
NORME INTERNATIONALE



2727

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

Éléments standard pour la construction des machines-outils — Supports de têtes multibroches

iTeh STANDARD PREVIEW
Première édition — 1973-11-15
(standards.iteh.ai)

[ISO 2727:1973](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cd658b3f-413e-4c11-a9f2-fb6890a533dd/iso-2727-1973)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cd658b3f-413e-4c11-a9f2-fb6890a533dd/iso-2727-1973>

CDU 621.9

Réf. N° : ISO 2727-1973 (F)

Descripteurs : machine outil, élément, structure modulaire, tête multibroches, dimension, interchangeabilité.

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 2727 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 39, *Machines-outils*, et soumise aux Comités Membres en juillet 1972.

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

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Tchécoslovaquie
Allemagne	Irlande	Thaïlande
Australie	Pologne	Turquie
Belgique	Roumanie	U.S.A.
Egypte, Rép. arabe d'	Suède	
Hongrie	Suisse	

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé le document pour des raisons techniques :

France
Japon
Royaume-Uni

Éléments standard pour la construction des machines-outils — Supports de têtes multibroches

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe certaines dimensions d'interchangeabilité des supports de têtes multibroches utilisés dans les machines spéciales construites à l'aide d'éléments standard.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

2 CLASSIFICATION ET DÉSIGNATION

ISO 2727:1973

La désignation de chaque dimension de support de tête multibroches est donnée par la largeur nominale du plan de pose. Les neuf dimensions suivantes ont été retenues : 125, 160, 200, 250, 320, 400, 500, 630 et 800 mm.

3 SPÉCIFICATIONS

3.1 Gamme des dimensions nominales allant de 125 à 250 mm

Les dimensions doivent être conformes au Tableau 1.

Un entraînement par tenon ou par clavette peut être utilisé.

La hauteur de pointe de la broche d'entraînement doit être conforme aux valeurs données dans le Tableau 1.

3.2 Gamme des dimensions nominales allant de 320 à 800 mm

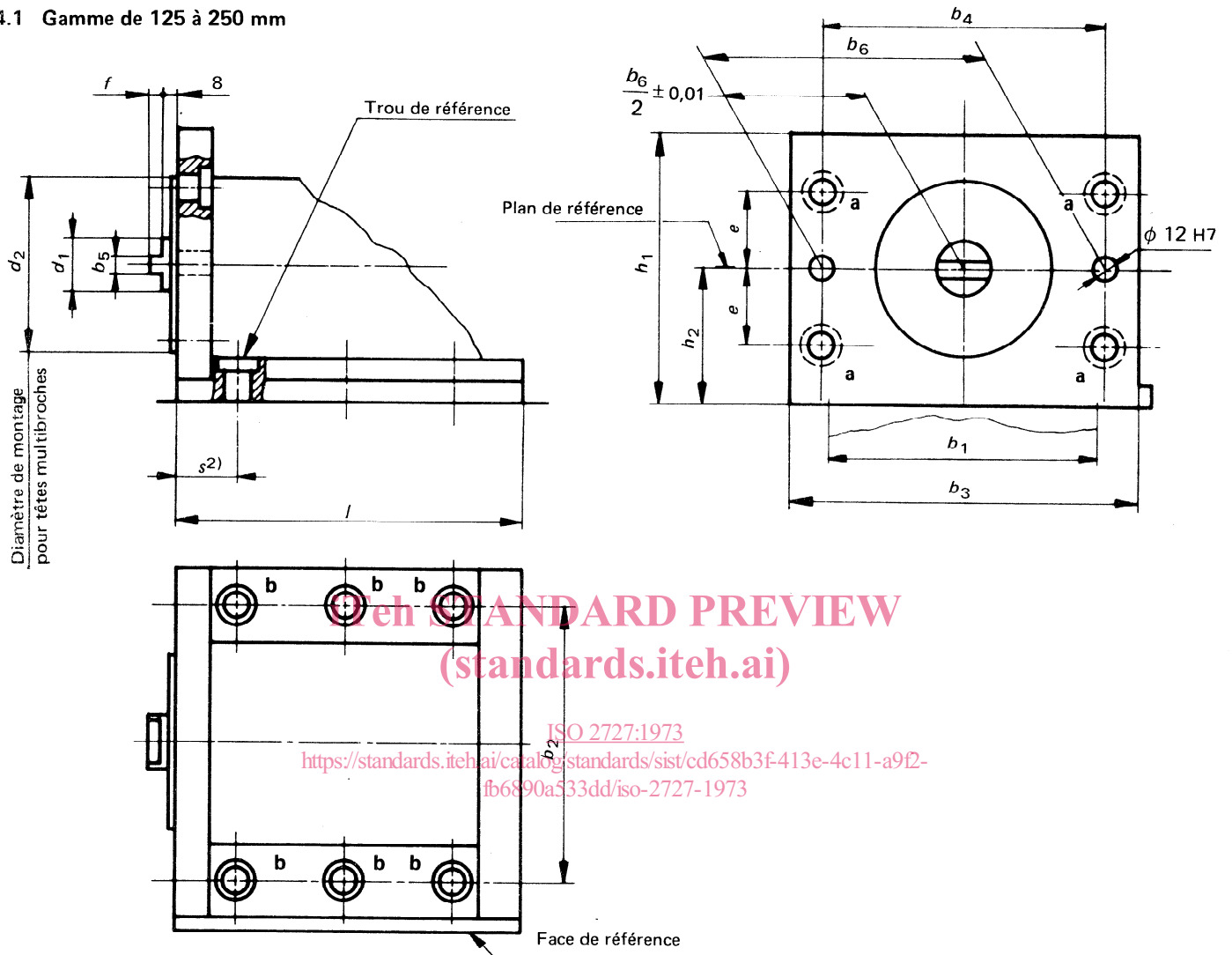
Les dimensions doivent être conformes au Tableau 2.

