

ISO/TC 29/SC 2

Secrétariat: AFNOR

Début de vote:  
2015-11-30

Vote clos le:  
2016-01-30

---

---

## Porte-outil à queue cylindrique — Partie 2: Porte-outil de type A de conceptions spéciales

*Tool holders with cylindrical shank —*

*Part 2: Type A shanks for tool holders of special designs*

*iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)  
Full standard:  
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/10217bb4-  
be75-4a92-8452-5b55f18eacb6/iso-10889-2-2016*

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.



Numéro de référence  
ISO/FDIS 10889-2:2015(F)

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

Full standard:  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/20217bb4-be75-4a92-8452-5b55f18eacb6/iso-10889-2-2016>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2015, 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 <b>Domaine d'application</b> .....	<b>1</b>
2 <b>Références normatives</b> .....	<b>1</b>
3 <b>Dimensions</b> .....	<b>1</b>
4 <b>Désignation</b> .....	<b>3</b>
5 <b>Conditions techniques de livraison</b> .....	<b>3</b>
<b>Annexe A (informative) Relation entre les désignations de l'ISO 10889-2 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties)</b> .....	<b>4</b>
<b>Bibliographie</b> .....	<b>5</b>

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
 (standards.iteh.ai)

Full standard:  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/20217bb4-be75-4a92-8452-5b55f18each6/iso-10889-2-2016>

## 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](http://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](http://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](#).

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 44, Soudage et techniques connexes, sous comité SC 9, Santé et sécurité.

L'ISO 10889-2 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 deuxième édition (ISO 10889-2:2004), dont elle constitue une révision mineure avec les modifications suivantes:

- ajout de l'[Annexe A](#) qui donne la relation entre les désignations de la présente partie de l'ISO 10889 et l'ISO 13399 (toutes les parties).

L'ISO 10889 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Porte-outil à queue cylindrique*:

- *Partie 1: Queue cylindrique, alésage de réception — Conditions techniques de livraison*
- *Partie 2: Porte-outil de type A de conceptions spéciales*
- *Partie 3: Porte-outil radial de type B*
- *Partie 4: Porte-outil axial de type C*
- *Partie 5: Porte-outil de type D comportant plusieurs logements*
- *Partie 6: Porte-outil de type E pour outils à queue cylindrique*
- *Partie 7: Porte-outil de type F pour outils à queue conique*
- *Partie 8: Accessoires, type Z*

# Porte-outil à queue cylindrique —

## Partie 2:

# Porte-outil de type A de conceptions spéciales

## 1 Domaine d'application

L'ISO 10889 est applicable aux porte-outil à queue cylindrique pour machines-outils à outils non rotatifs, en particulier les machines de tournage.

La présente partie de l'ISO 10889 spécifie les dimensions, la désignation et les conditions techniques de livraison complémentaires des porte-outil de type A, à queue cylindrique conforme à l'ISO 10889-1, destinés à des conceptions spéciales.

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

ISO 2768-2, *Tolérances générales — Partie 2: Tolérances géométriques pour éléments non affectés de tolérances individuelles*

ISO 10889-1, *Porte-outil à queue cylindrique — Partie 1: Queue cylindrique, alésage de réception — Conditions techniques de livraison*

