

---

---

**Pinces de serrage pour mandrins à  
conicité 1:10 — Pinces, mandrins à  
pinces, écrous de serrage**

*Collets for tool holders with taper ratio 1:10 — Collets, holders, nuts*

Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



Numéro de référence  
ISO 10897:2016(F)

© ISO 2016

# Sample Document

get full document from [standards.iteh.ai](https://standards.iteh.ai)



## DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2016, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401  
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland  
Tel. +41 22 749 01 11  
Fax +41 22 749 09 47  
[copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
[www.iso.org](http://www.iso.org)

# Sommaire

Page

|                                                                                             |           |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Avant-propos</b>                                                                         | <b>iv</b> |
| <b>1 Domaine d'application</b>                                                              | <b>1</b>  |
| <b>2 Références normatives</b>                                                              | <b>1</b>  |
| <b>3 Dimensions</b>                                                                         | <b>1</b>  |
| 3.1 Généralités                                                                             | 1         |
| 3.2 Pincés                                                                                  | 1         |
| 3.3 Mandrin à pincés                                                                        | 3         |
| 3.4 Ecou de serrage                                                                         | 4         |
| 3.5 Tolérances de battement de la pince                                                     | 5         |
| <b>4 Matériau</b>                                                                           | <b>6</b>  |
| 4.1 Pince                                                                                   | 6         |
| 4.2 Ecou de serrage                                                                         | 6         |
| <b>5 Exigences de fabrication</b>                                                           | <b>7</b>  |
| 5.1 Pince                                                                                   | 7         |
| 5.2 Mandrin à pincés                                                                        | 7         |
| 5.3 Ecou de serrage                                                                         | 7         |
| <b>6 Désignation</b>                                                                        | <b>7</b>  |
| 6.1 Pince                                                                                   | 7         |
| 6.2 Mandrin à pincés                                                                        | 7         |
| 6.3 Ecou de serrage                                                                         | 8         |
| 6.4 Pige d'essai                                                                            | 8         |
| <b>7 Marquage</b>                                                                           | <b>8</b>  |
| <b>8 Ensemble monté</b>                                                                     | <b>8</b>  |
| <b>Annexe A (normative) Tolérances de conicité AT3 et AT4</b>                               | <b>10</b> |
| <b>Annexe B (informative) Relation entre les désignations de l'ISO 10897 et l'ISO 13399</b> | <b>11</b> |
| <b>Bibliographie</b>                                                                        | <b>12</b> |

## 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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir [www.iso.org/directives](http://www.iso.org/directives)).

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir [www.iso.org/brevets](http://www.iso.org/brevets)).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](#)

L'ISO 10897 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 2, *Porte-outils, éléments relatifs aux attachements et interfaces*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 10897:1996), dont elle constitue une révision mineure avec l'ajout de l'[Annexe B](#), qui donne la relation entre les symboles de la présente Norme internationale et la série des ISO 13399.

# Pinces de serrage pour mandrins à conicité 1:10 — Pinces, mandrins à pinces, écrous de serrage

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale prescrit les dimensions, les matériaux et les exigences de fabrication et spécifie la désignation des pinces pour outils à queue cylindrique lisse, les mandrins à pinces correspondants et les écrous de serrage de ces mandrins. Les dispositifs de serrage non normalisés, tels que par exemple ceux représentés sur les dessins, peuvent faire l'objet d'un accord client-fournisseur.

La forme A s'applique aux pinces pour lesquelles une capacité de serrage H10 est suffisante.

La forme B peut être utilisée pour les applications où il n'y a pas de force de coupe latérale.

L'[Annexe A](#) spécifie les valeurs pour la tolérance AT3 et la tolérance AT4.

## 2 Références normatives

Les documents suivants, entièrement ou en partie, sont référencés de façon normative dans le présent document et sont indispensables à son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 2768-1, *Tolérances générales — Partie 1: Tolérances pour dimensions linéaires et angulaires non affectées de tolérances individuelles*

## 3 Dimensions

### 3.1 Généralités

Toutes les dimensions et les tolérances sont données en millimètres. Les tolérances non spécifiées doivent être d'une tolérance de classe «m» conformément à l'ISO 2768-1.

### 3.2 Pinces

Les dimensions des pinces doivent être conformes aux dimensions indiquées dans la [Figure 1](#) et la [Figure 2](#) ainsi que dans le [Tableau 1](#).