NORME INTERNATIONALE ISO 2730

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

Outils pour le travail du bois — Rabots en bois

Première édition — 1973-02-15

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2730:1973
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/716e8eeb-308e-4af7-9967-b3c06254a517/iso-2730-1973

CDU 621.911.2

Réf. N° : ISO 2730-1973 (F)

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

Prix basé sur 4 pages

ISO 2730-1973 (F)

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 2730 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage,* et soumise aux Comités Membres en mars 1972.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

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

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

ISO 2730:1973
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/716e8eeb-308e-4af7-9967-b3c062546517/iso-2730-1973

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

© **Organisation Internationale de Normalisation, 1973** •

Imprimé en Suisse

Outils pour le travail du bois — Rabots en bois

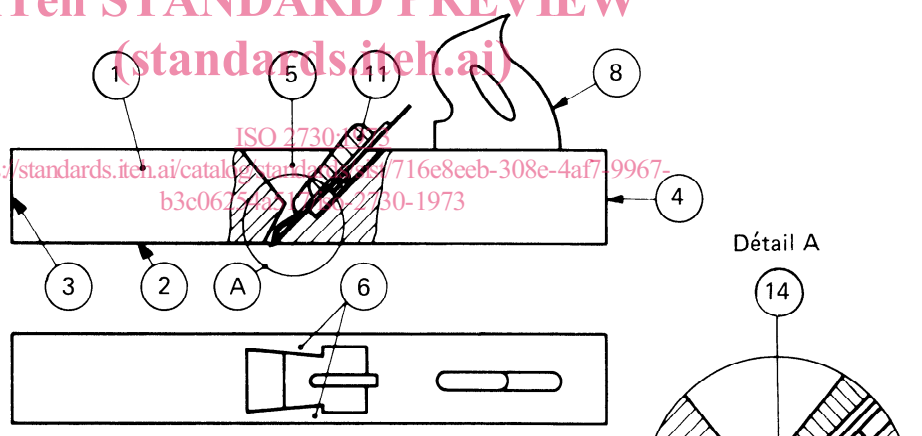
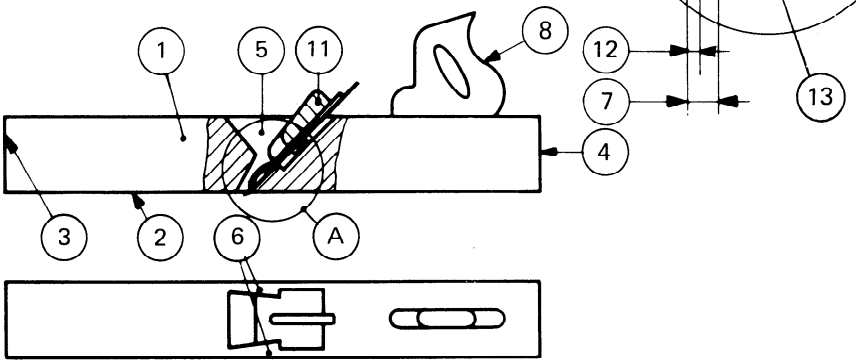
1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie les caractéristiques des rabots en bois.