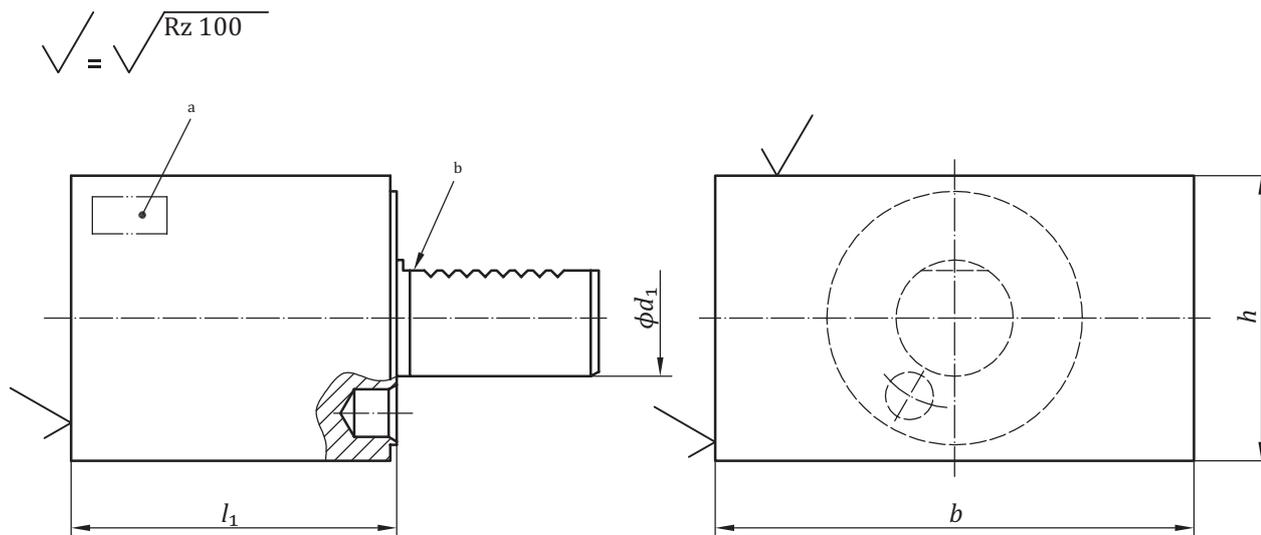
## 3 Dimensions

Toutes les dimensions et toutes les tolérances sont données en millimètres. Le tolérancement est conforme à l'ISO 8015. Les tolérances non spécifiées doivent être des tolérances de classe «m» conformément à l'ISO 2768-1 et de classe «H» conformément à l'ISO 2768-2.

Les détails non spécifiés doivent être choisis de façon appropriée.

Les dimensions des porte-outils de type A doivent être conformes aux dimensions données aux [Figures 1](#) et [2](#) et au [Tableau 1](#).

La relation entre les désignations de la présente partie de l'ISO 10889 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties) est donnée à l'[Annexe A](#).

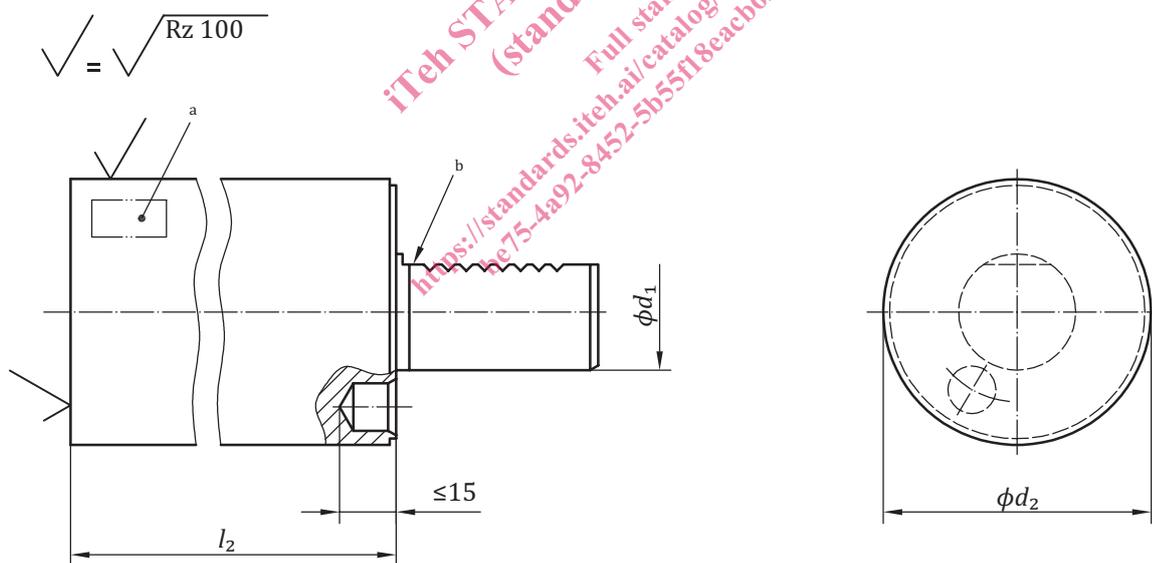


**Légende**

- a Zone de marquage.
- b Queue cylindrique conforme à l'ISO 10889-1.

