

NORME  
INTERNATIONALE

ISO  
**2726**

Deuxième édition  
1995-12-01

---

---

---

**Outils pour le travail du bois — Rabots métalliques, fers de rabots et contrefers**

iTeh Standards  
Woodworking tools — Metal-bodied bench planes, plane cutters and cap irons  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

[ISO 2726:1995](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9b9014cc-5201-4c28-9da0-526b825c50b0/iso-2726-1995>



Numéro de référence  
ISO 2726:1995(F)

## **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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 2726 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 2726:1973) ainsi que l'ISO 2728:1982, dont elle constitue une révision technique.

[ISO 2726:1995](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9b9014cc-5201-4c28-9da0-526b825c50b0/iso-2726-1995>

© ISO 1995

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation

Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

# Outils pour le travail du bois — Rabots métalliques, fers de rabots et contrefers

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les caractéristiques des rabots métalliques, des fers de rabots et de leurs contrefers.

## 2 Rabots métalliques

### 2.1 Nomenclature

Voir figure 1.

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

Document Preview

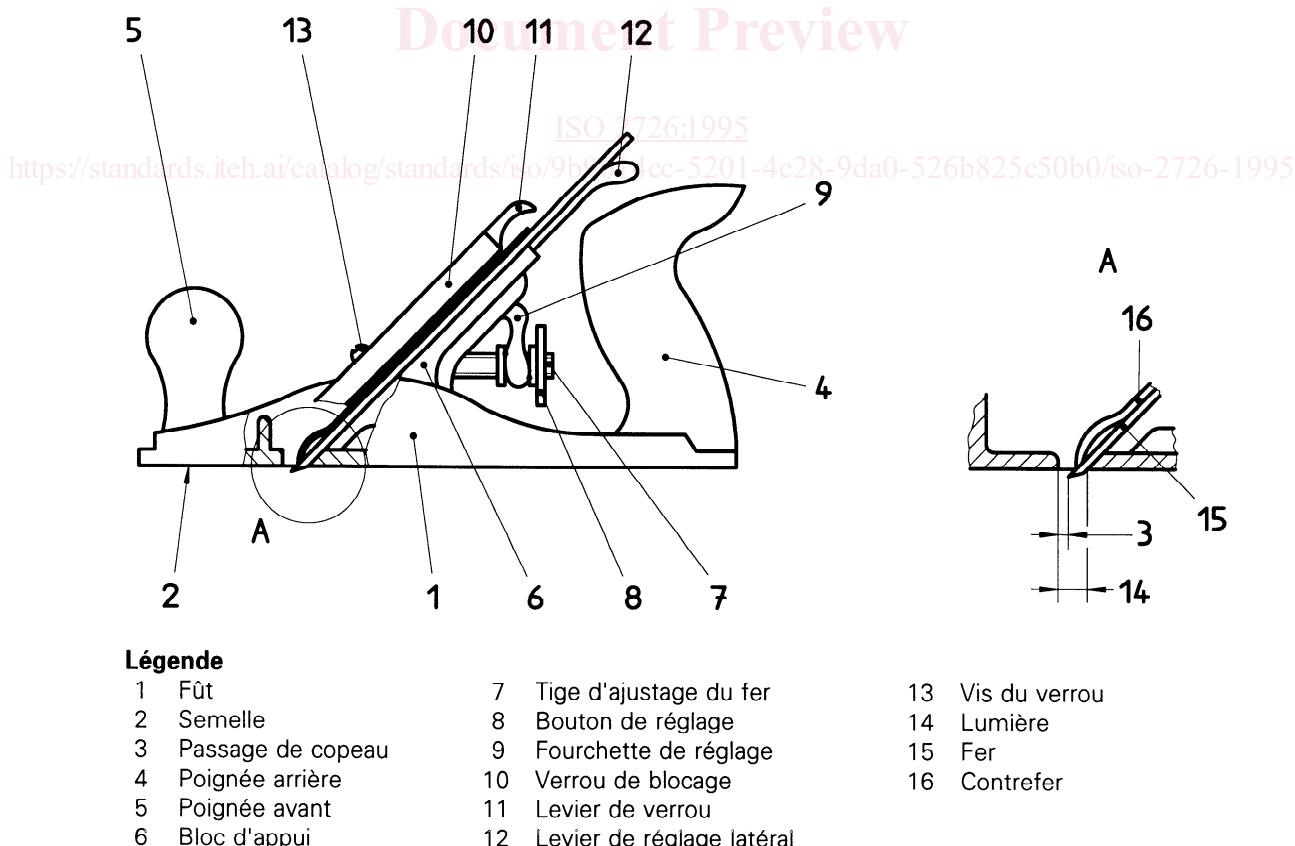
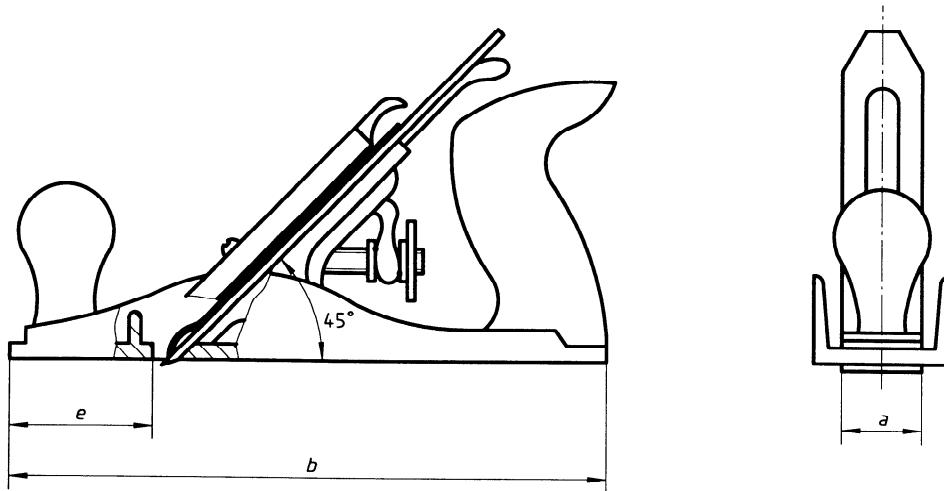


