
NORME INTERNATIONALE 4206

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

● Outils à lamer, à queue cylindrique et pilote fixe

Counterbores with parallel shanks and solid pilots

Première édition — 1977-02-01

CDU 621.914.22

Réf. n° : ISO 4206-1977 (F)

Descripteurs : outil, outil de coupe, outil mécanique, fraise à lamer, queue cylindrique, pilote d'outil, 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 4206 a été établie par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, et a été soumise aux comités membres en janvier 1976.

Elle a été approuvée par les comités membres des pays suivants :

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

Aucun comité membre n'a désapprouvé le document.

Outils à lamer, à queue cylindrique et pilote fixe

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme internationale fixe les dimensions des outils à lamer, à queue cylindrique et pilote fixe, d'usage général.

L'illustration est schématique et n'est pas destinée à figurer des détails d'exécution.

2 RÉFÉRENCE

ISO 4205, *Outils à chanfreiner à 90°, à queue cylindrique et pilote fixe.*

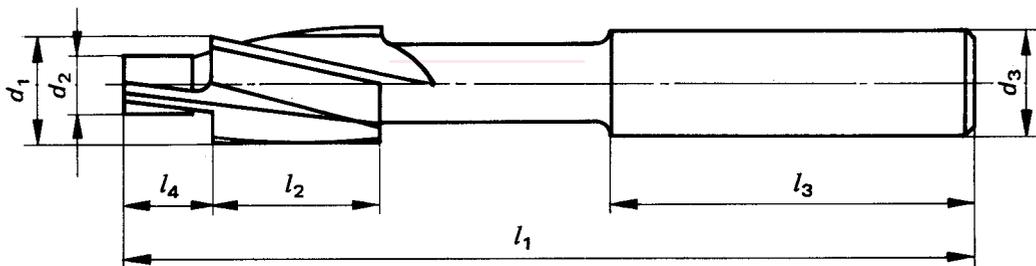
3 DIMENSIONS

Les dimensions des outils à lamer, à queue cylindrique et pilote fixe, sont données dans le tableau. Il spécifie les dimensions en unités métriques, celles-ci étant les seules dimensions à recommander pour l'avenir.

4 TOLÉRANCES

Les tolérances applicables aux outils à lamer, aux queues cylindriques et aux pilotes fixes sont les suivantes :

- diamètre coupant d_1 : z9
- diamètre du pilote d_2 : e8
- diamètre de queue d_3 : h9



L'illustration représente un outil à lamer de diamètre d_1 supérieur à 5 mm.

Dimensions en millimètres

Diamètre coupant d_1 (z9)		Diamètre du pilote d_2 e8	d_3 h9	l_1	l_2	l_3 ≈	l_4
au-delà de	jusqu'à						
2 ¹⁾	3,15	à spécifier à la commande en fonction du diamètre du trou de passage (diamètre minimal possible $d_2 = 1/3 d_1$)	= d_1	45	7	-	≈ d_2
3,15	5			56	10		
5	8		5	71	14	31,5	
8	12,5		8	80	18	35,5	
12,5	20		12,5	100	22	40	

1) Y compris 2 mm.