NOTE Les valeurs de rugosité de surface sont données en micromètres

**Figure 1 — Porte-outil de type A1, rectangulaire**



**Légende**

- a Zone de marquage.
- b Queue cylindrique conforme à l'ISO 10889-1.

NOTE Les valeurs de rugosité de surface sont données en micromètres

**Figure 2 — Porte-outil de type A2, rond**

Tableau 1 — Dimensions des porte-outils de type A

Dimensions en millimètres

$d_1$	$l_1$	$l_2$	$d_2$	$b$	$h$
16	44	60	40	78	44
20	65	70	50	100	60
25	75	80	58	100	60
		200			
30	85	100	68	130	76
		240			
40	100	120	83	151	96
		320			
50	125	135	98	160	120
		400			
60	160	150	123	165	125
		480			
80	200	500	158	220	160

#### 4 Désignation

Un porte-outil conforme à la présente partie de l'ISO 10889 doit être désigné par:

- «Porte-outil»;
- la référence de la présente partie de l'ISO 10889, c'est-à-dire ISO 10889-2;
- son type (A1 ou A2);
- son diamètre nominal,  $d_1$ , en millimètres;
- sa longueur nominale,  $l_1$  ou  $l_2$ , en millimètres.

EXEMPLE 1 Un porte-outil de type A1, de diamètre nominal  $d_1 = 40$  mm et de longueur nominale  $l_1 = 100$  mm est désigné comme suit:

**Porte-outil ISO 10889-2:—, A1 x 100**

EXEMPLE 2 Un porte-outil de type A2 de diamètre nominal  $d_1 = 40$  mm et de longueur nominale  $l_2 = 320$  mm est désigné comme suit:

**Porte-outil ISO 10889-2:—, A2 x 320**

#### 5 Conditions techniques de livraison

En complément aux spécifications de l'ISO 10889-1, le matériau doit être indiqué dans la zone de marquage.

## Annexe A (informative)

### Relation entre les désignations de l'ISO 10889-2 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties)

Pour la relation entre les symboles de la présente partie de l'ISO 10889 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties), voir le [Tableau A.1](#).

**Tableau A.1 — Relation entre les désignations de l'ISO 10889-2 et les symboles de l'ISO 13399 (toutes les parties)**

Symboles dans la présente partie de l'ISO 10889	Référence dans la présente partie de l'ISO 10889	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
$l_1$	<a href="#">Figure 1</a>	longueur de dépassement	LPR	71DCD394BB20E
$l_2$	<a href="#">Figure 2</a>	longueur de dépassement	LPR	71DCD394BB20E
$b$	<a href="#">Figure 1</a>	largeur totale	OAW	71CF299257986
$h$	<a href="#">Figure 1</a>	hauteur totale	OAH	71D078EB73E87
$d_1$	<a href="#">Figure 1</a> and <a href="#">Figure 2</a>	diamètre de connexion côté machine	DCONMS	71EBDBF5060E6
$d_2$	<a href="#">Figure 2</a>	diamètre du corps	BD	71ED6A9AF7D1D

## Bibliographie

- [1] ISO 8015, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Principes fondamentaux — Concepts, principes et règles*
- [2] ISO 13399 (Toutes les parties), *Représentation et échange des données relatives aux outils coupants*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
(standards.iteh.ai)

Full standard:  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/20217bb4-be75-4a92-8452-5b55f18eacb6/iso-10889-2-2016>