

---

Norme internationale



3338/2

---

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

---

**Queues cylindriques d'outils à fraiser —  
Partie 2: Caractéristiques dimensionnelles des queues  
cylindriques à méplat**

*Parallel shanks for milling cutters — Part 2: Dimensional characteristics of flatted parallel shanks*

Troisième édition — 1985-10-01

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

[ISO 3338-2:1985](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/21e4d54f-cfc0-4501-ae07-8622a2a30529/iso-3338-2-1985)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/21e4d54f-cfc0-4501-ae07-8622a2a30529/iso-3338-2-1985>

---

CDU 621.914.2

Réf. n° : ISO 3338/2-1985 (F)

Descripteurs : outil, outil de coupe, fraise mécanique, queue d'outil, queue cylindrique, dimension.

Prix basé sur 2 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 créé à cet effet. 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. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 3338/2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*.

La Norme internationale ISO 3338/2 a été pour la première fois publiée en 1975. Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition dont les tolérances des cotes  $l_1$  et  $l_2$  ont fait l'objet d'une révision technique.

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

ISO 3338-2:1985

<http://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/21e4154f-cfc0-4501-ae10-8622a2a30529/iso-3338-2-1985>

# Queues cylindriques d'outils à fraiser — Partie 2: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 1 Objet et domaine d'application

La présente partie de l'ISO 3338 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 des fraises simples.

Les dimensions des queues cylindriques lisses sont données dans l'ISO 3338/1.

Les queues à bout fileté sont exclues de l'ISO 3338/1 et de l'ISO 3338/2.

Les deux types de queue de l'ISO 3338/1 et de l'ISO 3338/2 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, tolérances classiques 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.

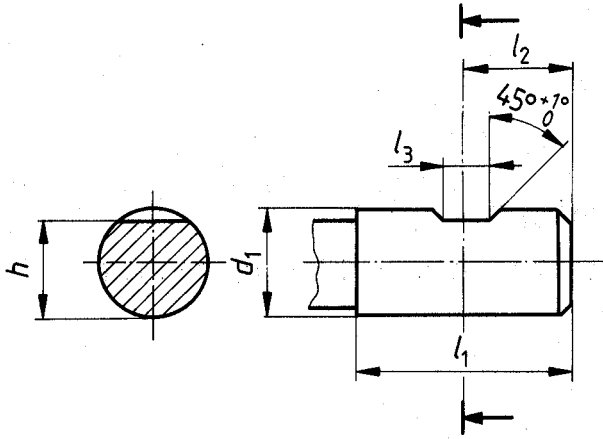
## 2 Références

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

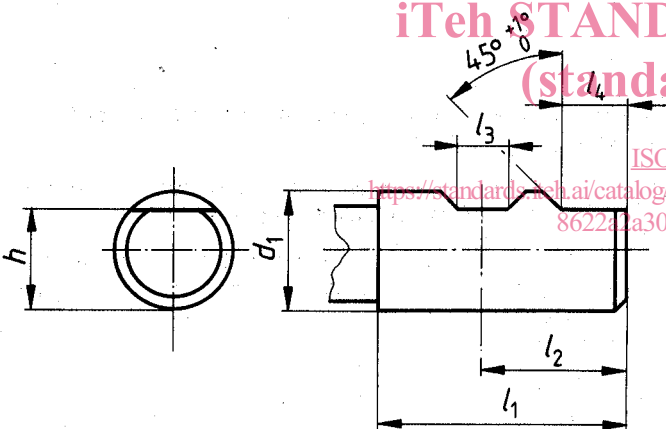
ISO 3338/1, *Queues cylindriques d'outils à fraiser — Partie 1: Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques lisses.*

**3 Caractéristiques dimensionnelles des queues cylindriques à méplat**

**3.1 Queues cylindriques à méplat unique, pour diamètres  $d_1 = 6$  à 20 mm**



**3.2 Queues cylindriques à double méplat, pour diamètres  $d_1 = 25$  à 63 mm**



Dimensions en millimètres

| $d_1$            | $l_1$   | $l_2$   | $l_3$       | $l_4$   | $h$       |
|------------------|---------|---------|-------------|---------|-----------|
| h6               | +2<br>0 | 0<br>-1 | + 0,05<br>0 | +1<br>0 | 0<br>-0,4 |
| 6 <sup>1)</sup>  | 36      | 18      | 4,2         | X       | 4,8       |
| 8                |         |         | 5,5         |         | 6,6       |
| 10               | 40      | 20      | 7           |         | 8,4       |
| 12 <sup>1)</sup> | 45      | 22,5    | 8           |         | 10,4      |
| 16               | 48      | 24      | 10          |         | 14,2      |
| 20               | 50      | 25      | 11          |         | 18,2      |
| 25               | 56      | 32      | 12          | 17      | 23        |
| 32 <sup>1)</sup> | 60      | 36      | 14          | 19      | 30        |
| 40               | 70      | 40      |             |         | 38        |
| 50               | 80      | 45      | 18          | 23      | 47,8      |
| 63               | 90      | 50      |             |         | 60,8      |

1) Par dérogation à l'ISO 237.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

ISO 3338-2:1985  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/21e4d50f-c1c0-4401-ae0-8622a30529/iso-3338-2-1985>