
**Queues cylindriques d'outils à fraiser —
Partie 2:
Caractéristiques dimensionnelles des
queues cylindriques à méplat**

Cylindrical shanks for milling cutters —

Part 2: Dimensional characteristics of flatted cylindrical shanks
**iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)**

ISO 3338-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5988a2d8-1da9-4cd7-b526-7a991a4bdc1a/iso-3338-2-2013>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 3338-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5988a2d8-1da9-4cd7-b526-7a991a4bdc1a/iso-3338-2-2013>



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
3.1 Généralités.....	1
3.2 Forme WE: Queues cylindriques à méplat unique, pour diamètres d_1 de 6 mm à 20 mm ...	1
3.3 Forme WE: Queues cylindriques à double méplat, pour diamètres d_1 de 25 mm à 63 mm	2
3.4 Forme WN: Queues cylindriques à surface de serrage inclinée	3
Annexe A (informative) Relation entre les désignations de la présente partie de l'ISO 3338 et celles de l'ISO 13399 (toutes les parties)	5
Bibliographie	6

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 3338-2:2013](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5988a2d8-1da9-4cd7-b526-7a991a4bdc1a/iso-3338-2-2013)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5988a2d8-1da9-4cd7-b526-7a991a4bdc1a/iso-3338-2-2013>

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 procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/CEI, 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/CEI, Partie 2, 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 sur la liste ISO des déclarations de brevets reçues, www.iso.org/patents.

Les éventuelles appellations commerciales utilisées dans le présent document sont données pour information à l'intention des utilisateurs et ne constituent pas une approbation ou une recommandation.

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *petit outillage*, sous-comité SC 2, *Outils en acier rapide et leurs attachements*.

Cette septième édition annule et remplace la sixième édition (ISO 3338-2:2007), dont elle constitue une révision mineure. En particulier, l'ajout d'une annexe informative donnant la relation entre les symboles de la présente partie de l'ISO 3338 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties).

L'ISO 3338 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Queues cylindriques d'outils à fraiser*:

- *Partie 1: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques lisses*
- *Partie 2: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat*
- *Partie 3: Caractéristiques dimensionnelles des queues filetés*

Queues cylindriques d'outils à fraiser —

Partie 2: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 3338 spécifie les dimensions des queues cylindriques à méplat d'outils à fraiser (de diamètres 6 mm à 20 mm pour les queues à méplat unique, de diamètres 25 mm à 63 mm pour les queues à double méplat et de diamètres 6 mm à 32 mm pour les queues cylindriques à surface de serrage inclinée). Dans le cas des queues à méplat unique, elle est applicable aussi bien pour les fraises simples que pour les fraises doubles, les queues à double méplat ne pouvant pas admettre des fraises simples.

Les dimensions des queues cylindriques lisses et des queues cylindriques filetées font l'objet de l'ISO 3338-1 et de l'ISO 3338-3, respectivement.

Les deux types de queues faisant l'objet de l'ISO 3338-1 et la présente partie de l'ISO 3338 ont les mêmes caractéristiques dimensionnelles (diamètres et longueurs) à l'exception des tolérances à appliquer aux diamètres, à savoir:

- h8 pour les queues cylindriques lisses, tolérances classiques pour les outils montés dans des mandrins à pinces;
- h6 pour les queues cylindriques à méplat, destinées à être montées dans les mandrins porte-fraises, à blocage par vis, nécessitant un ajustement de précision.

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

3 Dimensions

3.1 Généralités

Toutes les dimensions et les tolérances sont données en millimètres. Lorsque les tolérances ne sont pas spécifiées elles doivent être de classe «m» conformément à l'ISO 2768-1.

3.2 Forme WE: Queues cylindriques à méplat unique, pour diamètres d_1 de 6 mm à 20 mm

Les dimensions des queues cylindriques à méplat unique doivent être conformes aux dimensions données à la [Figure 1](#) et dans le [Tableau 1](#).

