 Références normatives

Les documents suivants, en totalité ou en partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour 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).

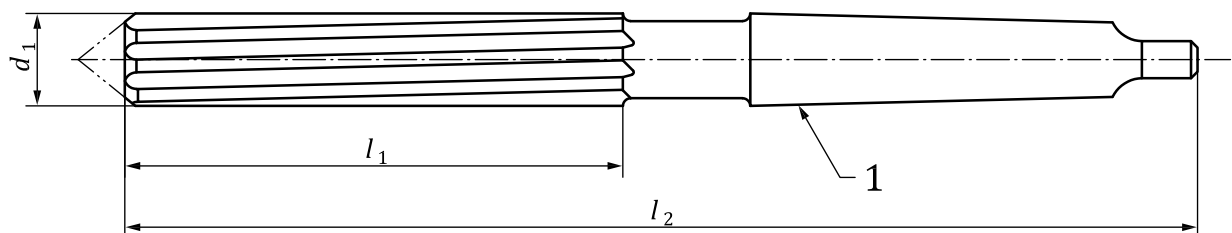
ISO 296, *Machines-outils — Cônes pour emmanchements d'outils à faible conicité*

3 Dimensions

ISO 236-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/86f135da-9c27-478e-8465-426055105230/iso-236-2-2013>

Les dimensions des alésoirs à queue cône Morse doivent être conformes aux dimensions indiquées à la [Figure 1](#). Les diamètres et les dimensions correspondantes doivent être tels que donnés dans le [Tableau 1](#). Les dimensions définies en fonction des paliers de diamètres doivent être telles que données dans le [Tableau 2](#).



Légende

1 cône Morse conformément à l'ISO 296

Figure 1 — Alésoir à machine, à goujures longues à queue cône Morse

Tableau 1 — Diamètres et dimensions correspondantes des alésoirs à goujures longues à queue cône Morse

Dimensions en millimètres

| d_1 | l_1 | | l_2 | | Cône Morse N° | | d_1 | l_1 | | l_2 | | Cône Morse N° |
|-------------------|-------|------|-------------------|------|-------------------|-----|-------------------|-------|------|-------|------|---------------|
| | | Tol. | | Tol. | | | | | Tol. | | Tol. | |
| 7 | 54 | ±1,5 | 134 | ±2 | 1 | | 32 | 133 | ±2 | 293 | ±2 | 4 |
| 8 | 58 | | 138 | | | | (34) ^a | 142 | | 302 | | |
| 9 | 62 | | 142 | | | | (35) ^a | | | | | |
| 10 | 66 | | 146 | | | | 36 | | | | | |
| 11 | 71 | | 151 | | | | (38) ^a | 152 | | 312 | | |
| 12 | 76 | | 156 | | | | 40 | | | | | |
| (13) ^a | | | | | | | (42) ^a | | | | | |
| 14 | 81 | | 161 | | | | (44) ^a | 163 | | 323 | | |
| (15) ^a | | | 181 | | 45 | | | | | | | |
| 16 | 87 | | 187 | | (46) ^a | 174 | 334 | | | | | |
| (17) ^a | | | | | (48) ^a | | | | | | | |
| 18 | 93 | | 193 | | 50 | | | 174 | | 372 | | |
| (19) ^a | | | | | (52) ^a | | | | | | | |
| 20 | 100 | | 200 | | (55) ^a | 184 | 381 | | | | | |
| (21) ^a | | | | | 56 | | | | | | | |
| 22 | 107 | 207 | (58) ^a | | | | | | | | | |
| (23) ^a | | | (60) ^a | | | | | | | | | |
| (24) ^a | 115 | 242 | (62) ^a | 194 | 391 | | | | | | | |
| 25 | | | 63 | | | | | | | | | |
| (26) ^a | | | 67 | | | | | | | | | |
| (27) ^a | | | 71 | | | | | | | | | |
| 28 | 124 | ±2 | 251 | 3 | | | | | | | | |
| (30) ^a | | | | | | | | | | | | |

^a Il convient d'éviter autant que possible les dimensions indiquées entre parenthèses.

^a Il convient d'éviter autant que possible les dimensions indiquées entre parenthèses.