L'entraînement peut être réalisé par accouplement, par engrenage ou par toute autre forme d'entraînement approprié.

La hauteur de pointe de la broche d'entraînement n'est pas spécifiée.

4 DIMENSIONS

4.1 Gamme de 125 à 250 mm



STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2727:1973
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cd658b3f-413e-4c11-a9f2-fb6890a533dd/iso-2727-1973>

TABLEAU 1 – Dimensions pour la gamme 125 à 250 mm

Dimensions en millimètres

Dimension nominale ¹⁾ b_1	b_2 $\pm 0,2$	b_3	b_4 $\pm 0,2$	b_5 $e8$	b_6 $\pm 0,02$	d_1 ³⁾	d_2 $j6$	e $\pm 0,2$	f	h_1	h_2 $\pm 0,05$	l	Trous de passage a et b adaptés à la dimension du filetage
125	100	160	130	8	130	25	80	35	6	125	63	160	M 10
160	135	200	170	8	170	32	80	50	6	160	80	200	M 10
200	170	250	220	12	220	40	100	65	10	200	100	250	M 12
250	220	320	290	12	290	50	100	90	10	250	125	320	M 12

- 1) Conformément à la largeur nominale du plan de pose.
- 2) $s = 25$ mm ou multiple de 25 mm (en nombres entiers).
- 3) Deux variantes sont utilisables pour le centrage :
 - a) au moyen du bossage d_2 en association avec un trou de goupille, ou
 - b) au moyen de deux trous de goupilles et sans utiliser le bossage d_2 .