2 RÉFÉRENCE

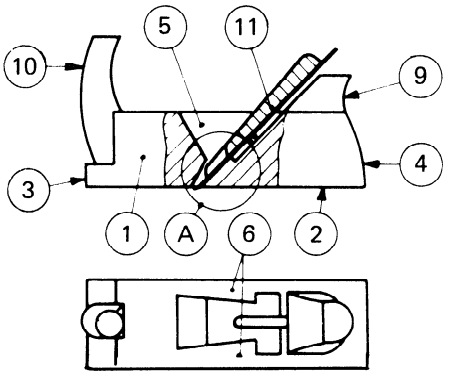
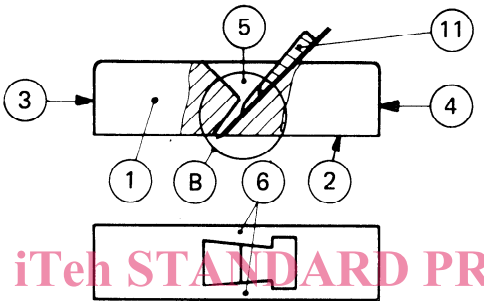
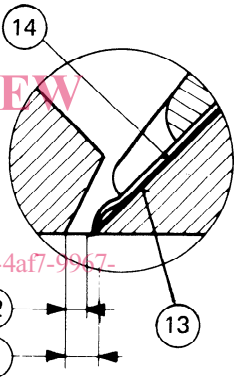
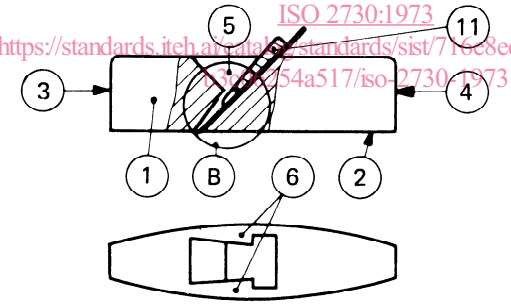
ISO 2728, *Outils pour le travail du bois — Fers de rabots.* [1]

3 NOMENCLATURE

Type	Figures
Varlope	
Riflard	

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2730:1973
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/716e8eeb-308e-4af7-9967-b3c06254a51f/iso-2730-1973

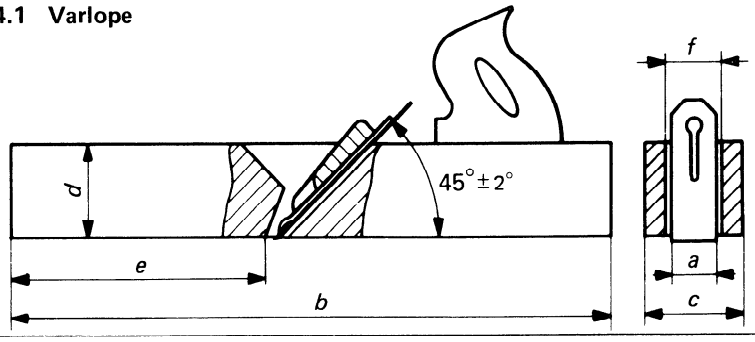
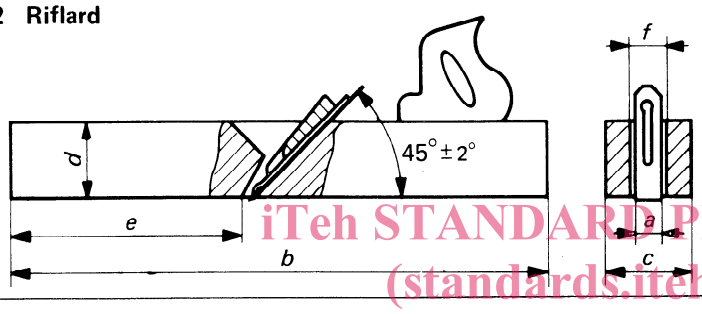
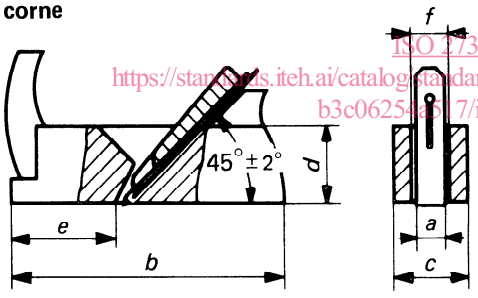
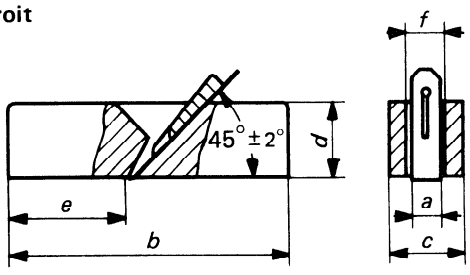
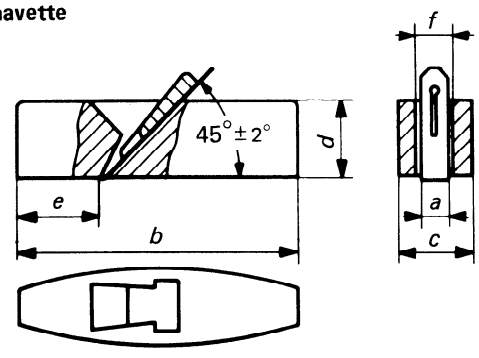
1) Actuellement au stade de projet.

