

NORME
INTERNATIONALE

ISO
6261

Deuxième édition
1995-06-15

**Porte-plaquette d'alésage (porte-plaquette
à queue de section ronde) — Désignation**

iTeh STANDARD PREVIEW
*Boring bars (tool holders with cylindrical shank) for indexable inserts —
Designation*
(standards.iteh.ai)

[ISO 6261:1995](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c9ab6b9-34ef-4470-9023-4fb0a1eb6b97/iso-6261-1995)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c9ab6b9-34ef-4470-9023-4fb0a1eb6b97/iso-6261-1995>



Numéro de référence
ISO 6261:1995(F)

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 (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 6261 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 9, *Outils coupants à arête en matériaux durs de coupe*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 6261:1984), dont le paragraphe 4.6 a fait l'objet d'une révision technique (ajout des porte-plaquette de forme P).

L'annexe A de la présente Norme internationale est donnée uniquement à titre d'information.

© ISO 1995

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, 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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

Organisation internationale de normalisation
Case Postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Suisse

Imprimé en Suisse

Porte-plaquette d'alésage (porte-plaquette à queue de section ronde) — Désignation

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale établit un code pour la désignation des porte-plaquette d'alésage (porte-plaquette à queue de section ronde) de dimension normalisée f (voir ISO 5609), en vue de simplifier la rédaction des commandes et des spécifications pour ces outils.

La désignation des porte-plaquette de tournage et de copiage, et des cartouches à queue de section rectangulaire fait l'objet de l'ISO 5608 (voir annexe A).

2 Référence normative

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui en est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes des accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur à un moment donné.

ISO 5609:1995, *Porte-plaquette de tournage intérieur — Dimensions.*

3 Explication du code de désignation

Le code de désignation comprend neuf symboles pour la désignation des dimensions et autres caractéristiques de l'outil et de la plaquette.

En complément à la désignation normalisée [symboles (1) à (9)], un symbole supplémentaire, composé au maximum de trois lettres et/ou chiffres, peut être ajouté par le fabricant pour une meilleure description de ses produits, à condition de séparer ce symbole de la désignation normalisée par un tiret.

Aucun autre supplément ni aucune extension du code spécifié dans la présente Norme internationale ne devront être effectués sans consultation préalable du comité technique ISO/TC 29 et sans son accord. Plutôt que d'ajouter des symboles non prévus dans ce système, il est préférable d'adjoindre à la désignation conforme à la présente Norme internationale toutes les explications nécessaires au moyen de croquis détaillés ou de spécifications.

La signification des neuf symboles obligatoires constituant le code est la suivante:

- (1) lettre caractéristique pour le type de l'outil¹⁾ (voir 4.1);
- (2) nombre caractéristique pour le diamètre de la queue (voir 4.2);
- (3) lettre caractéristique pour la longueur de l'outil (voir 4.3);
- tiret non compté comme symbole;
- (4) lettre caractéristique pour le mode de retenue de la plaquette (voir 4.4);
- (5) lettre caractéristique pour la forme de la plaquette (voir 4.5);²⁾
- (6) lettre caractéristique pour la forme de l'outil (voir 4.6);

1) Dans le cadre de la présente Norme internationale, le terme «outil» se réfère aux porte-plaquette d'alésage (porte-plaquette à queue de section ronde).

2) Conformément à l'ISO 1832 (voir annexe A).

- (7) lettre caractéristique pour la dépouille normale de la plaquette (voir 4.7);
- (8) lettre caractéristique pour la direction de coupe de l'outil (voir 4.8);
- (9) nombre caractéristique pour la grandeur de la plaquette (voir 4.9)²⁾.

EXEMPLES

S 25R-CTFPR16 Outil monobloc en acier, diamètre 25 mm, longueur 200 mm, fixation par bride, plaquette triangulaire, outil de forme «F», dépouille normale de la plaquette 11°, outil à droite, grandeur de la plaquette 16 mm.

