

---

# NORME INTERNATIONALE 3338 / II

---

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

---

## Queues cylindriques d'outils à fraiser — Partie II : Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat

*Parallel shanks for milling cutters —  
Part II : Dimensional characteristics of flatted parallel shanks*

Deuxième édition — 1977-03-15

---

CDU 621.914.22

Réf. n° : ISO 3338/II-1977 (F)

**Descripteurs** : outil, fraise mécanique, queue d'outil, queue cylindrique, spécification, dimension.

## 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 3338/II a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1976.

Les comités membres des pays suivants l'ont approuvée :

Afrique du Sud, Rép. d'	France	Royaume-Uni
Allemagne	Hongrie	<del>Suède</del>
Australie	Inde	Suisse
Autriche	Israël	Turquie
Belgique	Italie	U.R.S.S.
Bulgarie	Mexique	U.S.A.
Corée, Rép. de	Pays-Bas	
Espagne	Roumanie	

Les comités membres des pays suivants l'ont désapprouvée pour des raisons techniques :

Japon  
Pologne

Cette Norme internationale, conjointement avec l'ISO 3338/I, annule et remplace la Norme internationale ISO 3338-1975, dont ces deux nouveaux documents constituent une révision technique.

# Queues cylindriques d'outils à fraiser — Partie II : Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions des queues cylindriques à méplat d'outils à fraiser (de diamètres 6 à 20 mm pour les queues à méplat unique et de diamètres 25 à 63 mm pour les queues à double méplat). Dans le cas des queues à méplat unique, elle est valable aussi bien pour les fraises simples que pour les fraises doubles (c'est-à-dire à une ou à deux extrémités taillantes), les queues à double méplat ne pouvant admettre <sup>que</sup> des fraises simples.

Les dimensions des queues cylindriques lisses font l'objet de l'ISO 3338/I.

Les queues à bout fileté sont exclues de ces deux Normes internationales.

Les deux types de queue de l'ISO 3338/I et II ont les mêmes caractéristiques dimensionnelles — diamètres et

longueurs — à l'exception des tolérances à appliquer aux diamètres, à savoir :

- h8 pour les queues cylindriques lisses, tolérance classique pour les outils montés dans les mandrins à pince;
- h6 pour les queues cylindriques à méplat, destinées à être montées dans des mandrins porte-fraises, à blocage par vis, nécessitant un ajustement de précision.

## 2 RÉFÉRENCES

ISO 237, *Outils tournants à queue cylindrique — Diamètres des queues et dimensions des carrés d'entraînement.*

ISO 3338/I, *Queues cylindriques d'outils à fraiser — Partie I : Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques lisses.*