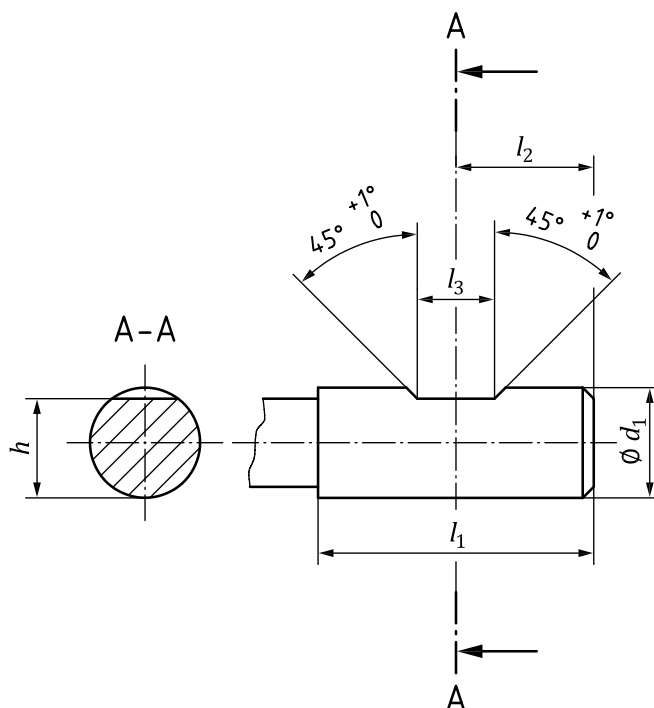


Figure 1 — Forme WE: Queues cylindriques à méplat unique

3.3 Forme WE: Queues cylindriques à double méplat, pour diamètres d_1 de 25 mm à 63 mm

Les dimensions des queues cylindriques à double méplat doivent être conformes aux dimensions données à la Figure 2 et au Tableau 1.

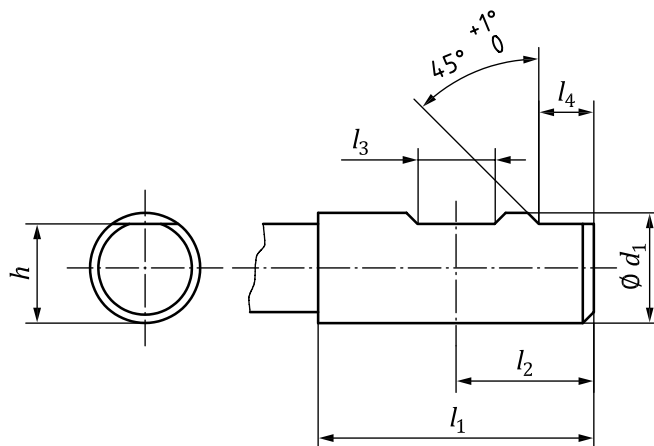


Figure 2 — Forme WE: Queues cylindriques à double méplat

Tableau 1 — Forme WE: Queues cylindriques à méplat unique ou à double méplat

d_1	l_1	l_2	l_3	l_4	h
h6	$\begin{matrix} +2 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 0 \\ -1 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +0,05 \\ 0 \end{matrix}$	$\begin{matrix} +1 \\ 0 \end{matrix}$	h11
6	36	18	4,2	-	4,8
8			5,5		6,6
10	40	20	7		8,4
12	45	22,5	8		10,4
14					12,7
16	48	24	10		14,2
18					16,2
20	50	25	11	18,2	
25	56	32	12	17	23
32	60	36	14	19	30
40	70	40			38
50	80	45	18	23	47,8
63	90	50			60,8

3.4 Forme WN: Queues cylindriques à surface de serrage inclinée

Les dimensions des queues cylindriques à surface de serrage inclinée doivent être conformes aux dimensions données à la Figure 3 et dans le Tableau 2.

