

---

# Norme internationale



# 2728

---

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

---

## Outils pour le travail du bois — Fers de rabots

*Woodworking tools — Plane irons*

Deuxième édition — 1982-11-01

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

[ISO 2728:1982](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5cee712a-7a47-4abd-8137-a3f45f90031d/iso-2728-1982)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5cee712a-7a47-4abd-8137-a3f45f90031d/iso-2728-1982>

---

CDU 621.911.2

Réf. n° : ISO 2728-1982 (F)

Descripteurs : outil, travail du bois, rabot, lame, caractéristique, dimension.

Prix basé sur 4 pages

## 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 confiée aux comités techniques de l'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 2728 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

Cette deuxième édition fut soumise directement au Conseil de l'ISO, conformément au paragraphe 6.11.2 de la partie 1 des Directives pour les travaux techniques de l'ISO. Elle annule et remplace la première édition (ISO 2728-1973), qui avait été approuvée par les comités membres des pays suivants :

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Suède
Autriche	Inde	Tchécoslovaquie
Belgique	Israël	Thaïlande
Égypte, Rép. arabe d'	Italie	Turquie
Espagne	Roumanie	
France	Royaume-Uni	

Le comité membre du pays suivant l'avait désapprouvée pour des raisons techniques :

Allemagne, R. F.

# Outils pour le travail du bois – Fers de rabots

## 1 Objet et domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques des fers de rabots utilisés dans les rabots en bois et les rabots métalliques.

## 2 Référence

ISO/R 80, Essai de dureté Rockwell (Échelle B et C) pour l'acier.

## 3 Nomenclature

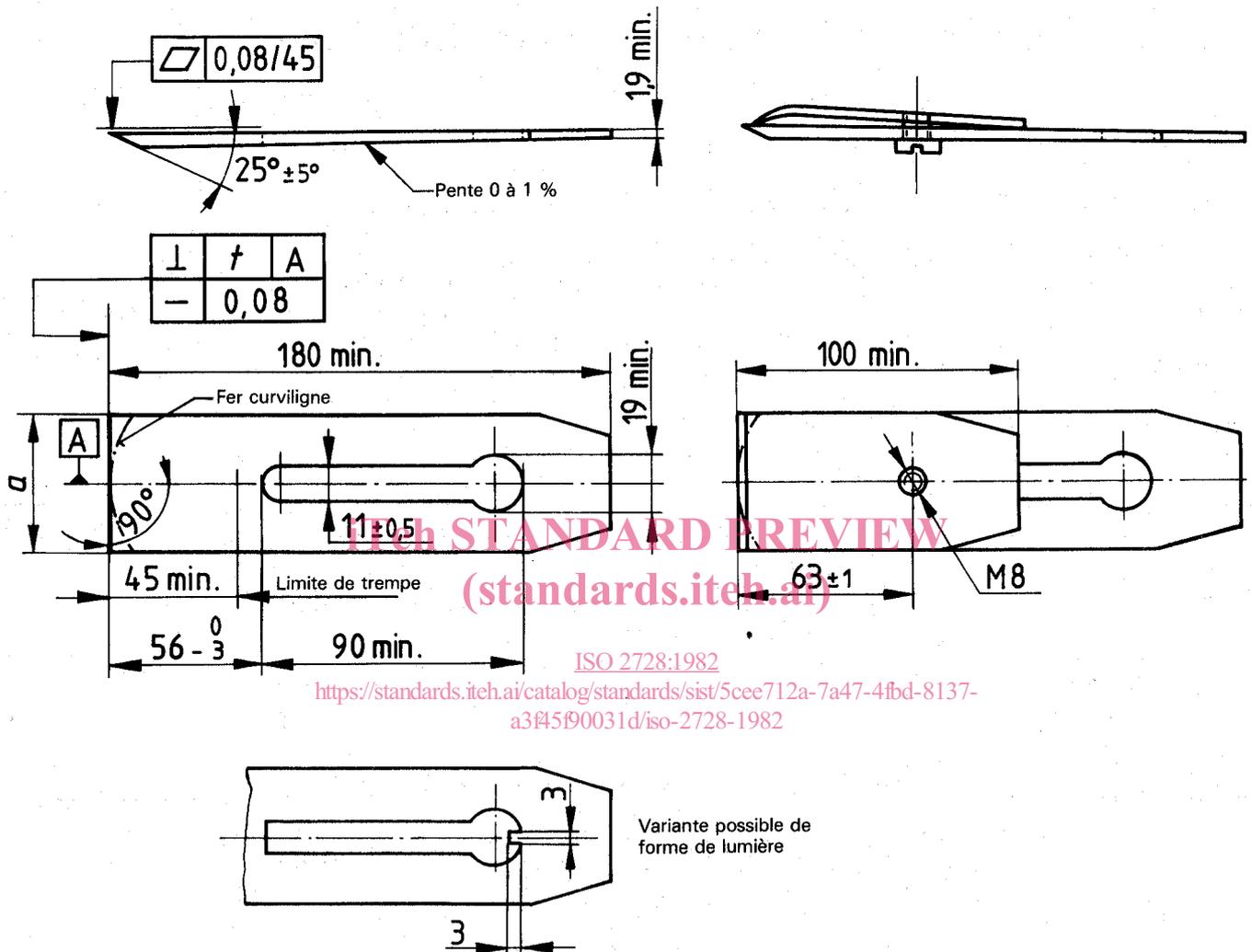
N°	Dénomination	N°	Dénomination
1	Fer simple sans fente	6	Fente (ou lumière)
2	Fer simple à fente	7	Contrefer
3	Biseau	8	Vis
4	Planche	9	Fer double
5	Dos		

