
**Forets à queue cylindrique courts et
extra-courts et forets à queue cône
Morse**

Parallel shank jobber and stub series drills and Morse taper shank drills

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



Numéro de référence
ISO 235:2016(F)

© ISO 2016

Sample Document

get full document from 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
www.iso.org

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Interchangeabilité	1
5 Forets à queue cylindrique, série extra-courte	2
6 Forets à queue cylindrique, série courte	5
7 Forets à queue cône Morse	9
Annexe A (informative) Relation entre les désignations dans la présente Norme internationale et ISO 13399 (toutes les parties)	19
Bibliographie	20

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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).

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).

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'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 2, *Porte-outils, éléments relatifs aux attachements et interfaces*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 235:1980), dont elle constitue une révision mineure avec l'ajout de l'[Annexe A](#) qui donne la relation entre les désignations du présent document et la série des ISO 13399. Elle comprend également le Corrigendum Technique ISO 235:1980/Cor 1:1996

Forets à queue cylindrique courts et extra-courts et forets à queue cône Morse

1 Domaine d'application

Le présent document fixe les dimensions des trois types de forets suivants:

- a) forets à queue cylindrique, série extra-courte;
- b) forets à queue cylindrique, série courte
- c) forets à queue cône Morse.

Elle comporte, pour chacun des trois types énumérés ci-dessus, trois tableaux donnant respectivement:

- a) les dimensions en millimètres;
- b) les dimensions en inches;
- c) les longueurs correspondantes, en millimètres et en inches, définies en fonction des paliers de diamètres.

2 Références normatives

Il n'y a pas de références normatives dans le présent document.

3 Termes et définitions

Aucun terme, aucune définition n'est listé(e) dans le présent document.

L'ISO et l'IEC maintiennent des bases de données terminologiques destinées à être utilisées dans le cadre de la normalisation, aux adresses suivantes:

- IEC Electropedia: disponible sur <http://www.electropedia.org/>
- ISO Plateforme de consultation en ligne: disponible sur <https://www.iso.org/obp>

4 Interchangeabilité

Les tableaux numériques ont été établis de façon à assurer une correspondance aussi grande que possible entre les dimensions normalisées en millimètres et celles en inches.

Dans ce but, la gamme complète des diamètres a été subdivisée en un certain nombre de paliers, dont les limites sont déduites de la série des nombres normaux pour les valeurs en millimètres et sont directement converties de celles-ci pour les valeurs en inches, les longueurs et le numéro de cône restant constants à l'intérieur d'un même palier pour les valeurs en millimètres et celles en inches.

Toutefois, les diamètres recommandés sont différents dans les deux systèmes d'unités de mesure, le nombre même des diamètres retenus, dans un palier déterminé, étant différent d'un système à l'autre.

Enfin, la tolérance sur le diamètre de la partie taillante a été normalisée sur la base des seules valeurs métriques de h8, directement converties en inches pour les forets en inches.

