
Forets à pointer

Spot drills

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10898:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10898:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016>



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 Dimensions	1
4 Caractéristiques techniques	1
4.1 Conception.....	1
4.2 Ecart de division admissible sur les goujures.....	1
4.3 Battement maximal de la partie taillée par rapport à la queue.....	1
5 Désignation	1
Annexe A (informative) Relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399	3
Bibliographie	4

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 10898:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016>

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/4de83e543631/iso-10898-2016)

L'ISO 10898 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 9, *Outils à arêtes de coupe définies, éléments coupants*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 10898:1992), dont elle constitue une révision mineure avec les modifications suivantes:

- ajout d'une [Annexe A](#);
- ajout d'une Bibliographie.

Forets à pointer

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions et les caractéristiques techniques des forets à pointer, d'angle au sommet 90° ou 120°, en acier rapide et en métal-dur.

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences 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 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*

3 Dimensions

Voir [Figure 1](#) et [Tableau 1](#).

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

4 Caractéristiques techniques

ISO 10898:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016>

4.1 Conception

Les forets à pointer conformes à la présente Norme internationale doivent être réalisés sans listel et sans conicité arrière.

4.2 Ecart de division admissible sur les goujures

Voir [Tableau 2](#).

4.3 Battement maximal de la partie taillée par rapport à la queue

Voir [Tableau 2](#).

5 Désignation

Un foret à pointer conforme à la présente Norme internationale doit être désigné par:

- a) «Foret à pointer»;
- b) La référence de la présente Norme internationale;
- c) Son angle au sommet;
- d) Son diamètre, d , en millimètres;

EXEMPLE Un foret à pointer d'angle au sommet 90° et diamètre $d = 10$ mm est désigné comme suit:

Foret à pointer ISO 10898 - 90° - 10

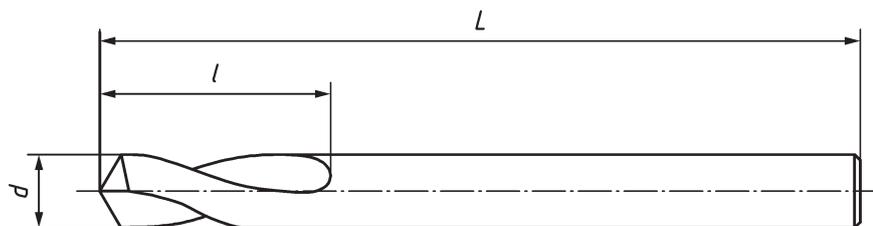


Figure 1

Tableau 1

Dimensions en millimètres

<i>d</i>	h8 ^a	4	6	8	10	12	16	20
<i>L</i>		52	66	79	89	102	115	131
<i>l</i>		12	20	25	25	30	35	40

^a Voir ISO 286-2.

Tableau 2

Dimensions en millimètres

<i>d</i>	Ecart de division admissible sur les goujures	Battement maximal de la partie taillée par rapport à la queue
4; 6	0,03	0,03
8; 10	0,04	0,04
12; 16; 20	0,05	0,05

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016>

Annexe A (informative)

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

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

Tableau A.1 — Relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399

Symbole de la présente Norme internationale	Référence de la présente Norme internationale	Nom de propriété dans la série des ISO 13399	Symbole dans la série des ISO 13399	Référence dans la série des ISO 13399
d	Figure 1 Tableau 1	Diamètre de coupe	DC	71D084653E57F
L	Figure 1 Tableau 1	Longueur totale	OAL	71D078EB7C086
l	Figure 1 Tableau 1	Longueur taillée	LCF	71DCCC27DEF53
—	Article 5	Angle au sommet	SIG	71DCCC4FEF366
—	https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/47d491e8-e348-4700-b25a-41d83e543631/iso-10898-2016	Diamètre de connexion côté machine	DCONMS ^a	71EBDBF5060E6

^a DCONMS a la même dimension que d (DC) en [Figure 1](#).

Bibliographie

ISO 13399 (toutes les parties), *Représentation et échange des données relatives aux outils coupants*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 10898:2016](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 10898:2016

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f7d491e8-e348-47b8-825a-4de83e543631/iso-10898-2016>