F 32S-MSKNR12 Outil monobloc en métal-dur (carbures) à tête fixe et à dispositif antivibratoire, diamètre 32 mm, longueur 250 mm, fixation par trou central et bride, plaquette carrée, outil de forme «K», dépouille normale de la plaquette 0°, outil à droite, grandeur de la plaquette 12 mm.

4 Symboles

4.1 Symbole pour le type d'outil — Repère (1)

Voir tableau 1.

4.2 Symbole pour le diamètre de queue — Repère (2)

Le nombre caractéristique pour le diamètre de queue est la valeur du diamètre, en millimètres. Si le symbole qui en résulte n'a qu'un seul chiffre, un 0 (zéro) doit le précéder.

EXEMPLE

diamètre de queue	25 mm
symbole	25
diamètre de queue	8 mm
symbole	08

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

Tableau 1

Lettre caractéristique	Type d'outil
S	Outil monobloc en acier
A	Outil monobloc en acier avec trou de lubrification
B	Outil monobloc en acier avec dispositif antivibratoire
D	Outil monobloc en acier avec dispositif antivibratoire et trou de lubrification
C	Outil en métal-dur (carbures) à tête fixe en acier
E	Outil en métal-dur (carbures) à tête fixe en acier et trou de lubrification
F	Outil en métal-dur (carbures) à tête fixe en acier et dispositif antivibratoire
G	Outil en métal-dur (carbures) à tête fixe en acier, dispositif antivibratoire et trou de lubrification
H	Outil monobloc en métal-lourd
J	Outil monobloc en métal-lourd, avec trou de lubrification

4.3 Symbole pour la longueur de l'outil — Repère (3)

Voir tableau 2.

Tableau 2

Lettre caractéristique	Longueur de l'outil
	mm
F G H	80
	90
	100
J K L	110
	125
	140
M N P	150
	160
	170
Q R S	180
	200
	250
T U V	300
	350
	400
W Y X	450
	500
	Longueur spéciale, à spécifier

4.4 Symbole pour le mode de retenue de la plaquette montée horizontalement — Repère (4)

Voir tableau 3.

Tableau 3

Lettre caractéristique	Mode de retenue de la plaquette
C	Fixation par bride (plaquette sans trou de fixation)
M	Fixation par trou central et bride (plaquette avec trou de fixation)
P	Fixation par trou central (plaquette avec trou de fixation)
S	Fixation par vis centrale (plaquette avec trou de fixation)

4.5 Symbole pour la forme de la plaquette — Repère (5)

Voir tableau 4.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c9ab6b9-34ef-4470-9023-4fb0a1eb6b97/iso-6261-1995>

Tableau 4


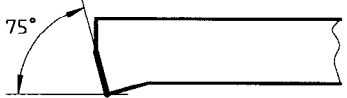
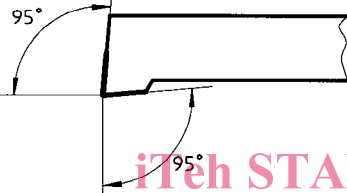

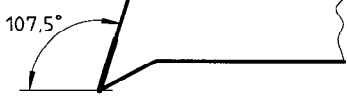
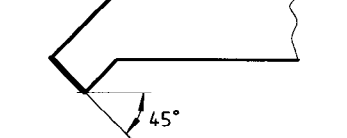
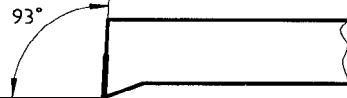
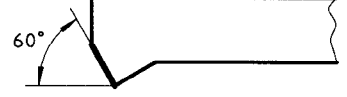
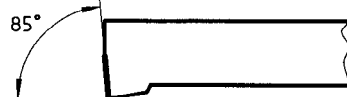
Lettre caractéristique	Forme de la plaquette	Type de plaquette
H O P S T	Hexagonale Octogonale Pentagonale Carrée Triangulaire	Plaquettes équilatérales et équiangles
C D E M V W	Rhombique avec un angle à la pointe de 80° Rhombique avec un angle à la pointe de 55° Rhombique avec un angle à la pointe de 75° Rhombique avec un angle à la pointe de 86° Rhombique avec un angle à la pointe de 35° Hexagonale avec un angle à la pointe de 80°	Plaquettes équilatérales mais non équiangles
L	Rectangulaire	Plaquettes non équilatérales mais équiangles
A B K	En forme de parallélogramme avec un angle à la pointe de 85° En forme de parallélogramme avec un angle à la pointe de 82° En forme de parallélogramme avec un angle à la pointe de 55°	Plaquettes non équilatérales et non équiangles
R	Ronde	Plaquettes rondes

NOTE — L'angle à la pointe considéré est le plus petit angle.

