Plaquettes pour tournage général

plaquettes, métriques

C	N	M	G	12	04	08	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Plaquettes, pouces

C	N	M	G	4	3	2	–			–	PF
1	2	3	4	5	6	7		8	9		12

Plaquettes - Matériaux de coupe de haute technologie, métriques

C	N	M	G	12	04	08	–	T	010	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

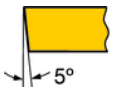
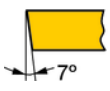
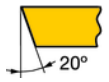
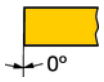
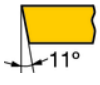
Plaquettes - Matériaux de coupe de haute technologie, pouces

C	N	G	A	4	3	2	–	T	03	20
1	2	3	4	5	6	7		8	10	11

1 Formes de plaquettes

C		D	
K		R	
S		T	
V		W	

2 Angle de dépouille de la plaquette

B		C	
E		N	
P		O	Description spécifique

3 Tolérances, métriques

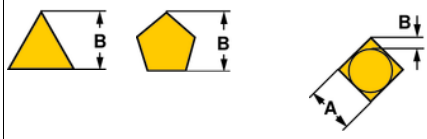
Classe	*s*	*iC* / *iW*
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15[1]
U	±0.13	±0.08 – ±0.25[1]
E	±0.025	±0.025

1)Varie selon la valeur de *iC*. Voir tableau ci-dessous.

Cercle inscrit *iC* mm	Classe de tolérance M	U
3.97 5.0 5.56 6.0 6.35 8.0 9.525 10.0	±0.05	±0.08
12.0 12.7	±0.08	±0.13
15.875 16.0 19.05 20.0	±0.10	±0.18
25.0 25.4	±0.13	±0.25
31.75 32.0	±0.15	±0.25

Pour les plaquettes positives, iC est valable pour une pointe vive.Voir état d'arête de coupe F (symbole 8).

3 Tolérances, pouces



A: Diamètre théorique du cercle inscrit de la plaquette.
T: Epaisseur de la plaquette.
B: Voir chiffres.

Tolérances en pouces

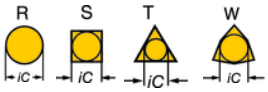
Classe	B:	A:	T:
A	±.0002	±.001	±.001
B	.0002	.001	.005
C	.0005	.001	.001
D	.0005	.001	.005
E	.001	.001	.001
F	.0002	.0005	.001
G	.001	.001	.005
H	.0005	.0005	.001
J	.0002	.002-.005	.001
K	.0005	.002-.005	.001
L	.001	.002-.005	.001
M	.002-.005	.002-.005	.005
U	.005-.012	.005-.010	.005
N	.002-.010	.002-.004	.001

Plaquettes pour tournage général

4 Type de plaquettes

A		Q	
G		R	
M		T	
N		W	
P		X	 Modèle spécial

5 Taille de logement



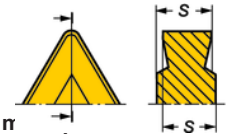
Le cercle inscrit est indiqué en huitièmes de pouces.

*) Pour forme de plaquette K (KNMX, KNUX) seule la longueur théorique de l'arête de coupe est indiquée.

1) Système métrique
2) Pouces

Longueur d'arête de coupe, métrique									
iC mm	*iC* pouces	C	D	R	S	T	V	W	K
3.18	1/8"					05			
3.97	5/32"					06		02	
5.0				05					
5.56	7/32"			09					
6.0			06						
6.35	1/4"	06	07			11	11	04	
8.0				08					
9.525	3/8"	09	11	09	09	16	16	06	16*)
10.0	10.0			10					
12.0				12					
12.7	1/2"	12	15	12	12	22	22	08	
13			13				13		
15.875	5/8"	16		15	15	27			
16.0				16					
19.0	3/4"	19		19	19	33			
20.0				20					
25.0				25[1]					
25.4	1"	25		25[2]	25				
31.75	1/4"			31					
32				32					

6 Epaisseur de la plaquette, *s* mm, pouce



Cotes m			Pouces		
01	s =	1.59	1	s =	.0625
T1	s =	1.98	(1.2)	s =	.075
02	s =	2.38	(1.5)	s =	3/32
03	s =	3.18	2	s =	1/8
T3	s =	3.97	(2.5)	s =	5/32
04	s =	4.76	3	s =	3/16
05	s =	5.56	4	s =	1/4
06	s =	6.35	5	s =	5/16
07	s =	7.94	6	s =	3/8
09	s =	9.52	6.3	s =	.394
10	s =	10.00	7.6	s =	.475
12	s =	12.00			

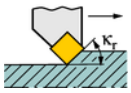
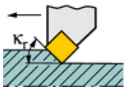
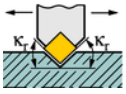
7 Rayon de bec, r_ε mm, pouce

Métrique :	Pouces :	Cote réelle : pouce
00 = 0	00	Plaquettes
01 = 0.1	03	.004
02 = 0.2	0	.008
04 = 0.4	1 = 1/64	.0156
05 = 0.5		
08 = 0.8	2 = 1/32	.0312
10 = 1.0		
12 = 1.2	3 = 3/64	.047
15 = 1.5		
16 = 1.6	4 = 1/16	.0625
24 = 2.4	6 = 3/32	.094
32 = 3.2	8 = 1/8	.125

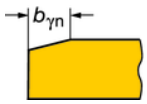
8 Etat de l'arête de coupe

F		Arête de coupe vive
A		Arrondi d'arête ER (ANSI)
E		Arrondi d'arête (ER)
T		Chanfrein négatif
K		Double chanfrein négatif
S		Arête avec chanfrein négatif et arrondi (traitée ER)

9 Sens de coupe

R		Avance
L	Avance	
N	Avance	 Avance

10 Largeur de chanfrein, pouces



Métrique :

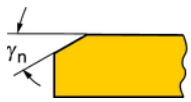
010	$b_{\gamma n}$ = 0.10
025	$b_{\gamma n}$ = 0.25
070	$b_{\gamma n}$ = 0.70
150	$b_{\gamma n}$ = 1.50
200	$b_{\gamma n}$ = 2.00

Pouces :

03	$b_{\gamma n}$ = .003
08	$b_{\gamma n}$ = .008
30	$b_{\gamma n}$ = .030
60	$b_{\gamma n}$ = .060
80	$b_{\gamma n}$ = .080

Pour plus d'informations, voir la codification page A76

11 Angle du chanfrein



15 γn = 15°
20 γn = 20°

12 Options propres au fabricant

Le code ISO comporte neuf symboles. Les deux derniers ne s'utilisent que si nécessaire. En outre, le fabricant peut ajouter trois symboles, par exemple

- WF = Wiper - finition
- WMX = Wiper, semi-finition
- PF = ISO P - finition
- PR = ISO P - ébauche