
NORME INTERNATIONALE 2296

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Fraises-scies à dentures fine et grosse — Série métrique

Première édition — 1972-07-01

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2296:1972](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f9d1632-a876-44e0-9a06-39272cbe185/iso-2296-1972>

CDU 621.934

Réf. N° : ISO 2296-1972 (F)

Descripteurs : scie, fraise-scie, denture, dimension.

Prix basé sur 3 pages

AVANT-PROPOS

ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

La Norme Internationale ISO 2296 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Elle fut approuvée en août 1971 par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Roumanie
Allemagne	Hongrie	Royaume-Uni
Autriche	Inde	Suisse
Belgique	Israël	Tchécoslovaquie
Corée, Rép. de	Italie	Thaïlande
Egypte, Rép. arabe d'	Japon	Turquie
Espagne	Pologne	

Le Comité Membre du pays suivant a désapprouvé le document pour des raisons techniques :

Suède

Fraises-scies à dentures fine et grosse – Série métrique

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les caractéristiques mécaniques des fraises-scies de la série métrique. Elle s'applique aux deux types suivants :

- Fraises-scies à denture fine (voir Tableau 1)
- Fraises-scies à grosse denture (voir Tableau 2)

Le rapport entre le nombre de dents des fraises à grosse denture et celui des fraises à denture fine est de 0,5, et les valeurs sont liées aux diamètres et aux épaisseurs des scies.

En cas de besoin d'extension ou de création d'autres séries de denture, il est recommandé de se conformer à l'abaque donné en Annexe.

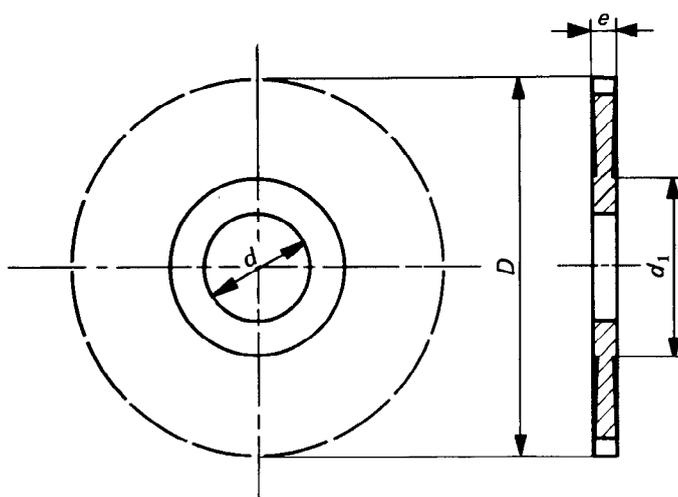
iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

2 RÉFÉRENCES

ISO/R 240, *Dimensions d'interchangeabilité des fraises à métaux avec les arbres porte-fraises ou les mandrins porte-fraise – Série métrique et série en inches.*

ISO . . ., *Scies circulaires à métaux.* (En préparation.)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/19d1632-a876-44e0-9a06-39272cbe185/iso-2296-1972>

3 DIMENSIONS ET NOMBRE DE DENTS



3.1 Fraises-scies à denture fine

TABLEAU 1

Valeurs en millimètres

D js16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315
d H7	5	8	10	13	16	22	34	47	63	80	100	125	160
d_1 min.	Sans moyeu						34	47	63	80			
e js11	Pas	Nombre de dents											
0,2	0,8	80	80	100	128	128	128	128	128	128	128	128	128
0,25	1,0	64	80	100	128	128	128	128	128	128	128	128	128
0,3		64	80	100	128	128	128	128	128	128	128	128	128
0,4	1,25	48	64	80	100	100	128	128	128	128	128	128	128
0,5		48	64	80	100	100	128	128	128	128	128	128	128
0,6	1,6	40	48	64	80	80	100	100	128	128	128	128	128
0,8		40	48	64	80	80	100	100	128	128	128	128	128
1,0	2,0	32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128	128
1,2		32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128	128
1,6	2,5	32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128	128
2,0		32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128	128
2,5	2,5	32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128	128
3,0		32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128	128
4,0	± 0,037	2,5	32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128
5,0		2,5	32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128
6,0	± 0,037	2,5	32	40	48	64	64	80	80	100	100	128	128
			3,2	4,0	5,0	6,3	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0	31,5

3.2 Fraises-scies à grosse denture

TABLEAU 2

Valeurs en millimètres

D js 16	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315	
d H7	8	10	13	16	22	34	47	63	80	100	125	
d_1 min.	Sans moyeu						34	47	63	80	100	125
e js 11	Pas	Nombre de dents										
0,3	2,5	40	48	64	64	64	64	64	64	64	64	64
0,4		40	48	64	64	64	64	64	64	64	64	64
0,5	3,2	32	40	48	48	64	64	64	64	64	64	64
0,6		32	40	48	48	64	64	64	64	64	64	64
0,8	4,0	24	32	40	40	48	48	64	64	64	64	64
1,0		24	32	40	40	48	48	64	64	64	64	64
1,2	5,0	20	24	32	32	40	40	48	48	64	64	64
1,6		20	24	32	32	40	40	48	48	64	64	64
2,0	± 0,030	20	24	32	32	40	40	48	48	64	64	64
2,5		20	24	32	32	40	40	48	48	64	64	64
3,0	± 0,037	20	24	32	32	40	40	48	48	64	64	64
4,0		20	24	32	32	40	40	48	48	64	64	64
5,0	6,3	20	24	32	32	40	40	48	48	64	64	64
6,0		20	24	32	32	40	40	48	48	64	64	64
			6,3	8,0	10,0	12,5	16,0	20,0	25,0	31,5	40,0	

