
NORME INTERNATIONALE 2940/II

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

Fraises à surfacer et à surfacer et dresser, à montage direct sur nez de broches à conicité 7/24 — Fraises à lames amovibles

Milling cutters mounted on centring arbors having a 7/24 taper — Inserted tooth cutters

iTeh STANDARD PREVIEW
Première édition — 1974-04-01
(standards.iteh.ai)

[ISO 2940-2:1974](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef455052-3ec3-4f71-9231-2e4508572fca/iso-2940-2-1974)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef455052-3ec3-4f71-9231-2e4508572fca/iso-2940-2-1974>

CDU 621.914.2

Réf. N° : ISO 2940/II-1974 (F)

Descripteurs : outil, fraise mécanique, dimension, interchangeabilité.

AVANT-PROPOS

L'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 2940/11 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'	Israël	Thaïlande
Allemagne	Italie	Turquie
Belgique	Pologne	U.R.S.S.
Egypte, Rép. arabe d'	Roumanie	U.S.A.
Hongrie	Suisse	
Inde	Tchécoslovaquie	

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

Autriche
France
Japon
Royaume-Uni
Suède

Fraises à surfacer et à surfacer et dresser, à montage direct sur nez de broches à conicité 7/24 – Fraises à lames amovibles

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale s'applique aux fraises à lames amovibles, à surfacer et à surfacer et dresser, destinées à être montées en applique sur nez de broches de machine, à conicité 7/24. Ces fraises sont équipées soit de lames amovibles en acier rapide, soit de lames amovibles à plaquettes brasées en carbures métalliques.

Elle concerne

- d'une part, les fraises dites à «montage simple» destinées à être montées en applique sur un nez de broche, bien déterminé, à conicité 7/24;
- d'autre part, les fraises dites à «montage combiné» c'est-à-dire susceptibles d'être montées aussi bien sur un nez de broche à conicité 7/24 N° 50 que N° 60.

Les fraises à montage simple ont des diamètres extérieurs de corps de fraise ou diamètres nominaux de travail, D , s'échelonnant de 160 à 630 mm, susceptibles d'équiper les broches à conicité 7/24 N° 40 – 45 – 50 – 55 ou 60; celles à montage combiné de diamètres D compris entre 315 et 630 mm sont destinées à équiper, indistinctement, les broches à conicité 7/24 N° 50 ou 60.

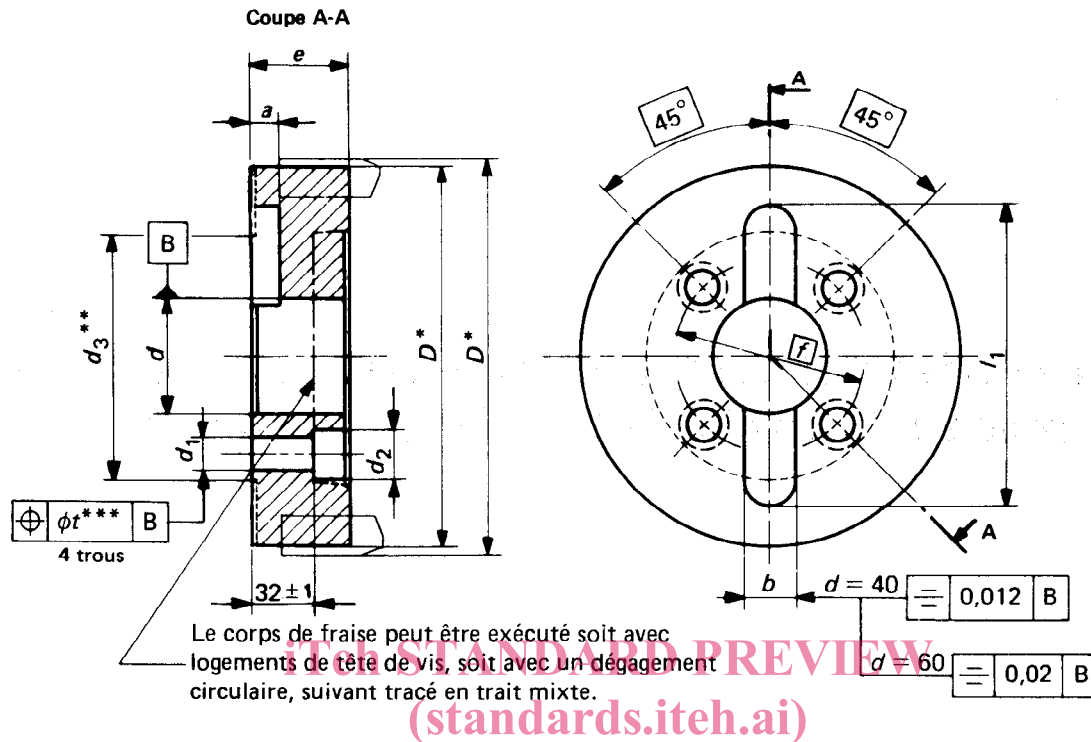
Les caractéristiques dimensionnelles des mandrins de centrage et les dimensions d'interchangeabilité de la fixation sont définies dans l'ISO 2940/I.