5 Forets à queue cylindrique, série extra-courte

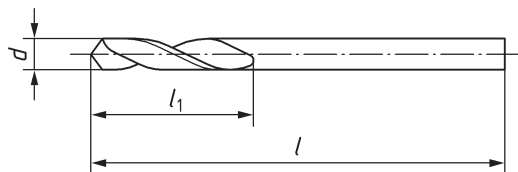


Figure 1

Tableau 1

Dimensions en millimètres

d	l_1	l	d	l_1	l	d	l_1	l	d	l_1	l
0,50	3	20	9,50	40	84	18,50	64	127	27,50	81	162
0,80	5	24	9,80	43	89	18,75			27,75		
1,00	6	26	10,00			19,00			28,00		
1,20	8	30	10,20	47	95	19,25	66	131	28,25	84	168
1,50	9	32	10,50			19,50			28,50		
1,80	11	36	10,80			19,75			28,75		
2,00	12	38	11,00	51	102	20,00	68	136	29,00	87	174
2,20	13	40	11,20			20,25			29,25		
2,50	14	43	11,50			20,50			29,50		
2,80	16	46	11,80	54	107	20,75	70	141	29,75	90	180
3,00			12,00			21,00			30,00		
3,20	18	49	12,20			21,25	72	146	30,25	93	186
3,50	20	52	12,50	56	111	21,50			30,50		
3,80	22	55	12,80			21,75			30,75	96	193
4,00			13,00			22,00	75	151	31,00		
4,20			13,20	58	115	22,25			31,25		
4,50	24	58	13,50			22,50	78	156	31,50	100	200
4,80	26	62	13,80	60	119	22,75			31,75		
5,00			14,00			23,00			32,00		
5,20			14,25	62	123	23,25			32,50		
5,50	28	66	14,50			23,50			33,00		
5,80			14,75			23,75	75	151	33,50	93	186
6,00			15,00	60	119	24,00			34,00		
6,20	31	70	15,25			24,25	78	156	34,50	96	193
6,50			15,50			24,50			35,00		
6,80			15,75	62	123	24,75			35,50		
7,00	34	74	16,00			25,00			36,00	100	200
7,20			16,25			25,25			36,50		
7,50			16,50	60	119	25,50			37,00		
7,80	37	79	16,75			25,75	78	156	37,50		
8,00			17,00			26,00			38,00		
8,20			17,25	62	123	26,25			38,50		
8,50			17,50			26,50			39,00	100	200
8,80			17,75			26,75			39,50		

Tableau 1 (suite)

d	l_1	l	d	l_1	l	d	l_1	l	d	l_1	l
9,00	40	84	18,00			27,00	81	162	40,00		
9,20			18,25	64	127	27,25					

En cas de nécessité de diamètres intercalaires, se reporter au [Tableau 3](#) pour les longueurs correspondantes.

Partie taillante

- Tolérance sur diamètre d mesuré à proximité de la pointe: h8.

Pour les dimensions en inches, conversion directe en inches de la valeur métrique de la tolérance h8.

- Dépouille vers l'arrière: facultative.
- Sens de coupe, sauf indication contraire: à droite.

Queue: ces forets sont normalement fabriqués sans tenon d'entraînement.

Pour les tolérances sur longueurs, voir le [Tableau 3](#).

Tableau 2

Dimensions en inches

d	l_1	l	d	l_1	l	d	l_1	l
1/32	3/16	15/16	17/32	2 1/8	4 7/32	1 1/32	3 1/16	6 1/8
3/64	5/16	1 3/16	35/64			1 3/64	3 3/16	6 3/8
1/16	13/32	1 11/32	9/16	2 7/32	4 3/8	1 1/16		
5/64	15/32	1 1/2	37/64			1 5/64		
3/32	9/16	1 11/16	19/32	1 3/32				
7/64	5/8	1 13/16	39/64	1 7/64				
1/8	11/16	1 15/16	5/8	1 1/8				
9/64	25/32	2 1/16	41/64	1 9/64				
5/32	7/8	2 5/32	21/32	2 3/8	4 11/16	1 5/32	3 7/16	6 27/32
11/64	15/16	2 9/32	43/64	2 7/16	4 27/32	1 11/64		
3/16	1 1/32	2 7/16	11/16			1 3/16		
13/64			45/64	1 13/64				
7/32	1 1/8	2 19/32	23/32	2 1/2	5	1 7/32	3 17/32	7 3/32
15/64			47/64			1 15/64		
1/4	1 7/32	2 3/4	3/4	2 19/32	5 5/32	1 1/4		
17/64	1 5/16	2 29/32	49/64			1 17/64		
9/32			25/32			1 9/32		
19/64	1 7/16	3 1/8	51/64	2 11/16	5 11/32	1 19/64	3 21/32	7 5/16
5/16			13/16			1 5/16		
21/64			53/64			1 21/64		
11/32	1 9/16	3 5/16	27/32	2 3/4	5 9/16	1 11/32	3 25/32	7 19/32
23/64			55/64			1 23/64		
3/8	1 11/16	3 1/2	7/8			2 27/32		
25/64			57/64	1 25/64				
13/32			29/32	1 13/32				
27/64	1 27/32	3 3/4	59/64	2 15/16	5 15/16	1 27/64	3 25/32	7 19/32
7/16			15/16			1 7/16		
29/64			61/64			1 29/64		
15/32			31/32			1 15/32		