
Outils à lamer, à queue cylindrique et pilote fixe

Counterbores with parallel shanks and solid pilots

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 4206:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a4a53e7-3332-42eb-bb4b-8e9c59a445fa/iso-4206-2016>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 4206:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a4a53e7-3332-42eb-bb4b-8e9c59a445fa/iso-4206-2016>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, Publié en Suisse

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
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Dimensions	1
Annexe A (informative) Relation entre les désignations dans la présente Norme internationale et l'ISO 13399	2
Bibliographie	3

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 4206:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a4a53e7-3332-42eb-bb4b-8e9c59a445fa/iso-4206-2016>

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](http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a4a53e7-3332-42eb-bb4b-8e9c59a445fa/iso-4206-2016)

L'ISO 4206 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 2, *Porte-outils, éléments relatifs aux attachements et interfaces*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 4206:1991), dont elle constitue une révision mineure avec l'ajout de l'[Annexe A](#), qui donne la relation entre les désignations de la présente Norme internationale et la série des ISO 13399.

Outils à lamer, à queue cylindrique et pilote fixe

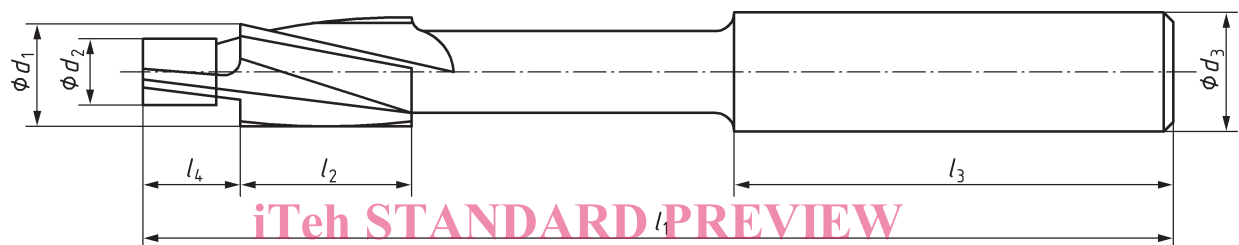
1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions, en millimètres, et les tolérances des outils à lamer, à queue cylindrique et pilote fixe, d'usage général.

2 Dimensions

Les dimensions et tolérances sont représentées à la [Figure 1](#) et données dans le [Tableau 1](#).

NOTE La [Figure 1](#) illustrant la présente Norme internationale est une représentation schématique. Elle n'est pas destinée à représenter les détails d'exécution.



NOTE La présente Figure représente un outil à lamer de diamètre d_1 , supérieur à 5 mm.

Figure 1

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a4a53e7-3332-42eb-bb4b-8e9c59a445fa/iso-4206-2016>

Tableau 1

Diamètre de coupe d_1 z9 ^a	Diamètre du pilote d_2 e8 ^a	Diamètre de queue d_3 h9 ^a	l_1	l_2	l_3	l_4
$2 \leq d_1 \leq 3,15$	Diamètre à spécifier à la commande en fonction du diamètre du trou de passage (diamètre minimal possible $d_2 = 1/3 d_1$)	$= d_1$	45	7	—	$\approx d_2$
$3,15 < d_1 \leq 5$			56	10		
$5 < d_1 \leq 8$			71	14		
$8 < d_1 \leq 10$			80	18		
$10 < d_1 \leq 12,5$		10	100	22	40	
$12,5 < d_1 \leq 20$		12,5				

^a Voir l'ISO 286-2.

Annexe A (informative)

Relation entre les désignations dans la présente Norme internationale et l'ISO 13399

Pour la relation entre les symboles de la présente Norme internationale et les symboles de l'ISO 13399, voir le [Tableau A.1](#).

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

Symbole dans l'ISO 4206	Référence dans l'ISO 4206	Nom de la propriété dans la série des ISO 13399	Symbole dans la série des ISO 13399	Référence dans la série des ISO 13399
d_1	Figure 1 Tableau 1	Diamètre de coupe	DC	71D084653E57F
d_2	Figure 1 Tableau 1	Diamètre du pilote	GPD	71ED6A7A6E6A2
d_3	Figure 1 Tableau 1	Diamètre de connexion côté machine	DCONMS	71EBDBF5060E6
l_1	Figure 1 Tableau 1	Longueur totale	OAL	71D078EB7C086
l_3	Figure 1 Tableau 1	Longueur de queue	LS	71CF298870946
l_4	Figure 1 Tableau 1	Longueur du pilote	GPL	72724DE9E999D
d_3 h9	Tableau 1	Classe de tolérance diamètre de connexion côté machine	TCDONMS	72719B2BD8041

Bibliographie

- [1] ISO 286-2, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Système de codification ISO pour les tolérances sur les tailles linéaires — Partie 2: Tableaux des classes de tolérance normalisées et des écarts limites des alésages et des arbres*
- [2] ISO 4205, *Outils à chanfreiner à 90°, à queue cylindrique et pilote fixe*
- [3] ISO 13399 (toutes les parties), *Représentation et échange des données relatives aux outils coupants*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 4206:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a4a53e7-3332-42eb-bb4b-8e9c59a445fa/iso-4206-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a4a53e7-3332-42eb-bb4b-8e9c59a445fa/iso-4206-2016>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 4206:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/8a4a53e7-3332-42eb-bb4b-8e9c59a445fa/iso-4206-2016>