Type	Figures	Utilisation
Fer plein, conique (ou d'égale épaisseur)		Rabots en bois
Fer à fente, conique, et contrefer		Rabots en bois
Fer d'égale épaisseur à fente et contrefer		Rabots métalliques (également rabots en bois)

4 Dimensions

4.1 Fers coniques, fers d'égal épaisseur et contrefers pour rabots en bois

Dimensions en millimètres



ISO 2728:1982  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5ccc712a-7a47-4fbd-8137-a3f45f90031d/iso-2728-1982>

Dimensions recommandées

a j <sub>s</sub> 14		t
mm	in	mm
33	—	0,30
42	—	0,35
45	1 3/4	0,40
48	—	0,40
51	2	0,45
54	2 1/8	0,45
57	—	0,50

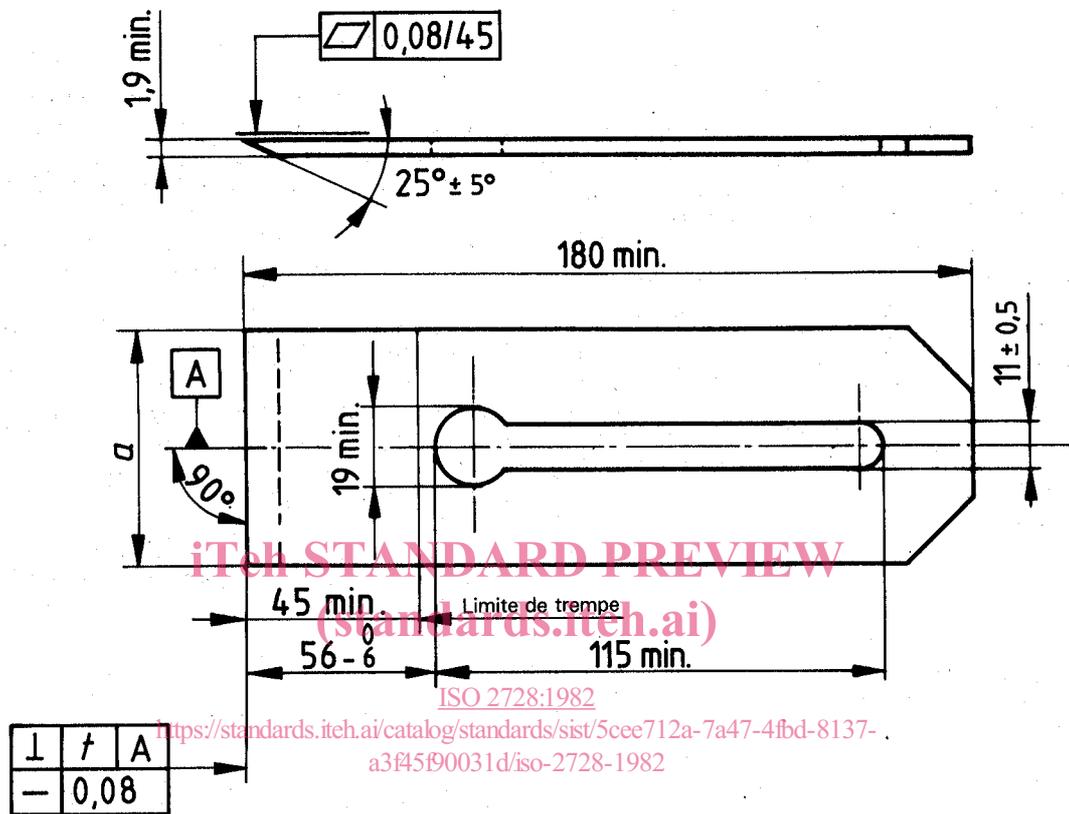
Dimensions maintenues à titre transitoire

a j <sub>s</sub> 14		t
mm	in	mm
36	X	0,30
38		0,35
40		0,35
44		0,40
46		0,40
50		0,45
50		0,45
60		0,50