Figure 1 — Nomenclature

## 2.2 Dimensions

Voir figure 2 et tableau 1.



**Figure 2 — Rabot métallique**

# iTeh Standards

## (<https://standards.iteh.ai>)

Tableau 1

Dimensions en millimètres,  
entre parenthèses en inches

<i>a</i> nom.	<i>b</i> <i>ISO</i> ± 10 726:1995	<i>e</i> ± 10
45 (1 3/8)	236	63
51 (2)	250	63
	355	100
60 (2 3/8)	450	125
	560	180

## 2.3 Spécifications techniques

### 2.3.1 Forme

Les rabots métalliques doivent avoir des dimensions conformes à celles indiquées à la figure 2 et dans le tableau 1, et présenter une forme bien adaptée à une prise en main correcte en cours de travail.

### 2.3.2 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.

#### 2.3.2.1 Fonte grise ou acier pour le fût, le bloc d'appui et le verrou de blocage.

**2.3.2.2** Acier pour la vis du verrou et la tige d'ajustage du fer. Acier, laiton ou matière plastique pour le bouton de réglage.

**2.3.2.3** Bois dur, à grain serré, exempt de défauts, et d'humidité comprise entre 10 % et 15 % pour les poignées avant et arrière. Une matière plastique appropriée peut également convenir pour les poignées. Si des matières plastiques sont utilisées, elles doivent avoir des propriétés mécaniques équivalentes et présenter une finition lisse.

### **2.3.3 Semelle**

La face de travail de la semelle doit avoir une finition lisse, et présenter la planéité spécifiée, y compris pour les rabots à faces rainurées.

La tolérance de planéité est de 0,08 mm.

Les faces latérales doivent avoir une finition lisse. Elles doivent être parallèles et faire un angle de  $90^\circ \pm 0^\circ 30'$  par rapport au plan de la semelle.

La lumière pour le passage du fer doit avoir des bords parallèles entre eux et à  $90^\circ \pm 1^\circ$  par rapport aux cotés de la semelle, et offrir une ouverture suffisante pour permettre le réglage latéral prévu en 2.3.5.

### **2.3.4 Bloc d'appui**

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

### **2.3.5 Levier de réglage latéral**

iTeh Standards  
<https://standards.iteh.ai>

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

### **2.3.6 Bouton de réglage**

Document Preview

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.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/9b9014cc-5201-4c28-9da0-526b825c50b0/iso-2726-1995>

### **2.3.7 Poignées avant et arrière**

Les poignées avant et arrière doivent avoir une finition lisse.

Elles doivent être bien fixées sur le fût du rabot.