Type	Figures
Rabot à corne	
Rabot droit	 Détail B 
Rabot navette	

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2730:1973
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/716e8eeb-308e-4af7-9967-
[illegible]54a517/iso-2730-1973

Numéro	Dénomination
1	Fût
2	Semelle
3	Nez
4	Talon
5	Trémie
6	Joues
7	Lumière
8	Poignée
9	Protège-main
10	Corne
11	Coin
12	Passage du copeau
13	Fer
14	Contrefer

4 DIMENSIONS

Type	Dimension nominale a		b ± 5	c ± 2	d ± 3	e ± 3	f $^{+1,5}_{0}$
	mm	in	mm	mm	mm	mm	mm
4.1 Varlope 	51	2	600	72	75	250	52,5
	54	$2\frac{1}{8}$	600	75	75	250	55,5
	57	$2\frac{1}{4}$	600	78	75	250	58,5
4.2 Riflard 	42		530	61	63	224	43,5
	51	2	530 (380)	70	63	224	52,5
	57	$2\frac{1}{4}$	530 (430)	76	63	224	58,5
4.3 Rabot à corne 	33		236	52	63	100	34,5
	45	$1\frac{3}{4}$	236	63	63	100	46,5
	48		236	67	63	100	49,5
4.4 Rabot droit 	42		236	61	63	100	43,5
	45	$1\frac{3}{4}$	236	63	63	100	46,5
4.5 Rabot navette 	51	2	200	75	63	60	52,5

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2730:1973
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/716e8eeb-308e-4af7-9967-b3c0625[illegible]7/iso-2730-1973

5 SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

5.1 Forme

Les rabots en bois 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

Le fût du rabot doit être exécuté dans une essence de bois présentant l'homogénéité nécessaire, glissant facilement sur la surface à raboter et d'une dureté suffisante pour éviter la détérioration rapide de la semelle en cours de travail. Il est recommandé d'employer du hêtre, ou une espèce similaire.

Le fût peut être constitué de deux parties d'essences différentes, soigneusement collées l'une sur l'autre, la partie constituant la semelle étant de grande dureté pour réduire l'usure en cours de travail.

Le bois doit être parfaitement sec (10 à 12 % d'humidité), afin de ne plus présenter de déformations ultérieures nuisibles à une bonne utilisation. Il ne doit pas comporter de défauts (noeuds, fentes ou éclats).

5.3 Semelle

La semelle doit être plane et bien polie.

La partie avant ne doit pas présenter d'angles vifs susceptibles de s'accrocher sur la surface à raboter.

5.4 Passage du copeau

L'ensemble fer-contrefer mis en place dans le fût et bloqué au moyen de coin, doit laisser un passage de copeaux compris entre 0,5 et 2 mm.

5.5 Trémie

L'intérieur de la trémie doit être soigneusement usiné pour éviter tout accrochage des copeaux et leur accumulation dans cette partie en cours de travail.

5.6 Coin

La forme avant du coin, notamment, doit être telle qu'elle ne provoque pas d'accrochage du copeau.

5.7 Vernissage

Le fût doit être imprégné d'un produit (par exemple huile de lin) ou revêtu d'un vernis incolore, en vue d'assurer le maintien d'une siccité constante, quelles que soient les conditions dans lesquelles se trouvera le rabot.

5.8 Fer et contrefer

Voir ISO 2728.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 2730:1973
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/716e8eeb-308e-4af7-9967-b3c06254a517/iso-2730-1973

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2730:1973
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/716e8eeb-308e-4af7-9967-b3c06254a517/iso-2730-1973

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2730:1973
https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/716e8eeb-308e-4af7-9967-b3c06254a517/iso-2730-1973