



**Norme
internationale**

ISO 26622-3

**Interfaces à cône modulaire avec
système de serrage à billes —**

**Partie 3:
Dimensions de la queue pour une
interface utilisant quatre éléments
de verrouillage**

Modular taper interface with ball track system —

*Part 3: Dimensions of shanks for interface utilizing four locking
elements*

**Première édition
2026-08**

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2026

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Genève
Tél.: +41 22 749 01 11
E-mail: copyright@iso.org
Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Dimensions	1
4.1 Généralités	1
4.2 Queue conique creuse	2
5 Conception	10
5.1 Logement de puce de données	10
5.2 Zone de protection	10
5.3 Effort de serrage	10
5.4 Matériaux et traitement thermique	10
5.5 Equilibrage	11
6 Désignation	11
Annexe A (normative) Détails du tube pour liquide de refroidissement haute pression	12
Annexe B (normative) Joints toriques	14
Annexe C (informative) Recommandations pour l'utilisation et l'application	15
Bibliographie	16

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'ISO attire l'attention sur le fait que la mise en application du présent document peut entraîner l'utilisation d'un ou de plusieurs brevets. L'ISO ne prend pas position quant à la preuve, à la validité et à l'applicabilité de tout droit de propriété revendiqué à cet égard. À la date de publication du présent document, l'ISO n'avait pas reçu notification qu'un ou plusieurs brevets pouvaient être nécessaires à sa mise en application. Toutefois, il y a lieu d'avertir les responsables de la mise en application du présent document que des informations plus récentes sont susceptibles de figurer dans la base de données de brevets, disponible à l'adresse www.iso.org/brevets. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié tout ou partie de tels droits de propriété.

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 nature volontaire des normes, 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 www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 9, *Outils à arêtes de coupe définies, éléments coupants, porte-outils, éléments relatifs aux attachements et interfaces*.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 26622 se trouve sur le site web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Interfaces à cône modulaire avec système de serrage à billes —

Partie 3: Dimensions de la queue pour une interface utilisant quatre éléments de verrouillage

1 Domaine d'application

Le présent document spécifie les dimensions des queues coniques pour interfaces à cône modulaire à système de serrage à billes à quatre éléments de verrouillage pour le changement automatique et manuel d'outils à utiliser sur les machines-outils (par exemple, machines de tournage, machines de perçage, machines de fraisage et machines de tournage-fraisage). Une gamme de dimensions des queues est spécifiée. Les détails du tube d'étanchéité pour liquide de refroidissement et du joint torique d'étanchéité pour liquide de refroidissement doivent être spécifiés conformément à l'[Annexe A](#) et à l'[Annexe B](#).

La queue comprend une collerette rainurée permettant le changement automatique de l'outil. Les outils peuvent également être changés manuellement. Le serrage de la queue peut être réalisé en utilisant des billes de blocage de dimensions normalisées et divers mécanismes.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités dans le texte de sorte qu'ils constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences du présent document. 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 8015, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Principes fondamentaux — Concepts, principes et règles*

ISO 22081, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Tolérancement géométrique — Spécifications géométriques générales et spécifications de taille générales*

3 Termes et définitions

Aucun terme n'est défini dans le présent document.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <https://www.electropedia.org/>

4 Dimensions

4.1 Généralités

Les tolérances doivent être conformes à l'ISO 8015.

Les tolérances générales doivent être conformes à l'ISO 22081, de telle sorte que le profil de surface se situe dans une tolérance de 0,2 mm par rapport à la référence primaire A, à la référence secondaire B et à la référence tertiaire C. De plus, les écarts admissibles pour les dimensions linéaires non spécifiés autrement doivent être conformes aux valeurs définies dans le [Tableau 1](#) et les écarts admissibles pour les dimensions angulaires non autrement spécifiés doivent être conformes aux valeurs définies dans le [Tableau 2](#).

Tableau 1 — Écarts admissibles pour les dimensions linéaires

Dimensions en millimètres

Dimension linéaire nominale	≤ 6	$6 < S_1 \leq 30$	$30 < S_1 \leq 120$	$120 < S_1 \leq 400$
Valeurs de tolérance	$\pm 0,1$	$\pm 0,2$	$\pm 0,3$	$\pm 0,5$