2 RÉFÉRENCES

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

ISO 2940/I, *Fraises à surfacer et à surfacer et dresser, à montage direct sur nez de broches à conicité 7/24 – Dimensions d'interchangeabilité – Mandrins de centrage.*

3 FRAISES POUR MONTAGE SIMPLE



Dimensions en millimètres

Diamètre nominal D^*	d H7	e min.	f	d_1	t^{***}	d_2	b H12	a $+0,5$ 0	l_1 min.	d_3^{**}	Pour broche 7/24 N°
160	40	46	66,7	14	0,3	20	16,1	9	105	90	40
200											
200											
250	40	46	80,0	14	0,3	20	19,3	11	123	105	45
315											
400											
200	60	52	101,6	18	0,4	26	25,7	14	155	130	50
250											
315 ¹⁾											
400 ¹⁾											
500 ¹⁾	60	60	120,6	22	0,4	34	25,7	14	180	155	55
250											
315											
400											
500											
630											
315 ¹⁾	60	60	177,8	22	0,4	34	25,7	14	245	225	60
400 ¹⁾											
500 ¹⁾											
630											

* Le diamètre nominal D peut être, suivant le fabricant, soit le diamètre extérieur du corps de fraise, soit le diamètre nominal de travail de la fraise.

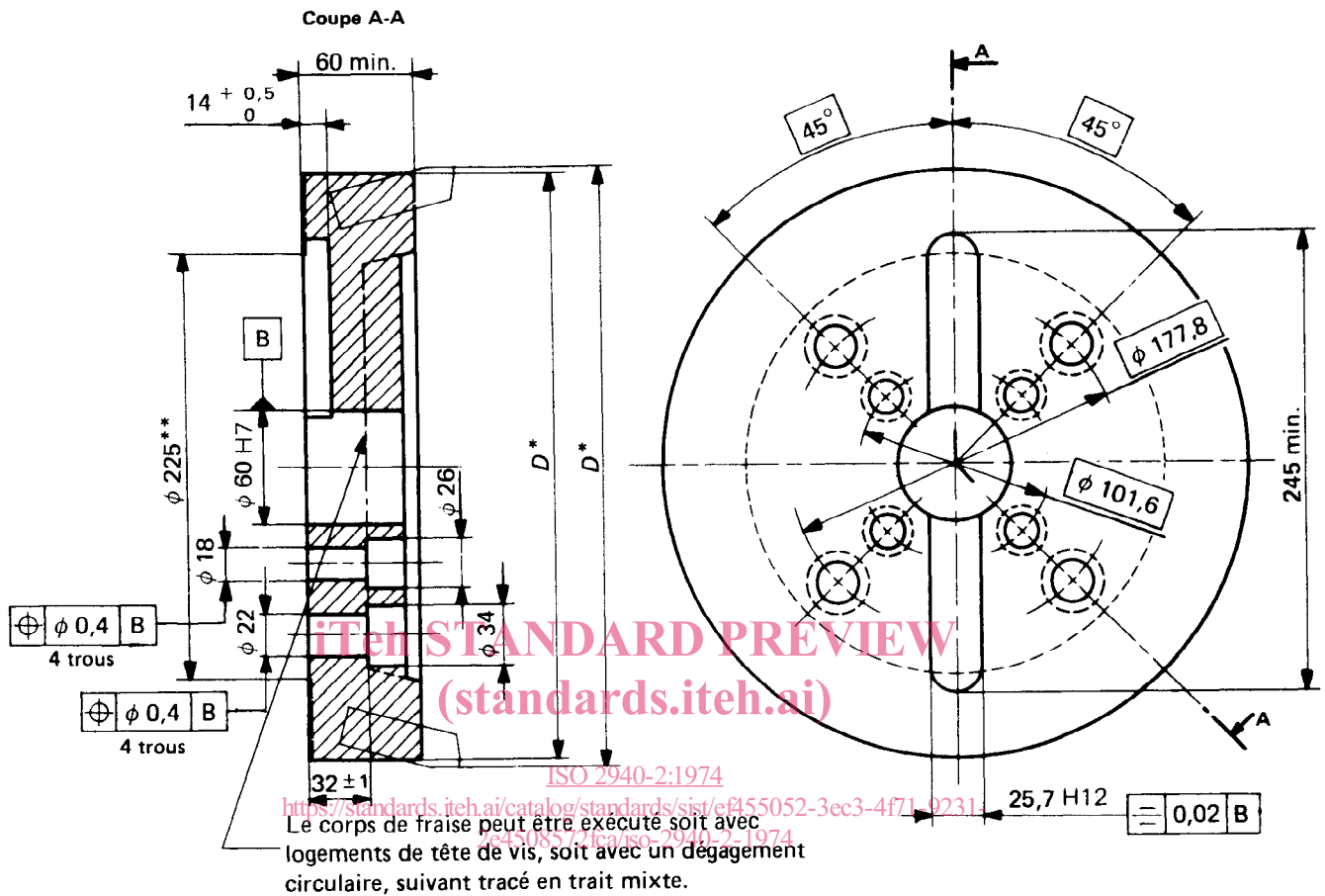
** Le dégagement de diamètre d_3 sur la face arrière du corps de fraise est facultatif.

*** La dimension t représente la tolérance de localisation des axes des trous de diamètre d_1 . Chacun des axes des 4 trous doit être compris dans un cylindre de diamètre t dont l'axe est dans la position théorique spécifiée des trous (voir ISO/R 1101).

1) Pour ces diamètres de fraises, employer de préférence les fraises du type pour «montage combiné».

4 FRAISES POUR MONTAGE COMBINÉ

Diamètres $D = 315, 400$ et 500 mm, se montant sur nez de broches à conicité 7/24 N° 50 ou 60.



* Le diamètre nominal D peut être, suivant le fabricant, soit le diamètre extérieur du corps de fraise, soit le diamètre nominal de travail de la fraise.

** Le dégagement de diamètre 225 mm sur la face arrière du corps de fraise est facultatif.

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2940-2:1974

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef455052-3ec3-4f71-9231-2e4508572fca/iso-2940-2-1974>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2940-2:1974

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef455052-3ec3-4f71-9231-2e4508572fca/iso-2940-2-1974>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 2940-2:1974

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/ef455052-3ec3-4f71-9231-2e4508572fca/iso-2940-2-1974>