
**Alésoirs à machine pour trous
de goupilles coniques, à queue
cylindrique**

Machine taper pin reamers with parallel shanks

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 Tenons d'entraînement	1
4 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'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: [Avant-propos — Informations supplémentaires](#).

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 3466:1975), dont elle constitue une révision mineure.

Alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cylindrique

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions des alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cylindrique.

Elle spécifie uniquement les dimensions en unités métriques qui sont les seules dimensions recommandées à l'avenir des alésoirs pour trous de goupilles coniques.

Les alésoirs sont conçus pour produire des trous de goupilles coniques fabriquées selon l'ISO 2239, dans une gamme de diamètre nominal de 2 mm à 12 mm.

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

Les goujures peuvent être droites ou hélicoïdales à hélice à gauche, au choix du fabricant.

Les alésoirs à mains pour trous de goupilles coniques sont couverts par l'ISO 3465, et les alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cône Morse, par l'ISO 3467.

2 Références normatives

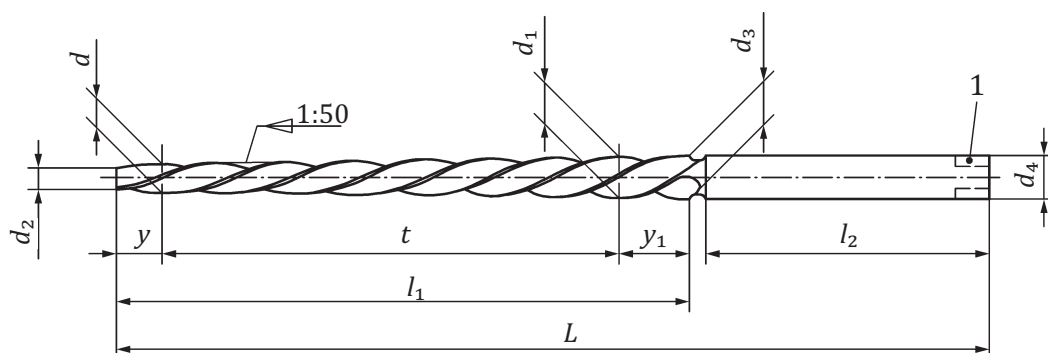
Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y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

ISO 4203, *Outils à queue cylindrique — Tenons d'entraînement et douilles extensibles — Dimensions*

3 Tenons d'entraînement

Le cas échéant, les dimensions des tenons d'entraînement des alésoirs à machine pour trous de goupilles coniques, à queue cylindrique, doivent être conformes à l'ISO 4203.

4 Dimensions



Légende

1 dimensions des tenons conformément à l'ISO 4203

Figure 1