

---

# NORME INTERNATIONALE 3860

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

---

## Fraises à alésage lisse à entraînement par clavette — Fraises de forme à profil constant

*Bore cutters with key drive — Form milling cutters with constant profile*

Première édition — 1976-11-01

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

[ISO 3860:1976](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b1f48f1-dd6d-4449-a93b-8d0960cf95ee/iso-3860-1976)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b1f48f1-dd6d-4449-a93b-8d0960cf95ee/iso-3860-1976>

---

CDU 621.914.2

Réf. n° : ISO 3860-1976 (F)

**Descripteurs** : outil, outil mécanique, fraise mécanique, entraînement par clavette, spécification, dimension.

## AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration des 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 3860 a été établie par le Comité Technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumise aux Comités Membres en juillet 1975.

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

Afrique du Sud, Rép. d'  
Australie  
Autriche  
Belgique  
Bulgarie  
Canada  
Espagne  
France

Hongrie  
Inde  
Israël  
Italie  
Japon  
Mexique  
Pays-Bas  
Pologne

ISO 3860:1976

Roumanie

Royaume-Uni

Suède

Tchécoslovaquie

Turquie

U.R.S.S.

U.S.A.

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

Allemagne  
Suisse

# Fraises à alésage lisse à entraînement par clavette – Fraises de forme à profil constant

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## 1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale fixe les dimensions des fraises de forme à profil constant, à alésage lisse, à entraînement par clavette.

Elle concerne les types suivants :

- 1) fraises convexes demi-cercle;
- 2) fraises concaves demi-cercle;
- 3) fraises concaves quart de cercle.

Les dimensions d'interchangeabilité des fraises à entraînement par clavette avec les arbres sont conformes à l'ISO 240.

La gamme des diamètres extérieurs de ces fraises est extraite de l'ISO 523.

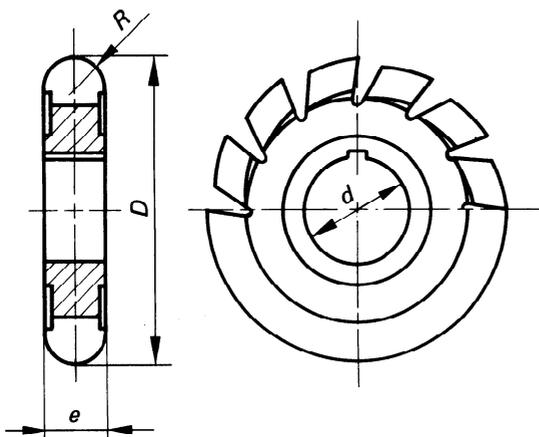
## 2 RÉFÉRENCES

ISO 240, *Fraises à métaux – Dimensions d'interchangeabilité avec les arbres porte-fraises ou les mandrins porte-fraise – Série métrique et série en inches.*

ISO 523, *Fraises à métaux – Gamme recommandée des diamètres extérieurs.*

3 DIMENSIONS

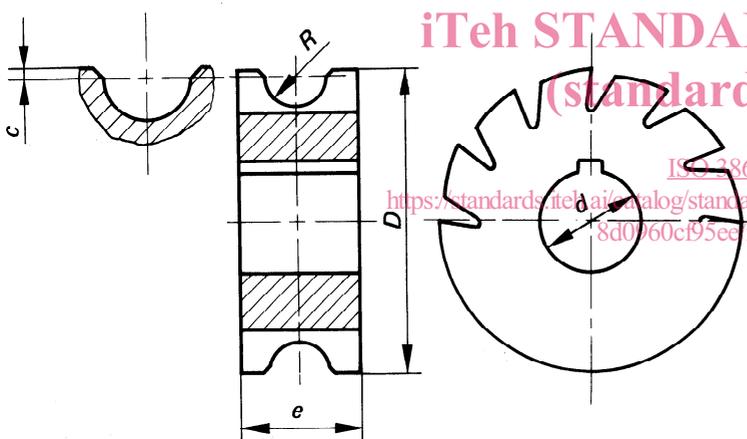
3.1 Fraises convexes 1/2 cercle



Dimensions en millimètres

R k11	D j <sub>s</sub> 16	d H7	e	
1	50	16	2	
1,25			2,5	
1,6			3,2	
2			4	
2,5	63	22	5	
3,15 (3)*			6,3 (6)	
4			8	
5			10	
6,3 (6)*	80	27	12,6 (12)	
8			16	
10	100	32	20	
12,5 (12)*			25 (24)	
16			32	
20			40	
	125			

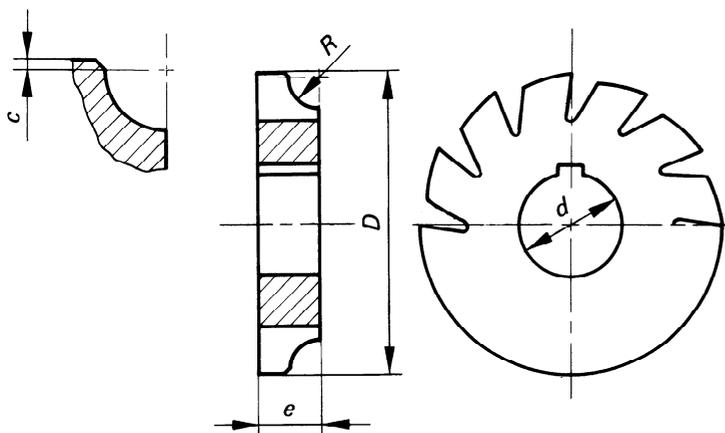
3.2 Fraises concaves 1/2 cercle



Dimensions en millimètres

R N11	D j <sub>s</sub> 16	d H7	e	c
1	50	16	6	0,2
1,25			8	0,25
1,6			9	
2			10	0,3
2,5	63	22	12	
3,15 (3)*			16	0,4
4			20	0,5
5			24	0,6
6,3 (6)*	80	27	32	0,8
8			36	1,0
10	100	32	40	1,2
12,5 (12)*			50	1,6
16			60	2,0
20				
	125			

3.3 Fraises concaves 1/4 de cercle



Dimensions en millimètres

R N11	D j <sub>s</sub> 16	d H7	e	c
1	50	16	4	0,2
1,25			5	0,25
1,6				
2				
2,5	63	22	6	0,3
3,15 (3)*			8	0,4
4			10	0,5
5			12	0,6
6,3 (6)*	80	27	16	0,8
8			18	1,0
10	100	32	20	1,2
12,5 (12)*			24	1,6
16			28	2,0
20				
	125			

\* Les valeurs entre parenthèses sont des variantes.