
Forets-aléseurs à queue cylindrique et à queue cône Morse

Core drills with parallel shanks and with Morse taper shanks

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 7079:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3aeb09ae-0fb6-423b-b0eb-7b3808a66e8c/iso-7079-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3aeb09ae-0fb6-423b-b0eb-7b3808a66e8c/iso-7079-2016>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 7079:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3aeb09ae-0fb6-423b-b0eb-7b3808a66e8c/iso-7079-2016>



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 Références normatives	1
3 Forets-aléseurs à queue cylindrique	1
4 Forets-aléseurs à queue cône Morse	4
5 Forets-aléseurs pour opérations de préfinition	7
Annexe A (informative) Relation entre les désignations dans la présente Norme internationale et l'ISO 13399 (toutes les parties)	8
Bibliographie	9

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 7079:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3aeb09ae-0fb6-423b-b0eb-7b3808a66e8c/iso-7079-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3aeb09ae-0fb6-423b-b0eb-7b3808a66e8c/iso-7079-2016>

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.

(standards.iteh.ai)

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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 2, *Porte-outils, éléments relatifs aux attachements et interfaces*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 7079:1981), 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.

Forets-alésoirs à queue cylindrique et à queue cône Morse

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des forets-alésoirs à queue cylindrique et à queue cône Morse.

Elle comporte, pour chacun des deux types précités, deux tableaux donnant respectivement:

- les dimensions pour le diamètre recommandé (voir [Tableaux 1](#) et [2](#)), et
- les longueurs correspondantes définies en fonction des paliers de diamètres (voir [Tableaux 3](#) et [4](#)).

Les tableaux ne donnent que les dimensions métriques, considérées comme seules recommandées, à l'avenir, pour ce type d'outil.

Sauf indication contraire, le sens de coupe est à droite.

2 Références normatives

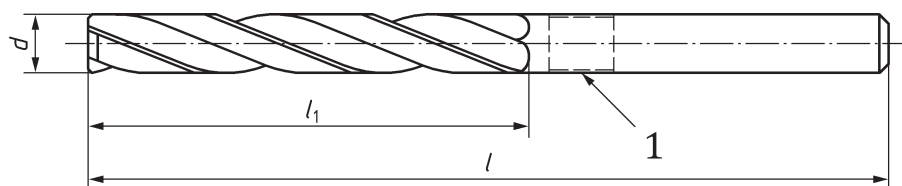
Les documents ci-après, dans leur intégralité ou non, sont des références normatives indispensables à l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

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

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3aeb09ae-0fb6-423b-b0eb-7b3808a66e8c/iso-7079-2016>

3 Forets-alésoirs à queue cylindrique

Voir la [Figure 1](#) ainsi que les [Tableaux 1](#) et [2](#).



Légende

- 1 gorge facultative

Figure 1

Tableau 1 — Dimensions pour les diamètres recommandés

Dimensions en millimètres

d h8	l_1	l
3,00	33	61
3,30	36	65
3,50	39	70
3,80	43	75
4,00		
4,30	47	80
4,50		
4,80	52	86
5,00		
5,80	57	93
6,00		
6,80	69	109
7,00		
7,80	75	117
8,00		
8,80	81	125
9,00	87	133
9,80		
10,00	ISO 7079:2016	
10,75	94	142
11,00	101	151
11,75		
12,00	108	160
12,75		
13,00	114	169
13,75		
14,00	120	178
14,75		
15,00	125	184
15,75		
16,00	130	191
16,75		
17,00		
17,75		
18,00		

En cas de nécessité de diamètres intercalaires, se reporter au [Tableau 2](#) pour les longueurs correspondantes.

Partie taillée:

- Tolérance sur le diamètre, d , mesuré à proximité de la pointe: h8;
- Conicité arrière: facultative.

Queue: Ces forets sont normalement fabriqués sans tenon d'entraînement.

Voir le [Tableau 2](#).

Tableau 1 (suite)

d h8	l_1	l
18,70	135	198
19,00		
19,70	140	205

En cas de nécessité de diamètres intercalaires, se reporter au [Tableau 2](#) pour les longueurs correspondantes.

Partie taillée:

- Tolérance sur le diamètre, d , mesuré à proximité de la pointe: h8;
- Conicité arrière: facultative.

Queue: Ces forets sont normalement fabriqués sans tenon d'entraînement.

