
NORME INTERNATIONALE



3465

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

Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques

Hand taper pin reamers

Première édition — 1975-08-15

ITeH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 3465:1975](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/e36d689d-e58e-4f0e-ac54-5ba580a42342/iso-3465-1975>

CDU 621.951.7

Réf. n° : ISO 3465-1975 (F)

Descripteurs : outil, outil à main, alésoir, dimension.

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 3465 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et soumise aux Comités Membres en juin 1974.

(standards.iteh.ai)

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

Afrique du Sud, Rép. d'	Hongrie	Roumanie
Allemagne	Inde	Royaume-Uni
Australie	Israël	Suisse
Autriche	Italie	Tchécoslovaquie
Belgique	Japon	Thaïlande
Canada	Mexique	Turquie
Chili	Norvège	U.R.S.S.
Espagne	Pays-Bas	Yougoslavie
France	Pologne	

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

Suède
U.S.A.

Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions des alésoirs à main pour trous de goupilles coniques.

Elle spécifie uniquement les dimensions en unités métriques, celles-ci étant les seules dimensions à recommander pour l'avenir, des alésoirs pour trous de goupilles coniques.

Ces alésoirs à main sont destinés à produire des trous de goupilles coniques fabriquées selon l'ISO 2339, dans une gamme de diamètres nominaux de 0,6 à 50 mm.

Sauf indication contraire, les alésoirs sont prévus avec coupe à droite.

Les goujures peuvent être droites ou hélicoïdales, à hélice à gauche, au gré du fabricant.

Les alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cylindrique, font l'objet de l'ISO 3466, et les alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cône Morse, de l'ISO 3467.

2 RÉFÉRENCES

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

ISO/R 286, *Système ISO de tolérances et d'ajustements – Première partie : Généralités, tolérances et écarts.*

ISO 2339, *Goupilles coniques non trempées – Série métrique.*

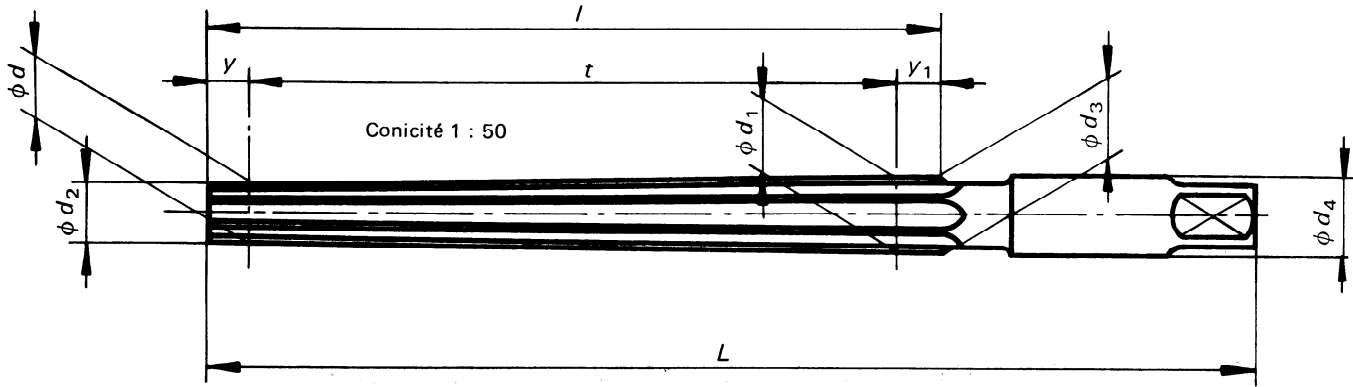
ISO 3466, *Alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cylindrique.*

ISO 3467, *Alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cône Morse.*

3 CARRÉS D'ENTRAÎNEMENT

Les dimensions des carrés d'entraînement des alésoirs à main pour trous de goupilles coniques doivent être conformes à l'ISO 237, et en relation avec le diamètre de queue.

4 DIMENSIONS



Dimensions en millimètres

d nominal	d_1	t	y	y_1	d_2	d_3	l	d_4 h 11	L
0,6	0,76	8	5	7	0,5	0,90	20	3,15	38
0,8	1,04	12	5	7	0,7	1,18	24	3,15	42
1,0	1,32	16	5	7	0,9	1,46	28	3,15	46
1,2	1,60	20	5	7	1,1	1,74	32	3,15	50
1,5	2,00	25	5	7	1,4	2,14	37	3,15	57
2,0	2,70	35	5	8	1,9	2,86	48	3,15	68
2,5	3,20	35	5	8	2,4	3,36	48	3,15	68
3,0	3,90	45	5	8	2,9	4,06	58	4,0	80
4,0	5,10	55	5	8	3,9	5,26	68	5,0	93
5,0	6,20	60	5	8	4,9	6,36	73	6,3	100
6,0	7,80	90	5	10	5,9	8,00	105	8,0	135
8,0	10,60	130	5	10	7,9	10,80	145	10,0	180
10,0	13,20	160	5	10	9,9	13,40	175	12,5	215
12,0	15,60	180	10	20	11,8	16,00	210	14,0	255
16,0	20,00	200	10	20	15,8	20,40	230	18,0	280
20,0	24,40	220	10	20	19,8	24,80	250	22,4	310
25,0	29,80	240	15	45	24,7	30,70	300	28,0	370
30,0	35,20	260	15	45	29,7	36,10	320	31,5	400
40,0	45,60	280	15	45	39,7	46,50	340	40,0	430
50,0	56,00	300	15	45	49,7	56,90	360	50,0	460