

NORME INTERNATIONALE

ISO
2296

Troisième édition
2018-09

Fraises-scies à dentures fine et grosse — Série métrique

Metal slitting saws with fine and coarse teeth — Metric series

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 2296:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/302032fb-d14c-4540-9d07-2c792bf53000/iso-2296-2018>



Numéro de référence
ISO 2296:2018(F)

© ISO 2018

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 2296:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/302032fb-d14c-4540-9d07-2c792bf53000/iso-2296-2018>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2018

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
Fax: +41 22 749 09 47
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

	Page
Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application.....	1
2 Références normatives.....	1
3 Termes et définitions.....	1
4 Dimensions et nombre de dents.....	1
4.1 Généralités.....	1
4.2 Dimensions des fraises-scie à denture fine.....	1
4.3 Dimensions des fraises-scie à grosse denture.....	3
5 Caractéristiques mécaniques.....	3
5.1 Dépouille latérale.....	3
5.2 Clavetage.....	3
5.3 Fraises-scie à trou d'entraînement.....	3
Annexe A (informative) Détermination du nombre de dents ou du pas de la denture.....	4
Annexe B (informative) Relation entre les désignations du présent document et celles des ISO 13399 (toutes les parties).....	5
Bibliographie.....	6

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

[ISO 2296:2018](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/302032fb-d14c-4540-9d07-2c792bf53000/iso-2296-2018>

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 attirée 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 reçus 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 nature volontaire des normes, 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 www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 9, *Outils à arêtes de coupe définies, éléments coupants, porte-outils, éléments relatifs aux attachements et interfaces*.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 2296:2011), qui a fait l'objet d'une révision mineure.

Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- ajout de l'[Annexe B](#);
- modifications rédactionnelles pour s'aligner sur les Directives ISO/IEC.

Fraises-scie à denture fine et grosse — Série métrique

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions et les caractéristiques mécaniques des fraises-scie de la série métrique. Il s'applique aux deux types de fraises-scie suivants:

- fraises-scie à denture fine;
- fraises-scie à grosse denture.

En cas de besoin d'extension ou de création d'autres séries de denture, il est recommandé de se conformer au graphique donné dans l'[Annexe A](#).

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 240, *Fraises à métaux — Dimensions d'interchangeabilité avec les arbres porte-fraises ou les mandrins porte-fraise* (<https://standards.iteh.ai>)

ISO 2924, *Scies circulaires à tronçonner les métaux à froid, monoblocs et à segments rapportés — Dimensions d'interchangeabilité de l'entraînement — Gamme de diamètres de scies, 224 à 2 240 mm*

3 Termes et définitions

[ISO 2296:2018](#)

http://standards.iteh.ai/doc/standards/iso-2296-2018-2030228_414_4540_9407_2c792bf53000/iso-2296-2018
Aucun terme, aucune définition n'est listé(e) dans le présent document.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

4 Dimensions et nombre de dents

4.1 Généralités

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 spécifiques sont fonction des diamètres et des épaisseurs des scies.

4.2 Dimensions des fraises-scie à denture fine

Les dimensions des fraises-scie à denture fine doivent être conformes aux indications données à la [Figure 1](#) et au [Tableau 1](#).

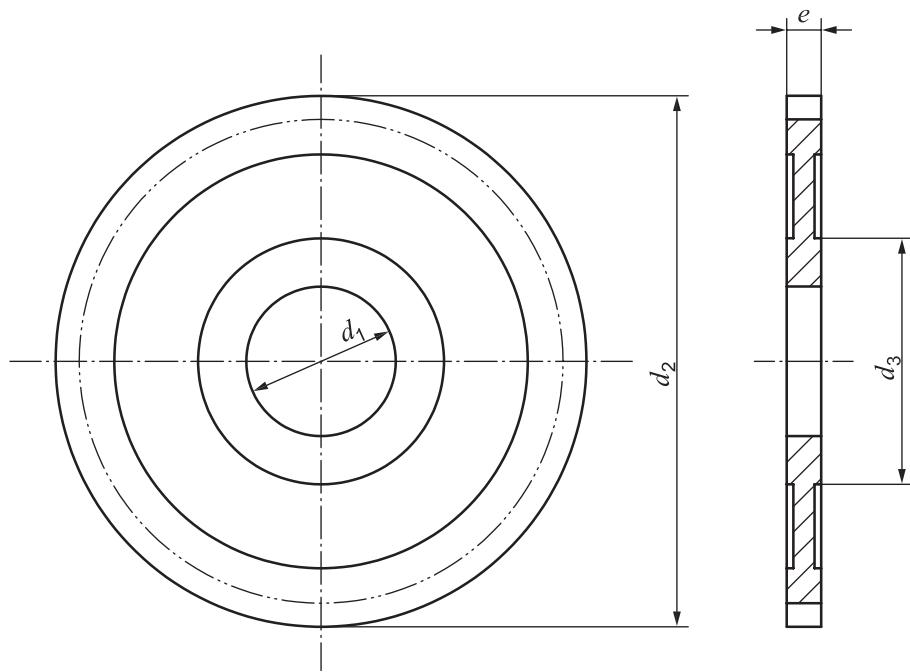


Figure 1 — Dimensions des fraises-scies

iTeh Standards
Tableau 1 — Dimensions des fraises-scies à denture fine
<https://standards.iteh.ai>

Dimensions en millimètres

d_1 H7		5	8	10	13	16	22	32			40			
d_2 js16		20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250	315
d_3 min.		Sans moyeu						34		47	63	80		
e js11	Pas ^a	ISO 2296-2018												
0,2	0,8	80	80	128	128	128	160	160	160	160	160	200	200	
0,25	1,0	64	80	100	100	100	128	128	128	128	128	160	160	
0,3			64	80	80	80	100	100	100	100	100	128	128	
0,4			64	80	80	80	100	100	100	100	100	128	128	
0,5	1,25	48	64	80	80	80	100	100	100	100	100	128	128	
0,6			48	64	64	64	80	80	80	80	80	100	100	
0,8			48	64	64	64	80	80	80	80	80	100	100	
1,0			48	64	64	64	80	80	80	80	80	100	100	
1,2	1,6	40	48	64	64	64	80	80	80	80	80	100	100	
1,6			48	64	64	64	80	80	80	80	80	100	100	
2,0			40	48	48	48	64	64	64	64	64	80	80	
2,5	2,0	32	40	48	48	48	64	64	64	64	64	80	80	
3,0			40	48	48	48	64	64	64	64	64	80	80	
4,0				40	48	48	64	64	64	64	64	80	80	
5,0					48	48	64	64	64	64	64	80	80	
6,0						48	48	64	64	64	64	80	80	
							5,0	5,0	5,0	5,0	5,0	6,3	6,3	
							3,2	4,0	5,0	6,3				

^a Le pas de la denture, par rapport au nombre de dents d'une fraise-scie de diamètre donné est exprimé par une valeur approximative.