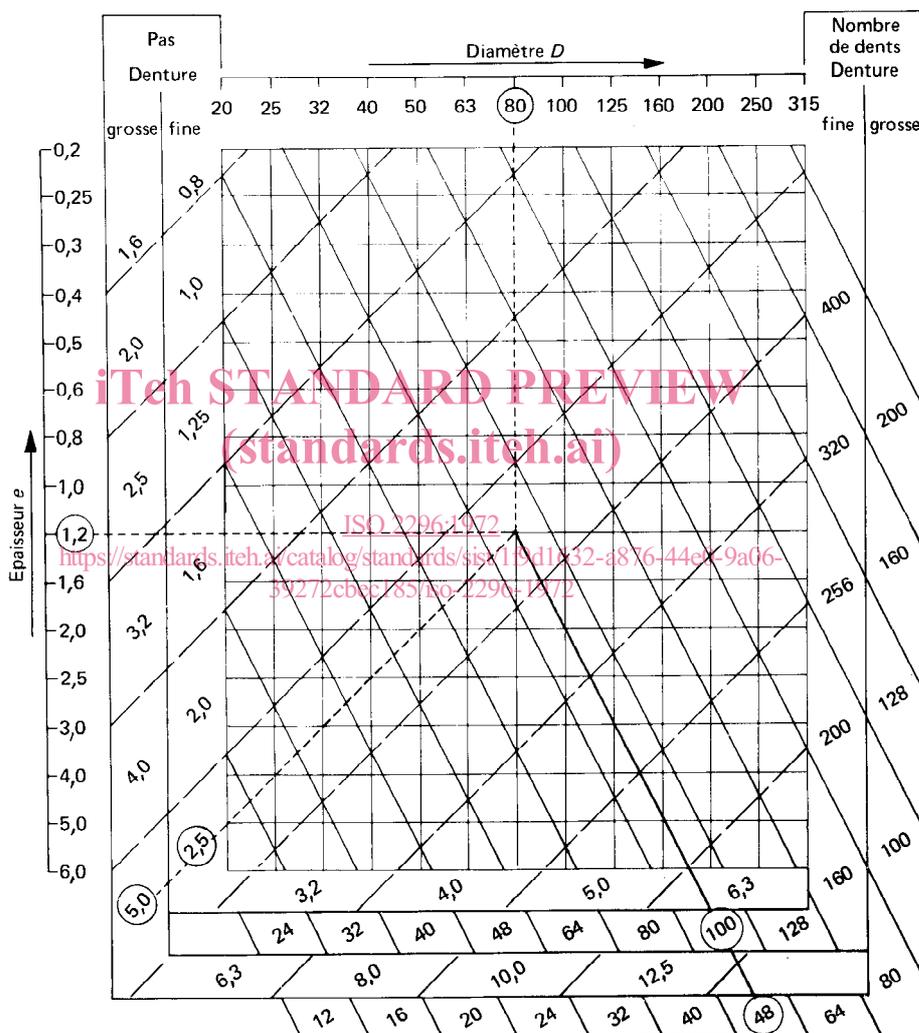
NOTES

- Dépouille latérale** : Les fraises-scies peuvent être soit dépouillées latéralement jusqu'à l'alésage, soit jusqu'au moyeu de diamètre d_1 , au gré du fabricant.
- Clavetage** : Les fraises-scies sont, en principe, livrées sans logement de clavette. L'exécution d'un logement de clavette, subordonnée à un accord entre l'utilisateur et le fabricant, doit être conforme aux dimensions fixées par ISO/R 240.
- Fraises-scies à trous d'entraînement** : Par accord entre utilisateur et fabricant, les fraises-scies de diamètres $D = 200, 250$ et 315 mm peuvent être livrées avec trous d'entraînement. Le nombre de ces trous, leurs diamètres de perçage et d'alésage, doivent être conformes aux spécifications de ISO...
- Pas de denture** : Le pas de denture, par rapport au nombre de dents d'une fraise-scie de diamètre donné, est exprimé par une valeur arrondie.

ANNEXE

FRAISES-SCIES À DENTURES FINE ET GROSSE

A.1 ABAQUE POUR LA DÉTERMINATION DU NOMBRE DE DENTS OU DU PAS DE DENTURE, EN FONCTION DU DIAMÈTRE ET DE L'ÉPAISSEUR DE LA FRAISE-SCIE



A.2 UTILISATION DE L'ABAQUE

Exemple : Détermination du nombre de dents ou du pas de denture d'une fraise-scie de diamètre extérieur $D = 80$ mm et d'épaisseur $e = 1,2$ mm.

A l'intersection, dans l'abaque, des lignes respectives 80 et 1,2, la ligne oblique en trait interrompu, détermine le pas de denture : 2,5 mm pour la denture fine et 5 mm pour la grosse. De cette même intersection, la ligne oblique en trait plein détermine le nombre de dents : 100 pour la denture fine et 48 pour la grosse.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2296:1972

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f9d1632-a876-44e0-9a06-39272cbe185/iso-2296-1972>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2296:1972

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f9d1632-a876-44e0-9a06-39272cbe185/iso-2296-1972>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2296:1972

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/1f9d1632-a876-44e0-9a06-39272cbe185/iso-2296-1972>