4.2 Gamme de 320 à 800 mm

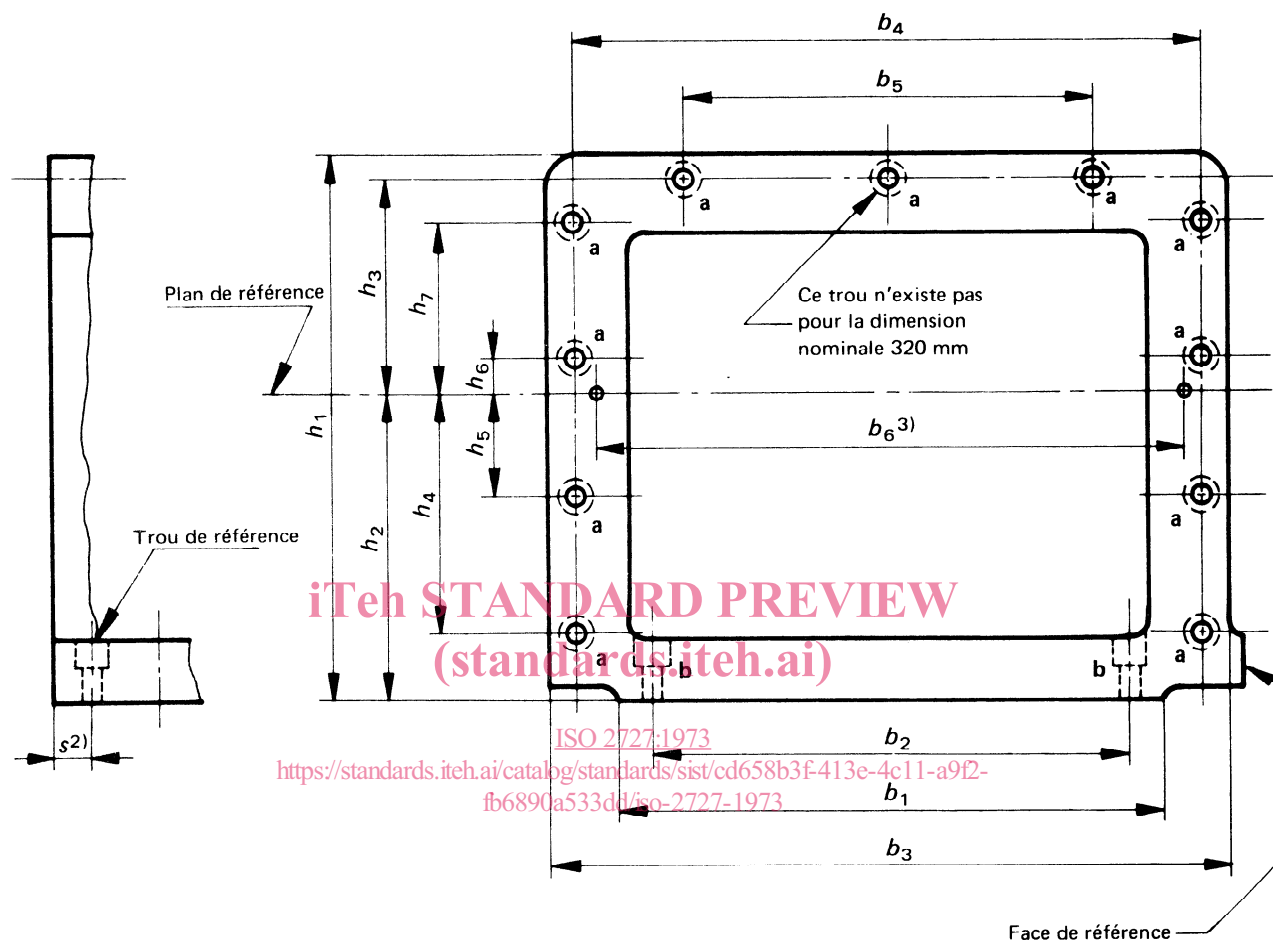


TABLEAU 2 — Dimensions pour la gamme 320 à 800 mm

Dimensions en millimètres

Dimension nominale ¹⁾ b_1	b_2 $\pm 0,2$	b_3	b_4 $\pm 0,2$	b_5 $\pm 0,2$	h_1	h_2 $\pm 0,05$	h_3 $\pm 0,2$	h_4 $\pm 0,2$	h_5 $\pm 0,2$	h_6 $\pm 0,2$	h_7 $\pm 0,2$	Trous de passage a et b adaptés à la dimension du filetage
320	280	400	370	200	320	180	125	100	—	65	—	M 12
400	355	500	470	250	400	220	165	160	40	80	—	M 12
500	450	630	590	320	500	280	200	210	50	130	—	M 16
630	580	800	760	450	630	360	250	275	115	50	190	M 16
800	740	1 000	960	600	800	450	330	350	150	50	250	M 20

1) Conformément à la largeur nominale du plan de pose.

2) $s = 25$ mm ou multiple de 25 mm (en nombres entiers).3) En raison des diverses techniques de fabrication utilisées dans les différents pays, la dimension b_6 est laissée à l'initiative des normes nationales.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2727:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cd658b3f-413e-4c11-a9f2-fb6890a533dd/iso-2727-1973>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 2727:1973](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cd658b3f-413e-4c11-a9f2-fb6890a533dd/iso-2727-1973)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cd658b3f-413e-4c11-a9f2-fb6890a533dd/iso-2727-1973>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2727:1973

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cd658b3f-413e-4c11-a9f2-fb6890a533dd/iso-2727-1973>