

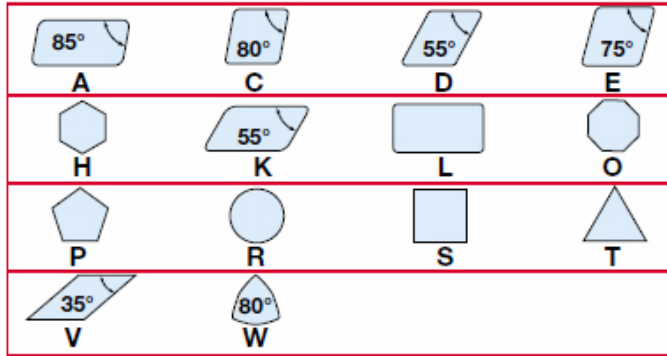
Plaquettes de fraisage et tournage

Désignations normalisées

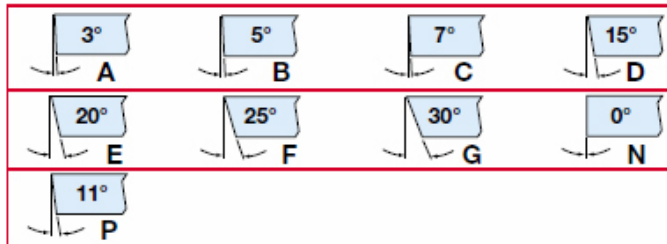
Extrait de ISO 1832

Fraisage	S	E	K	N	12	03	AF	S	N	-
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Tournage	C	N	M	G	12	04	08			- M

1 Forme de plaquette et angle



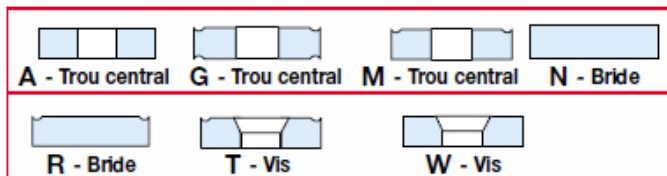
2 Angle de dépouille



3 Tolérance sur le cercle inscrit d l'épaisseur s et la cote m

	d	m	s		d	m	s
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025	J	± 0,005	± 0,013	± 0,025
F	± 0,013			K	± 0,05		
C	± 0,025	L		à ± 0,15	± 0,025		
H	± 0,013	M		± 0,08	± 0,13		
E	± 0,025	N		± 0,20	± 0,025		
G	± 0,025	± 0,025	± 0,13	U	± 0,08/0,25	± 0,13	± 0,13

4 Type de plaquette et fixation



5 Taille de la plaquette : long. arête en mm

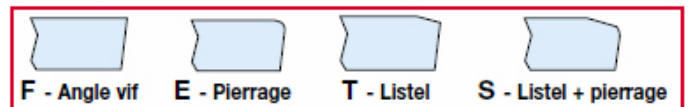
d mm	C	D	E	K	N	S	T	V	W
6,35	06	07	06	-	-	-	11	11	-
8,0	-	-	08	-	08	-	-	-	-
9,0	-	-	-	-	09	-	-	-	-
9,525	09	11	-	16	09	09	16	16	06
10,0	-	-	-	-	10	-	-	-	-
12,0	-	-	-	-	12	-	-	-	-
12,7	12	15	-	-	12	12	22	22	08
15,875	16	-	-	-	15	15	27	-	-
16,0	-	-	-	-	16	-	-	-	-
19,05	19	-	-	-	19	19	33	-	-

6 Epaisseur de la plaquette

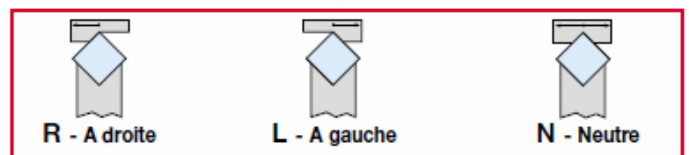
01	1,59	02	2,38	T3	3,97	06	6,35
T1	1,98	03	3,18	04	4,76	07	7,94

Fraisage		Tournage	
Biseau plan	Angle de dépouille	Rayon de bec	
A	α_0	04	r
A	45°	00	Angle vif
D	60°	02	0,2
E	75°	04	0,4
F	85°	08	0,8
P	90°	12	1,2
		16	1,6
		20	2,0
		24	2,4
		32	3,2

8 Etat de l'arête de coupe



9 Direction de coupe



10 Pour identifier le brise-copeaux

Le code ISO comprend neuf symboles. Le 8ème et le 9ème symboles ne sont utilisés que si nécessaire. Le fabricant peut en outre ajouter deux symboles supplémentaires, par exemple,

M = brise-copeaux semi-finition.