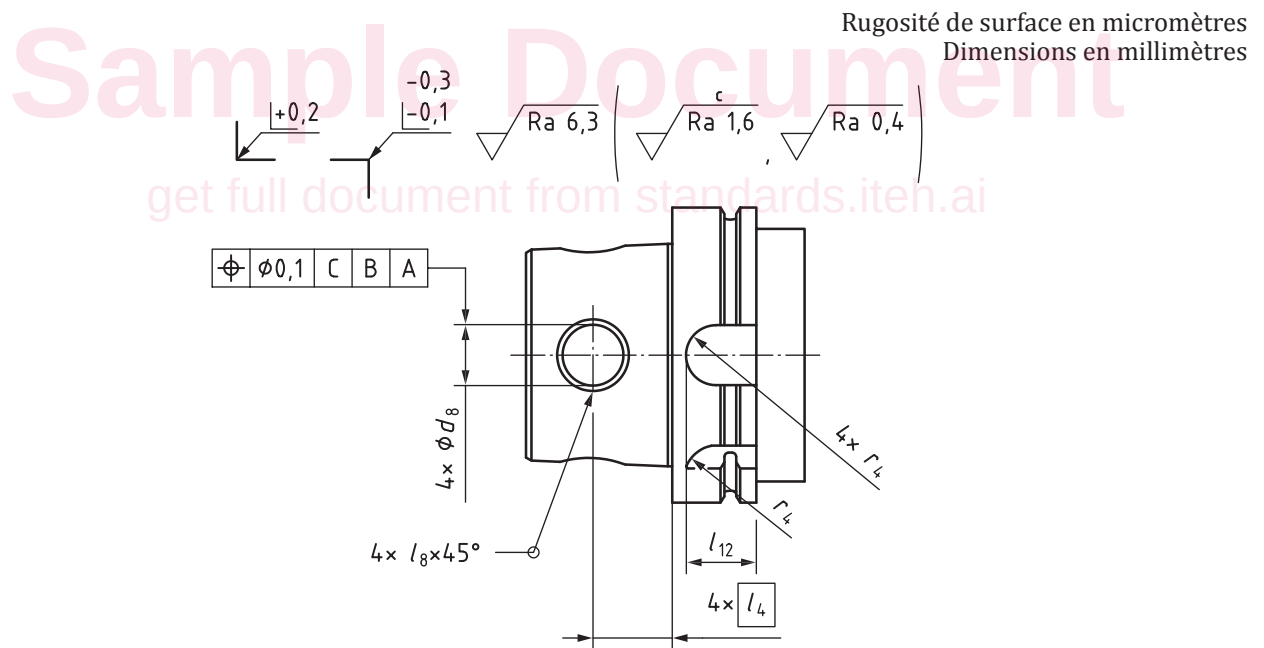
Tableau 2 — Écarts admissibles pour les dimensions angulaires

Dimensions en millimètres

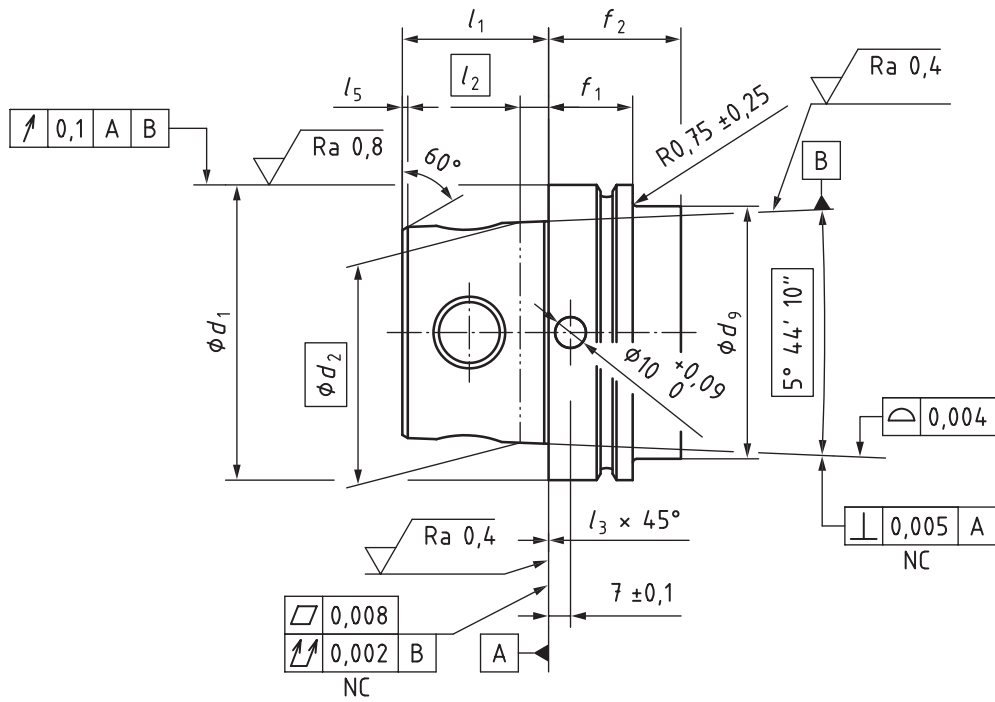
Longueur nominale de la branche courte	≤ 10	$10 < S_2 \leq 50$	$50 < S_2 \leq 120$	$120 < S_2 \leq 400$
Valeurs de tolérance	$\pm 1^\circ$	$\pm 0^\circ 30'$	$\pm 0^\circ 20'$	$\pm 0^\circ 10'$

4.2 Queue conique creuse

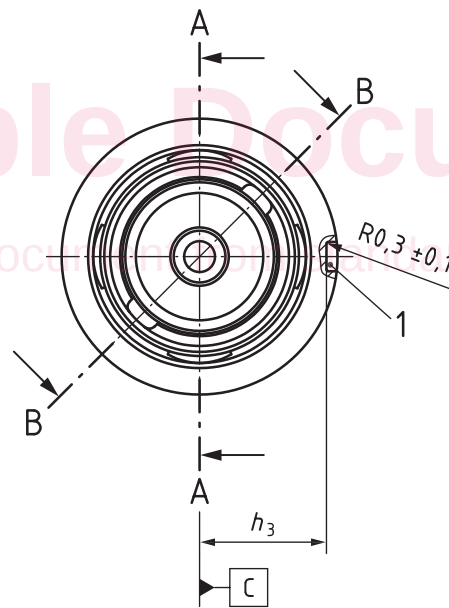
Les dimensions des queues à cône modulaire à système de serrage à billes à quatre éléments de verrouillage et les détails du changement automatique d'outil/la configuration du logement de puce sont spécifiées à la [Figure 1](#) et dans le [Tableau 3](#).



a) Vues extérieures de la queue conique



b) Vues extérieures de la queue conique



c) Vues extérieures de la queue conique