## **2.4 Protection**

Toutes les parties métalliques brillantes extérieures doivent avoir reçu une protection anticorrosion.

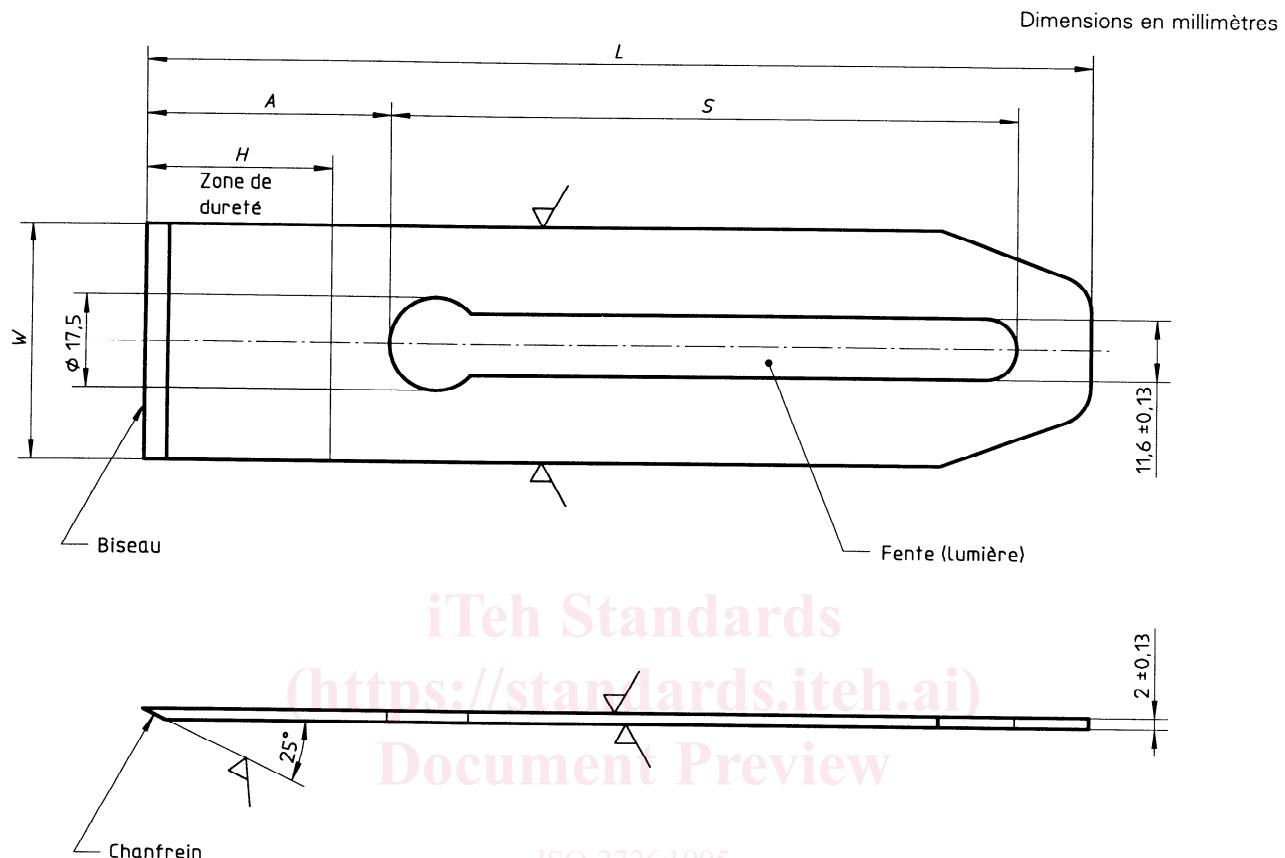
## **2.5 Finition**

Tous les composants de chaque rabot doivent avoir une finition lisse et exempte de bavures, écailles, criques ou tout autre défaut. À l'exception des fers et contrefers, les surfaces des parties métalliques non usinées doivent être peintes, laquées, vernies, revêtues (époxy) ou plaquées (nickel ou nickel-chrome).

## **3 Fers de rabots et contrefers**

### **3.1 Dimensions**

Voir figures 3 et 4 et tableaux 2 et 3.

**Tableau 2**

Dimensions en millimètres

$W$ $\pm 1,3$	$L$ min.	$A$ $\pm 1,5$	$H$ $\pm 3$	$S$ $\pm 1,5$
44,5	178	46	35	118
50,8	187	54	46	118
60,3	197	56	48	118