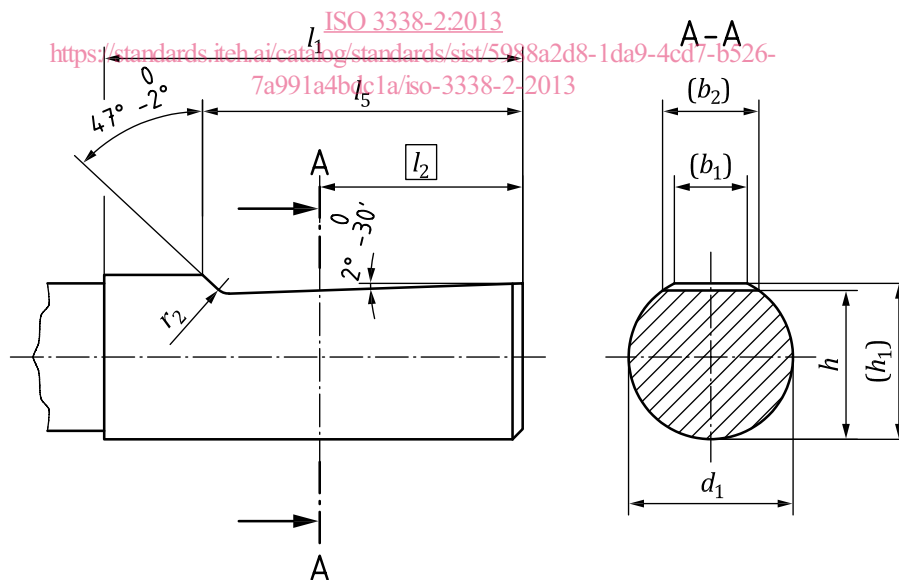


Figure 3 — Forme WN: Queues cylindriques à surface de serrage inclinée

Tableau 2 — Forme WN: Queues cylindriques à surface de serrage inclinée

d_1 h6	l_1 +2 0	l_2	l_5 0 -1	h h11	h_1	b_1	b_2	r_2
6	36	18	25	4,8	5,4	3,5	4,8	1,2
8				6,6	7,2	4,7	6,1	
10	40	20	28	8,4	9,1	5,7	7,3	
12	45	22,5	33	10,4	11,2	6	8,2	
14				12,7	-	-	8,1	
16	48	24	36	14,2	15	7,6	10,1	1,6
18				16,2	-	-	10,8	
20	50	25	38	18,2	19,1	8,4	11,5	
25	56	32	44	23	24,1	9,3	13,6	
32	60	36	48	30	31,2	9,9	15,5	

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 3338-2:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5988a2d8-1da9-4cd7-b526-7a991a4bdc1a/iso-3338-2-2013>

Annexe A (informative)

Relation entre les désignations de la présente partie de l'ISO 3338 et celles de l'ISO 13399 (toutes les parties)

A.1 Relation entre les désignations

Pour les relations entre les désignations de la présente partie de l'ISO 3338 et les symboles préférés conformément à la série de normes ISO 13399, voir [Tableau A.1](#)

Tableau A.1 — Relation entre les désignations de la présente partie de l'ISO 3338 et ceux de l'ISO 13399 (toutes les parties)

Symbole dans la présente partie de l'ISO 3338 (ISO 3338-2)	Référence dans la présente partie de l'ISO 3338 (ISO 3338-2)	Nom de la propriété dans la série de normes ISO 13399	Symbole dans la série de normes ISO 13399	Référence dans la série de normes ISO 13399 Code BSU
b_1	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié
b_2	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié
d_1	Figure 1 , Figure 2 et Figure 3 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5988a2d8-1da9-4cd7-b526-7a991a4bde4a/iso-3338-2-2013	Diamètre de queue ISO 3338-2:2013	DMM	ISO/TS 13399-3 71CF29862B277
h	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié
h_1	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié
l_1	Figure 1 , Figure 2 et Figure 3	Longueur de queue	LS	ISO/TS 13399-3 71CF298870946
l_2	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié
l_3	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié
l_4	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié
r_2	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié	Non spécifié