Figure 1 — Forme et dimensions

4.2 Fers d'égale épaisseur pour rabots métalliques

Dimensions en millimètres



Dimensions en millimètres

<i>a</i>	<i>t</i>
$j_s14$	
45	0,40
51	0,45
60	0,50

Figure 2 — Forme et dimensions

## 5 Spécifications techniques

Les fers et contrefers de rabots doivent avoir des dimensions conformes à celles indiquées en 4.1 et 4.2. Leur fabrication doit être telle qu'ils puissent résister aux efforts auxquels ils sont soumis en usage normal.

### 5.1 Fer

#### 5.1.1 Matière

La partie active du fer spécifiée dans la présente Norme internationale doit être fabriquée dans un matériau qui, compte tenu de la dureté prescrite ci-après, fournisse une qualité de coupe du biseau identique ou supérieure à celle que fournirait la composition d'acier donnée ci-dessous à titre indicatif.

Teneur	C	Si	Mn	P	S
min.	1,05 %	0,15 %	0,25 %		
max.	1,25 %	0,25 %	0,4 %	0,035 %	0,035 %

Après traitement thermique, la dureté de la partie comprise entre le biseau et la fente (voir figures) doit être au minimum de 60 HRC, selon l'ISO/R 80.

#### 5.1.2 Biseau

Le biseau doit être affûté et prêt au pierrage final.

### 5.1.3 Finition

La planche, le dos et le biseau doivent être rectifiés ou avoir une finition équivalente.

Après finition, une protection adéquate doit être appliquée en vue d'éviter la rouille.

### 5.2 Contrefer

Le contrefer doit être fabriqué en un matériau qui, après ou sans traitement thermique, possède une résistance suffisante pour un usage satisfaisant. Il doit être rectifié ou avoir une finition équivalente, et être protégé contre l'oxydation.

Le serrage de la vis ne doit produire aucune déformation susceptible d'être préjudiciable au fonctionnement.

Le biseau doit être perpendiculaire à la ligne médiane du contrefer, avec une tolérance de  $\pm 1^\circ$ .

Lorsque la vis est serrée, le fer et le contrefer doivent être en étroite application l'un contre l'autre sur le biseau extrême du contrefer (ligne AB de la figure 3), de façon à s'opposer à toute introduction de copeaux.

L'ensemble fer-contrefer monté doit avoir une forme générale de coin aux bords d'égale épaisseur, tels que  $CC' = DD'$ , avec une différence maximale de 0,3 mm.

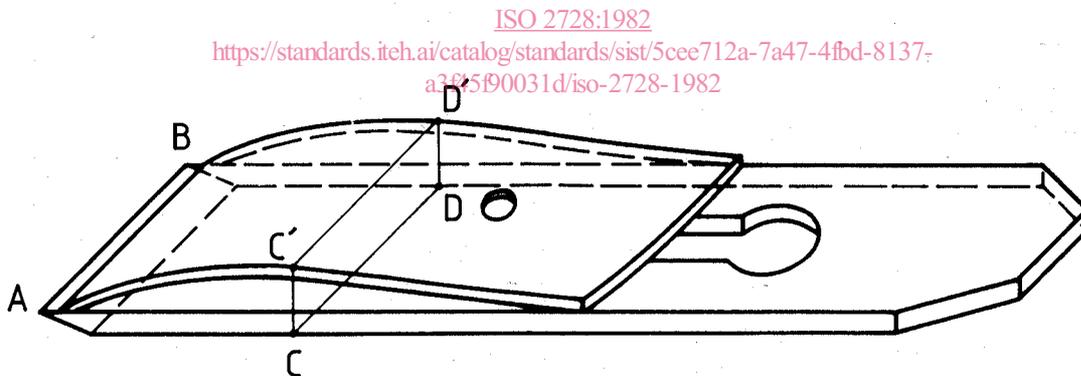


Figure 3 — Spécification du contrefer

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

ISO 2728:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5cee712a-7a47-4fbd-8137-a3f45f90031d/iso-2728-1982>

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

ISO 2728:1982

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5cee712a-7a47-4fbd-8137-a3f45f90031d/iso-2728-1982>