

---

# NORME INTERNATIONALE **ISO** 2726



2726

---

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

---

## Outils pour le travail du bois – Rabots métalliques

Première édition – 1973-02-15

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

ISO 2726:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2e9a0699-3782-4e3a-b4ad-61ae369456e3/iso-2726-1973>

---

CDU 621.911.2

Réf. N° : ISO 2726-1973 (F)

Descripteurs : outil, outil à main, travail du bois, rabot, caractéristique.

Prix basé sur 2 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 2726 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et soumise aux Comités Membres en mars 1972.

Elle a été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Roumanie
Autriche	Hongrie	Royaume-Uni
Belgique	Inde	Suède
Bulgarie	Irlande	Tchécoslovaquie
Canada	Israël	Thaïlande
Egypte, Rép. arabe d'	Italie	Turquie
Espagne	Pays-Bas	

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

# Outils pour le travail du bois – Rabots métalliques

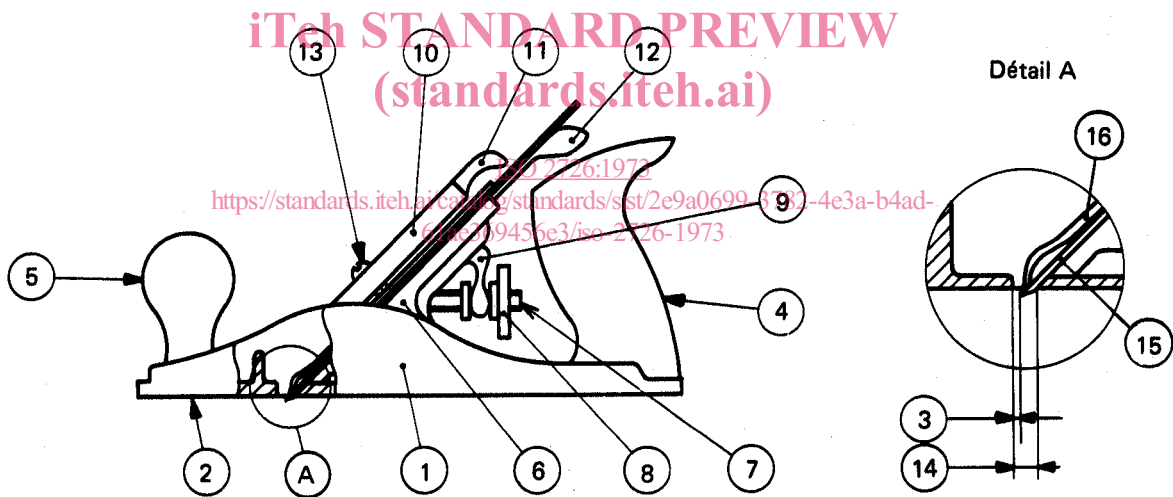
## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie les caractéristiques des rabots métalliques.

## 2 RÉFÉRENCE

ISO 2728, *Outils pour le travail du bois – Fers de rabots.* 1)

## 3 NOMENCLATURE

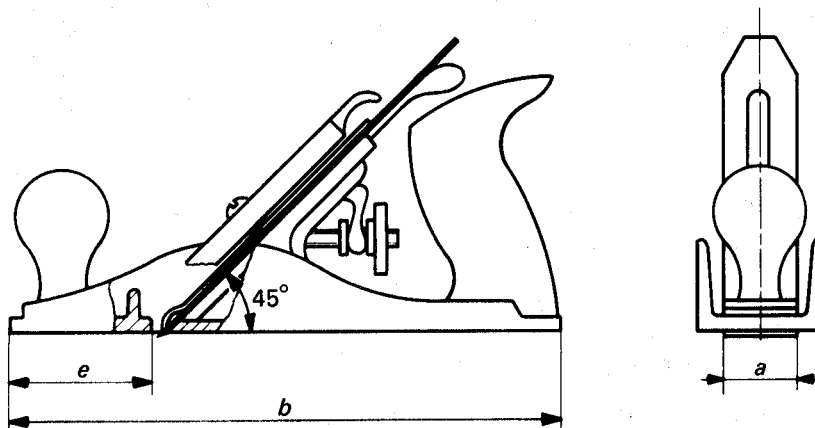


Numéro	Dénomination
1	Fût
2	Semelle
3	Passage de copeau
4	Poignée arrière
5	Poignée avant
6	Bloc d'appui
7	Tige d'ajustage du fer
8	Bouton de réglage

Numéro	Dénomination
9	Fourchette de réglage
10	Verrou de blocage
11	Levier de verrou
12	Levier de réglage
13	Vis du verrou
14	Lumière
15	Fer
16	Contrefer

1) Actuellement au stade de projet.

4 DIMENSIONS



Dimension nominale a		b ± 10	e ± 10
mm	in	mm	mm
45	(1 3/4)	236	63
51	(2)	250	63
		355	100
60	(2 3/8)	450	125
		560	180

afin d'avoir un très bon glissement, et présenter une bonne planéité.

La tolérance de planéité est de 0,08 mm.

Les côtés du fût doivent permettre un bon glissement et ne présenter aucune aspérité. Ils doivent être parallèles et faire un angle de  $90^\circ \pm 30'$  par rapport au plan de la semelle.

La lumière pour le passage du fer doit avoir des bords parallèles entre eux et à  $90 \pm 1^\circ$  par rapport aux côtés de la semelle et offrir une ouverture suffisante pour permettre le réglage prévu en 5.3.3.

5 SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

5.1 Forme

Les rabots métalliques doivent avoir des dimensions conformes à celles indiquées au chapitre 4 et présenter une forme bien adaptée à une prise en main correcte en cours de travail.

5.2 Matière

Les matériaux employés doivent présenter, pour l'usage considéré, au minimum les qualités des matières qui ont été les plus couramment employées jusqu'à ce jour :

5.2.1 Fonte grise pour le fût, le bloc d'appui et le verrou de blocage.

5.2.2 Acier de décolletage de la composition donnée ci-après à titre indicatif pour la vis du verrou, la vis d'ajustage du fer et le bouton de réglage :

C	Mn	P	S
0,09 %	1 %	0,05 %	0,25 %

5.2.3 Bois dur, à grain serré, exempt de défauts et parfaitement sec (10 à 12 % d'humidité) pour les poignées avant et arrière.

5.3 Caractéristiques particulières

5.3.1 Semelle

La face d'application de la semelle doit être finement polie,

5.3.2 Bloc d'appui

Le bloc d'appui doit pouvoir être fixé très solidement sur la semelle (les rayons nécessaires doivent être prévus), afin de permettre une ouverture correcte de la lumière.

5.3.3 Levier de réglage latéral

Le levier de réglage latéral doit permettre de placer le biseau de la lame du fer suivant un angle de  $\pm 1^\circ 30'$  par rapport au plan de la semelle.

5.3.4 Bouton de réglage

Le bouton de réglage doit pouvoir être actionné sans difficulté (moletage ou forme spéciale), et communiquer au fer une course longitudinale d'au moins 3 mm.

5.3.5 Poignées avant et arrière

Les poignées avant et arrière doivent être lisses ou finement polies, vernies ou laquées s'il s'agit de poignées en bois dur.

Elles doivent être bien fixées sur le fût du rabot.

5.3.6 Fer et contrefer

Voir ISO 2728.

5.4 Protection

Toutes les parties métalliques brillantes extérieures doivent avoir reçu une protection anti-corrosion.