

---

**NORME INTERNATIONALE**



**3467**

---

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

---

## **Alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cône Morse**

*Machine taper pin reamers with Morse taper shanks*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
Première édition – 1975-08-01  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 3467:1975](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f1f48672-6cfa-4fd4-af2e-b4f82fabf536/iso-3467-1975)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f1f48672-6cfa-4fd4-af2e-b4f82fabf536/iso-3467-1975>

---

**CDU 621.951.7**

**Réf. n° : ISO 3467-1975 (F)**

**Descripteurs :** outil, outil mécanique, alésoir, queue cône morse, 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 3467 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et soumise aux Comités Membres en juin 1974.

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

Afrique du Sud, Rép. d'	France	<a href="https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/f148672-6cfa-4fd4-af2e-b482f0c730/iso-3467-1975">ISO 3467:1975</a>
Allemagne	Hongrie	Roumanie
Australie	Irlande	Royaume-Uni
Autriche	Israël	Suisse
Belgique	Italie	Tchécoslovaquie
Brésil	Japon	Thaïlande
Chili	Norvège	Turquie
Égypte, Rép. arabe d'	Pays-Bas	U.R.S.S.
Espagne	Pologne	

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

Suède  
U.S.A.

# Alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cône Morse

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

### 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions des alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cône Morse.

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 machine, à queue cône Morse, sont destinés à produire des trous de goupilles coniques fabriquées selon l'ISO 2339, dans une gamme de diamètres nominaux de 5 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 main pour trous de goupilles coniques font l'objet de l'ISO 3465, et les alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cylindrique, de l'ISO 3466.

### 2 RÉFÉRENCES

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

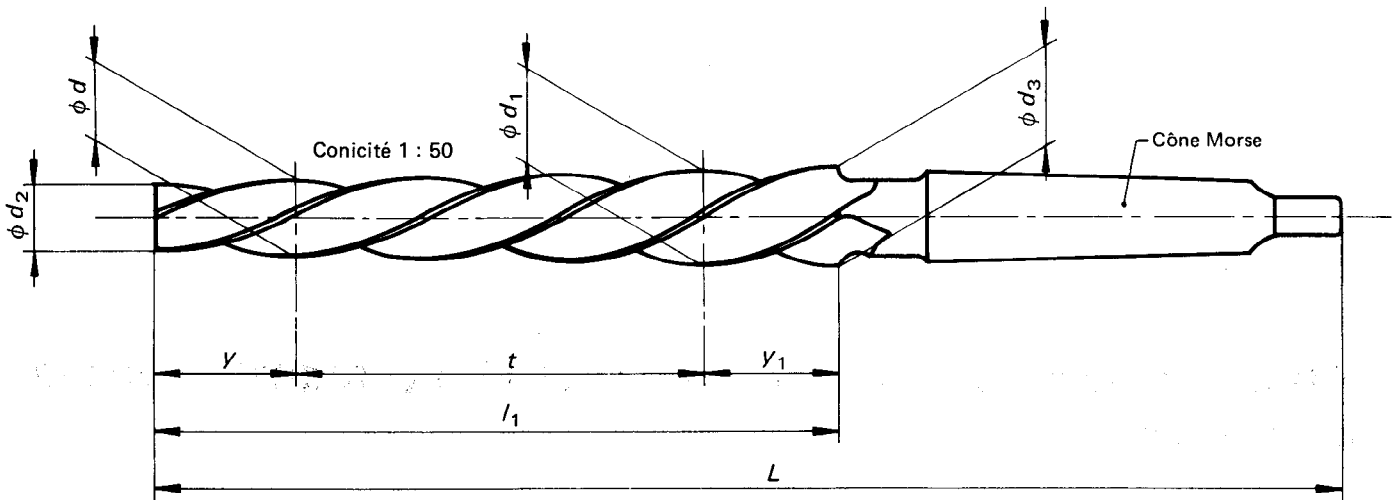
ISO 296, *Machines-outils – Cônes pour emmanchements d'outils à faible conicité.*

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

ISO 3465, *Alésoirs à main pour trous de goupilles coniques.*

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

3 DIMENSIONS



Dimensions en millimètres

<i>d</i> nominal	<i>d</i> <sub>1</sub>	<i>t</i>	<i>y</i>	<i>y</i> <sub>1</sub>	<i>d</i> <sub>2</sub>	<i>d</i> <sub>3</sub>	<i>l</i> <sub>1</sub>	<i>L</i>	Cône Morse n°
5	6,2	60	5	8	4,9	6,36	73	155	1
6	7,8	90	5	10	5,9	8,00	105	187	1
8	10,6	130	5	10	7,9	10,80	145	227	1
10	13,2	160	5	10	9,9	13,40	175	257	1
12	15,6	180	10	20	11,8	16,00	210	315	2
16	20,0	200	10	20	15,8	20,40	230	335	2
20	24,4	220	10	20	19,8	24,80	250	377	3
25	29,8	240	15	45	24,7	30,70	300	427	3
30	35,2	260	15	45	29,7	36,10	320	475	4
40	45,6	280	15	45	39,7	46,50	340	495	4
50	56,0	300	15	45	49,7	56,90	360	550	5