

---

# NORME INTERNATIONALE 2924

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

---

**Scies circulaires à tronçonner les métaux à froid, monoblocs et à segments rapportés – Dimensions d’interchangeabilité de l’entraînement – Gamme de diamètres de scie, 224 à 2 240 mm**

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

Première édition – 1973-12-01

[ISO 2924:1973](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6a33cba6-b17a-45c2-b2b4-f9407c4f6fc8/iso-2924-1973>

---

CDU 621.934

Réf. N° : ISO 2924-1973 (F)

**Descripteurs** : outil, scie, scie circulaire, actionnement, dimension, interchangeabilité.

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 2924 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et soumise aux Comités Membres en octobre 1972.

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

Afrique du Sud, Rép. d'	Inde	Tchécoslovaquie
Allemagne	Israël	Thaïlande
Autriche	Italie	Turquie
Belgique	Roumanie	U.R.S.S.
France	Royaume-Uni	
Hongrie	Suisse	

Aucun Comité Membre n'a désapprouvé le document.

# Scies circulaires à tronçonner les métaux à froid, monoblocs et à segments rapportés – Dimensions d'interchangeabilité de l'entraînement – Gamme de diamètres de scie, 224 à 2 240 mm

## iTeh STANDARD PREVIEW

### 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION [\(standards.iteh.ai\)](https://standards.iteh.ai/)

La présente Norme Internationale fixe les dimensions d'interchangeabilité de l'entraînement des scies à tronçonner les métaux à froid.

[ISO 2924:1973](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/6a33cba6-b17a-45c2-b2b4-b407c4161c8/iso-2924-1973)

Elle est valable pour toutes les scies circulaires à métaux, soit monoblocs, en acier rapide, soit à segments rapportés.

### 2 RÉFÉRENCES

ISO/R 240, *Dimensions d'interchangeabilité des fraises à métaux avec les arbres porte-fraises ou les mandrins porte-fraise – Série métrique et série en inches.*

ISO/R 523, *Gamme recommandée des diamètres extérieurs de fraises à métaux.*

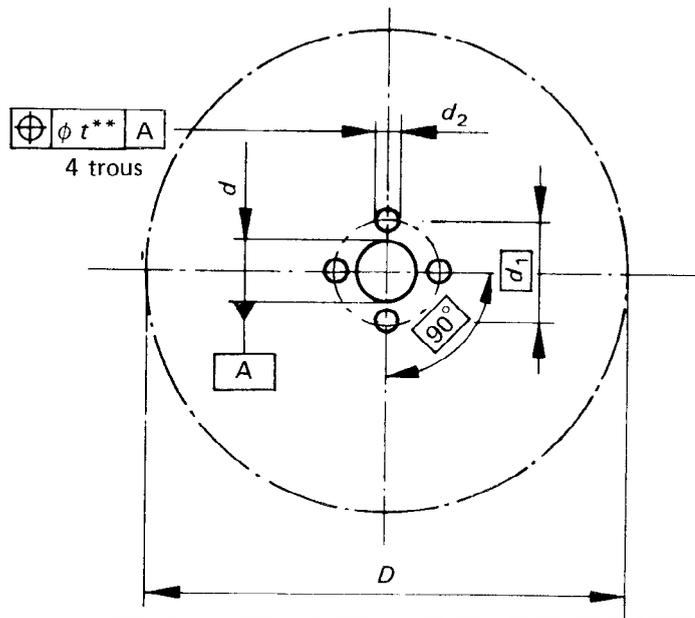
ISO/R 1101, *Tolérances de forme et tolérances de position – Première Partie : Généralités, symboles, indications sur les dessins.*

### 3 INTERCHANGEABILITÉ

La gamme complète des diamètres extérieurs  $D$  est subdivisée en un certain nombre de paliers, dont les limites sont prises dans la série R 20 des nombres normaux et celle des diamètres recommandés dans la série R 10, conformément à l'ISO/R 523.

La gamme des alésages  $d$  est extraite de celle donnée dans l'ISO/R 240, avec en addition, l'alésage de 120 mm.

4 DIMENSIONS



iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Dimensions en millimètres

Paliers de diamètres $D$		$D$ recommandé	SCIES			$t^{**}$	MACHINES
au-delà de	jusqu'à inclus		$d$ H8*	$d_1$	$d_2$ J <sub>s</sub> 14		Diamètre des 4 ergots d'entraînement $d'_2$ h8
224	280	250	32	50	8,5	0,30	8
280	355	315	40	63	10,5	0,30	10
355	450	400	50	80	17	0,35	16
450	560	500		100			
560	710	630	80	120	22	0,35	20
710	900	800					
900	1 120	1 000	100	200	32	0,45	30
1 120	1 400	1 250					
1 400	1 800	1 600	120	315	40	0,55	38
1 800	2 240	2 000		400			

\* Pour des applications spéciales, quand les scies circulaires tournent à grande vitesse, une tolérance H7 est recommandée.

\*\* La dimension  $t$  représente la tolérance de localisation du trou de diamètre  $d_2$ . Le centre doit se trouver dans un cercle de diamètre  $t$  dont le centre coïncide avec la position théorique du point considéré (voir ISO/R 1101).