4.6 Symbole pour la forme de l'outil — Repère (6)

Voir tableau 5.

Tableau 5

Lettre caractéristique	Forme de l'outil	
F		queue déportée — arête en bout — angle de direction d'arête de 90°
K		queue déportée — arête en bout — angle de direction d'arête de 75°
L		queue déportée — arêtes latérale et en bout — angles de direction d'arête de 95°
P		queue déportée — arête en bout — angle de direction d'arête de 117,5°
Q		queue déportée — arête en bout — angle de direction d'arête de 107,5°
S		queue déportée — arête latérale — angle de direction d'arête de 45°
U		queue déportée — arête en bout — angle de direction d'arête de 93°
W		queue déportée — arête en bout — angle de direction d'arête de 60°
Y		queue déportée — arête en bout — angle de direction d'arête de 85°

NOTE — Les outils de forme S peuvent être munis de plaquette ronde (forme R).

4.7 Symbole pour la dépouille normale de la plaquette — Repère (7)

Voir tableau 6.

Tableau 6

Lettre caractéristique	Dépouille normale de la plaquette
A	3°
B	5°
C	7°
D	15°
E	20°
F	25°
G	30°
N	0°
P	11°

NOTE — Pour les plaquettes non équilatérales, la lettre caractéristique s'applique à la dépouille normale de l'arête la plus grande.

4.8 Symbole pour la direction de coupe de l'outil — Repère (8)

Voir tableau 7.

Tableau 7

Lettre caractéristique	Direction de coupe de l'outil
R	Coupe à droite
L	Coupe à gauche

4.9 Symbole pour la grandeur de la plaquette — Repère (9)

Voir tableau 8.

Tableau 8

Type de plaquette	Symbole de désignation
Plaquettes équilatérales et équiangles (H, O, P, S, T) et équilatérales mais non équiangles (C, D, E, M, V, W)	Le symbole de désignation de la grandeur de la plaquette est la longueur du côté, en négligeant les décimales. EXEMPLE Longueur du côté: 16,5 mm Symbole: 16
Plaquettes non équilatérales mais équiangles (L) et plaquettes non équilatérales et non équiangles (A, B, K)	Le symbole de désignation pour la grandeur de la plaquette est toujours la valeur de la longueur de l'arête principale ou de l'arête la plus longue, en négligeant les décimales. EXEMPLE Longueur de l'arête principale: 19,5 mm Symbole: 19
Plaquettes rondes (R)	Le symbole de désignation pour la grandeur de la plaquette est toujours la valeur du diamètre, en négligeant les décimales. EXEMPLE Diamètre: 15,875 mm Symbole: 15

NOTE — Lorsque le symbole qui résulte de la valeur retenue n'a qu'un seul chiffre, un 0 (zéro) doit le précéder.

EXEMPLE

Longueur du côté: 9,525 mm
Symbole de désignation: 09

Annexe A (informative)

Bibliographie

- [1] ISO 1832:1991, *Plaquettes amovibles pour outils coupants — Désignation.*
- [2] ISO 5608:1995, *Porte-plaquette de tournage et de copiage et cartouches — Désignation.*
- [3] ISO 5610:1995, *Porte-plaquette de tournage et de copiage à partie active unique — Dimensions.*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 6261:1995](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c9ab6b9-34ef-4470-9023-4fb0a1eb6b97/iso-6261-1995)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c9ab6b9-34ef-4470-9023-4fb0a1eb6b97/iso-6261-1995>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 6261:1995

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7c9ab6b9-34ef-4470-9023-4fb0a1eb6b97/iso-6261-1995>