Voir le [Tableau 2](#).

Tableau 2 — Longueurs correspondantes définies en fonction des paliers de diamètres

Dimensions en millimètres

Paliers de diamètre d		Longueurs correspondantes	
de	jusqu'à (inclus)	l_1	l
—	3,00	33	61
3,00	3,35	36	65
3,35	3,75	39	70
3,75	4,25	43	75
4,25	4,75	47	80
4,75	5,30	52	86
5,30	6,00	57	93
6,00	6,70	63	101
6,70	7,50	69	109
7,50	8,50	75	117
8,50	9,50	81	125
9,50	10,60	87	133
10,60	11,80	94	142
11,80	13,20	101	151
13,20	14,00	108	160
14,00	15,00	114	169
15,00	16,00	120	178
16,00	17,00	125	184
17,00	18,00	130	191
18,00	19,00	135	198
19,00	20,00	140	205

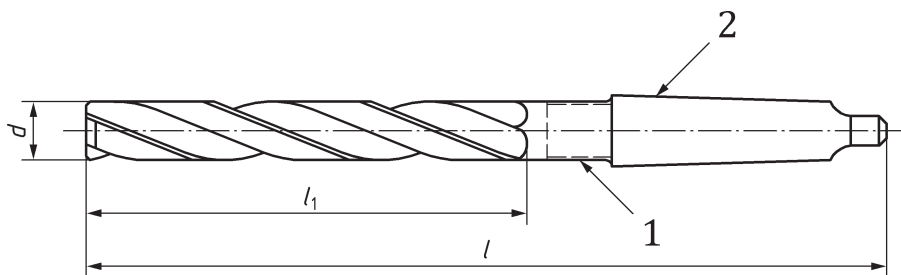
Tolérances sur longueurs

Les longueurs l et l_1 peuvent varier pour un même palier de diamètres, entre les limites minimale et maximale correspondant respectivement aux valeurs indiquées pour chacun des deux paliers, inférieur et supérieur, les plus voisins.

EXEMPLE Pour le diamètre de 4 mm la longueur l_1 peut varier entre 39 et 47 mm autour de la valeur nominale de 43 mm et la longueur l peut varier entre 70 et 80 mm autour de la valeur nominale de 75 mm.

4 Forets-aléseurs à queue cône Morse

Voir la [Figure 2](#) ainsi que les [Tableaux 3](#) et [4](#).



Légende

- 1 gorge facultative
- 2 cône Morse (ISO 296)

Figure 2

Tableau 3 — Dimensions pour les diamètres recommandés

Dimensions en millimètres

d h8	l_1	l	Cône Morse N°
7,80	75	156	1
8,00			
8,80	81	162	
9,00			
9,80	87	168	
10,00			
10,75	94	175	
11,00			
11,75			
12,00	101	182	
12,75			
13,00			
13,75	108	189	
14,00			
14,75	114	212	2
15,00			
15,75	120	218	
16,00			
16,75	125	223	
17,00			

En cas de nécessité de diamètres intercalaires, se reporter au [Tableau 4](#) pour les longueurs correspondantes.

Partie taillée:

- Tolérance sur le diamètre, d , mesuré à proximité de la pointe: h8;
- Conicité arrière: facultative.

Queue: Conforme à l'ISO 296.

Voir le [Tableau 4](#).

Tableau 3 (suite)

d h8	l_1	l	Cône Morse N°	
17,75	130	228		
18,00				
18,70	135	233		
19,00				
19,70	140	238		
20,00				
20,70	145	243		
21,00				
21,70	150	248		
22,00				
22,70	155	253		
23,00				
23,70	160	281		3
24,00				
24,70				
25,00				
25,70				
26,00				
27,70	170	291		
28,00				
29,70	175	296		
30,00				
31,60	185	306		
32,00				
33,60	190	339		
34,00				
34,60				
35,00				
35,60	195	344	4	
36,00				
37,60	200	349		
38,00				
39,60				
40,00				
41,60	205	354		
42,00				

En cas de nécessité de diamètres intercalaires, se reporter au [Tableau 4](#) pour les longueurs correspondantes.

Partie taillée:

- Tolérance sur le diamètre, d , mesuré à proximité de la pointe: h8;
- Conicité arrière: facultative.

Queue: Conforme à l'ISO 296.

Voir le [Tableau 4](#).