

---

---

## Conditions de réception des machines horizontales à brocher les intérieurs — Contrôle de l'exactitude

*Test conditions for horizontal internal type broaching machines —  
Testing of accuracy*

iTeh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

ISO 6480:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/all/d9667-5324-4531-9cf0-3b475a2eacba/iso-6480-2019>



**iTeh Standards**  
**(<https://standards.iteh.ai>)**  
**Document Preview**

ISO 6480:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/all/d9667-5324-4531-9cf0-3b475a2eacba/iso-6480-2019>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2019

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  
Fax: +41 22 749 09 47  
E-mail: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

# Sommaire

Page

|                                                                  |           |
|------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Avant-propos</b> .....                                        | <b>iv</b> |
| <b>Introduction</b> .....                                        | <b>vi</b> |
| <b>1 Domaine d'application</b> .....                             | <b>1</b>  |
| <b>2 Références normatives</b> .....                             | <b>1</b>  |
| <b>3 Termes et définitions</b> .....                             | <b>1</b>  |
| <b>4 Terminologie et désignation des axes</b> .....              | <b>2</b>  |
| <b>5 Remarques préliminaires</b> .....                           | <b>3</b>  |
| 5.1 Unités de mesure.....                                        | 3         |
| 5.2 Référence à la série ISO 230 .....                           | 3         |
| 5.3 Ordre des essais .....                                       | 3         |
| 5.4 Essais à réaliser .....                                      | 3         |
| 5.5 Tolérances et tolérance minimale.....                        | 3         |
| 5.6 Instruments de mesure .....                                  | 4         |
| 5.7 Axes non soumis à essai.....                                 | 4         |
| <b>6 Essais géométriques</b> .....                               | <b>5</b>  |
| <b>7 Essais d'usinage</b> .....                                  | <b>16</b> |
| <b>Annexe A (informative) Termes dans d'autres langues</b> ..... | <b>17</b> |
| <b>Bibliographie</b> .....                                       | <b>18</b> |

iteh Standards  
(<https://standards.iteh.ai>)  
Document Preview

ISO 6480:2019

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/all/d9667-5324-4531-9cf0-3b475a2eacba/iso-6480-2019>

## 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 attirée 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 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](http://www.iso.org/avant-propos).

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 39, *Machines-outils*, sous-comité SC 2, *Conditions de réception des machines travaillant par enlèvement de métal*. 9cf0-3b475a2eacba/iso-6480-2019

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/members.html](http://www.iso.org/members.html).

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 6480:1983), qui a fait l'objet d'une révision technique. Les principales modifications par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- le titre a été modifié;
- le format du présent document a été aligné avec celui des nouveaux documents publiés par l'ISO/TC 39/SC 2;
- certains termes ont été modifiés et des termes équivalents non officiels dans plusieurs langues ont été ajoutés en [Annexe A](#);
- les termes et définitions en lien avec la machine et son processus ont été ajoutés à [l'Article 3](#);
- tous les schémas dans le présent document ont été refaits;
- les anciennes références à l'ISO/R 230:1961 ont été modifiées en ISO 230-1:2012;
- l'essai de nivellement, G01, a été supprimé, et des explications pertinentes ont été ajoutées à [l'Article 5](#);
- les sections a) et b) des éléments d'essai G1 ont été fusionnées; en conséquence, une seule tolérance est appliquée;