
**Outils à chanfreiner à queue cône
Morse, à angle au sommet de 60
degrés, 90 degrés et 120 degrés**

*Morse taper shank countersinks for angles 60 degrees, 90 degrees and
120 degrees inclusive*

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



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 Dimensions	1
Annexe A (informative) Relation entre les désignations de la présente Norme internationale et l'ISO 13399	3
Bibliographie	4

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 9, *Outils à arêtes de coupe définies, éléments coupants*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 3293:1975), dont elle constitue une révision mineure.

Outils à chanfreiner à queue cône Morse, à angle au sommet de 60 degrés, 90 degrés et 120 degrés

1 Domaine d'application

La présente norme internationale fixe les dimensions des outils à chanfreiner à queue cylindrique, à angle au sommet de 60°, 90° et 120°.

Elle spécifie uniquement les dimensions en unités métriques – celles-ci étant les seules dimensions à recommander pour l'avenir – des outils à chanfreiner de diamètres taillants de 16 à 80 mm.

Les dimensions données s'appliquent uniquement aux outils en acier rapide. Cependant, si les méthodes de production le permettent, les queues peuvent être fabriquées dans un autre matériau, comme l'acier au carbone.

Les queues cône Morse doivent être conformes à l'ISO 296.

Sauf indication contraire, ces outils à chanfreiner sont prévus avec coupe à droite.

Les outils à chanfreiner à queue cylindrique font l'objet de l'ISO 3294.

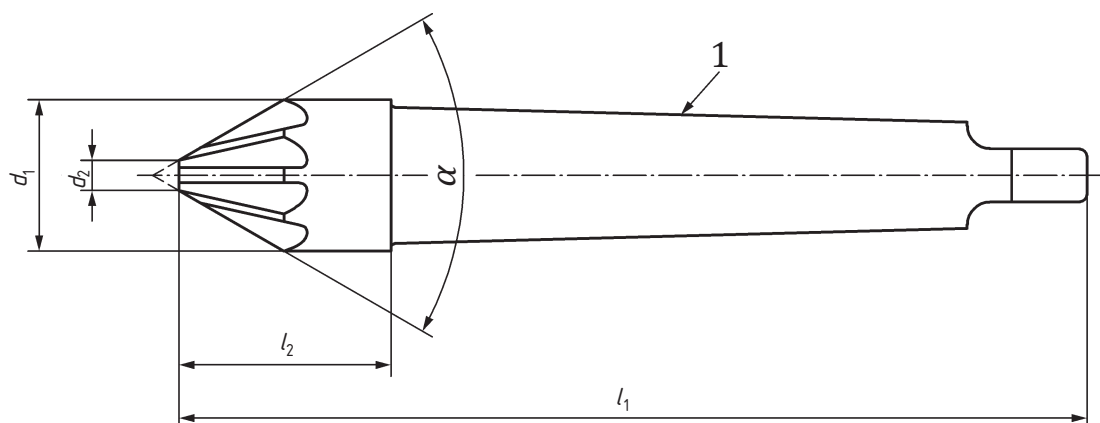
2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou 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 296, *Machines-outils — Cônes pour emmanchements d'outils à faible conicité*

3 Dimensions

Voir [Figure 1](#) et [Tableau 1](#).



Légende

1 Queue cône Morse (conformément à l'ISO 296)

α 60°, 90° ou 120° (tolérance: 0_{-1}°)

Figure 1