Pour des cas particuliers, les longueurs des alésoirs, ainsi que leurs dimensions de queue, peuvent être choisies dans les paliers inférieur ou supérieur les plus proches.

EXEMPLE Pour le diamètre 15 mm, la longueur l_2 peut être de 187 mm avec $l_1 = 87$ mm et cône Morse n°2, ou bien la longueur l_2 peut être de 156 mm avec $l_1 = 76$ mm et cône Morse n°1 (voir [Tableau 2](#)).

Table 2 — Dimensions définies en fonction des paliers de diamètres

Dimensions en millimètres

| Palier de diamètres, d_1 | | Longueurs correspondantes | | | | |
|----------------------------|------------|---------------------------|------|-------|------|------------------|
| de (exclu) | à (inclus) | l_1 | | l_2 | | Cône Morse N° |
| | | | Tol. | | Tol. | |
| 6,0 | 6,7 | 50 | ±1,5 | 130 | ±2 | 1 |
| 6,7 | 7,5 | 54 | | 134 | | |
| 7,5 | 8,5 | 58 | | 138 | | |
| 8,5 | 9,5 | 62 | | 142 | | |
| 9,5 | 10,6 | 66 | | 146 | | |
| 10,6 | 11,8 | 71 | | 151 | | |
| 11,8 | 13,2 | 76 | | 156 | | |
| 13,2 | 14,0 | 81 | | 161 | | |
| 14,0 | 15,0 | | | 181 | | |
| 15,0 | 17,0 | 87 | | 187 | | |
| 17,0 | 19,0 | 93 | | 193 | | |
| 19,0 | 21,2 | 100 | | 200 | | |
| 21,2 | 23,02 | 107 | | 207 | | |
| 23,02 | 23,6 | | | 234 | | |
| 23,6 | 26,5 | 115 | | 242 | | |
| 26,5 | 30,0 | 124 | | 251 | | |
| 30,0 | 31,75 | 133 | 260 | | | |
| 31,75 | 33,50 | 142 | 293 | | | |
| 33,50 | 37,5 | 152 | 302 | | | |
| 37,5 | 42,5 | 163 | 312 | | | |
| 42,5 | 47,5 | 174 | 323 | | | |
| 47,5 | 50,8 | | 334 | | | |
| 50,8 | 53,0 | 184 | 371 | | | |
| 53,0 | 60,0 | 194 | 381 | | | |
| 60,0 | 67,0 | 203 | 391 | | | |
| 67,0 | 75,0 | 212 | 400 | | | |
| 75,0 | 76,2 | | 409 | | | |
| 76,2 | 85,0 | | 479 | | | |

Annexe A (informative)

Relation entre les désignations de la présente partie de l'ISO 236 et celles de l'ISO 13399 (toutes les parties)

Pour les relations entre les symboles de la présente partie de l'ISO 236 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties), voir le [Tableau A.1](#).

Tableau A.1 — Relation entre les symboles de la présente Norme internationale et ceux de l'ISO 13399 (toutes les parties)

| Symbole dans la présente partie de l'ISO 236 (ISO 236-2) | Référence dans la présente partie de l'ISO 236 (ISO 236-2) | Nom de la propriété dans l'ISO 13399 (toutes les parties) | Symbole dans l'ISO 13399 (toutes les parties) | Référence dans l'ISO 13399 (toutes les parties) Code BSU |
|--|--|---|---|--|
| l_1 | Figure 1 | Longueur d'arrête | L | ISO/TS 13399-2 71DD6C95DA49B |
| d_1 | Figure 1 | Diamètre de coupe | DC | ISO/TS 13399-3 71D084653E57F |
| l_2 | Figure 1 | Longueur totale | OAL | ISO/TS 13399-3 71D078EB7C086 |

[ISO 236-2:2013](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/86f135da-9c27-478e-8465-d72d3971583d/iso-236-2-2013>

Bibliographie

- [1] ISO 13399 (toutes les parties), Représentation et échange des données relatives aux outils coupants

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 236-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/86fl35da-9c27-478e-8465-d72d3971583d/iso-236-2-2013>