



PROJET D'AMENDEMENT ISO 1832:1991/DAM 2

ISO/TC 29/SC 9

Secrétariat: **DIN**

Début du vote
2002-07-25

Vote clos le
2002-12-25

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Plaquettes amovibles pour outils coupants — Désignation

AMENDEMENT 2: Symboles de désignation

Indexable inserts for cutting tools — Designation

AMENDMENT 2: Designation symbols

ICS 25.100.01

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1832:1991/DAmD 2](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3ccf98ee-7d5d-49ca-879a-df4a51fb1a85/iso-1832-1991-damd-2>

Pour accélérer la distribution, le présent document est distribué tel qu'il est parvenu du secrétariat du comité. Le travail de rédaction et de composition de texte sera effectué au Secrétariat central de l'ISO au stade de publication.

To expedite distribution, this document is circulated as received from the committee secretariat. ISO Central Secretariat work of editing and text composition will be undertaken at publication stage.

CE DOCUMENT EST UN PROJET DIFFUSÉ POUR OBSERVATIONS ET APPROBATION. IL EST DONC SUSCEPTIBLE DE MODIFICATION ET NE PEUT ÊTRE CITÉ COMME NORME INTERNATIONALE AVANT SA PUBLICATION EN TANT QUE TELLE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

Notice de droits d'auteur

Ce document de l'ISO est un projet de Norme internationale qui est protégé par les droits d'auteur de l'ISO. Sauf autorisé par les lois en matière de droits d'auteur du pays utilisateur, aucune partie de ce projet ISO ne peut être reproduite, enregistrée dans un système d'extraction ou transmise sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, les enregistrements ou autres, sans autorisation écrite préalable.

Les demandes d'autorisation de reproduction doivent être envoyées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

*Responsable des droits d'auteur
Secrétariat central de l'ISO
1 rue de Varembé
1211 Genève 20 Suisse
tél. + 41 22 749 0111
fax + 41 22 749 0947
internet iso@iso.ch*

Toute reproduction est soumise au paiement de droits ou à un contrat de licence.

Les contrevenants pourront être poursuivis.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 1832:1991/DAmD 2

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3ccf98ee-7d5d-49ca-879a-df4a51fb1a85/iso-1832-1991-damd-2>

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application.....	1
2 Explication des codes de désignation	1
3 Symboles facultatifs.....	2
3.1 Grandeur de la condition d'arête	2
3.1.1 E = arrondi	2
3.1.2 T = chanfreiné	2
3.1.3 S = chanfreiné et arrondi	3
3.1.4 K = chanfrein double	3
3.1.5 P = Chanfrein double et arrondi	4
3.2 Type d'arêtes brasées ou monobloc et nombre de pointes brasées.....	4
3.3 Longueur de l'arête brasée.....	6

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1832:1991/DAmD 2](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3ccf98ee-7d5d-49ca-879a-df4a51fb1a85/iso-1832-1991-damd-2)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3ccf98ee-7d5d-49ca-879a-df4a51fb1a85/iso-1832-1991-damd-2>

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 3.

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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent Amendement 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.

L'Amendement 2 à la Norme internationale ISO 1832:2002 a été élaboré par le comité technique mixte ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 9.

ITEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1832:1991/DAmD 2

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3ccf98ee-7d5d-49ca-879a-df4a51fb1a85/iso-1832-1991-damd-2>

Plaquettes amovibles pour outils coupants — Désignation

AMENDEMENT 2: Symboles de désignation

1 Domaine d'application

Le présent projet d'Amendement spécifie les symboles de désignation pour les plaquettes en nitrure de bore cubique, brasées et monobloc, ainsi que pour les plaquettes brasées au diamant poly cristallin.

Cet amendement devra être incorporé, à une date ultérieure, dans la quatrième édition de l'ISO 1832.

2 Explication des codes de désignation

Désignation des plaquettes de **S N M A 15 06 08 E (N) — B L — ...**
 tournage

Désignation des plaquettes de **T P G T 16 T3 AP S 01520 R — M 028 — ...**
 fraisage

① (②) ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑩ ⑨ ⑪ ⑫ ⑬

ISO 1832:1991/DAMd 2

①	Lettre caractéristique pour	la forme de la plaquette	} Symboles obligatoires pour les plaquettes amovibles (conformément à l'ISO 1832:1991)	} Symboles obligatoires pour les plaquettes brasées, sauf comme noté
②	Lettre caractéristique pour	la dépouille normale		
③	Lettre caractéristique pour	la classe de tolérance		
④	Lettre caractéristique pour	pour les brise-copeaux et/ou pour la fixation		
⑤	Nombre caractéristique pour	la grandeur de la plaquette		
⑥	Nombre caractéristique pour	l'épaisseur de la plaquette		
⑦	Nombre ou lettre caractéristique pour	la configuration e la pointe		
⑧ ^a	Lettre caractéristique pour	la condition d'arête	} Voir 3.1	} Voir 3.2
⑨ ^a	Lettre caractéristique pour	la direction de coupe		
⑩ ^b	Nombre caractéristique pour	la grandeur de la condition d'arête		
⑪	Lettre caractéristique pour	type d'arête brasée ou monobloc et nombre de pointes brasées	} Voir 3.3	} Voir 3.3
⑫	Lettre ou nombre caractéristique pour	longueur de l'arête brasée		
⑬ ^a	Symbole propre au fabricant			

^a symboles facultatifs pour les plaquettes amovibles et brasées

^b symboles facultatifs pour les plaquettes brasées

3 Symboles facultatifs

3.1 Grandeur de la condition d'arête — référence ⑩

Le symbole maximum est un nombre à 5 chiffres dépendent de la condition d'arête.

3.1.1 E = arrondi

pas de code pour la grandeur

EXEMPLE SNMA150608E

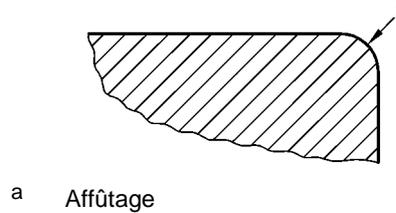


Figure 1

3.1.2 T = chanfreiné

Nombre à 5 chiffres

— b_γ — grandeur de la facette en T en 1/100 mm 3 chiffres
 — γ_b — angle de la facette en T 2 chiffres
 iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

Symbole	b_γ	Symbole	γ_b
005	0,05	05	5°
010	0,10	10	10°
015	0,15	15	15°
020	0,20	20	20°
025	0,25	25	25°
030	0,30	30	30°
050	0,50		
070	0,70		
100	1,00		
150	1,50		
200	2,00		

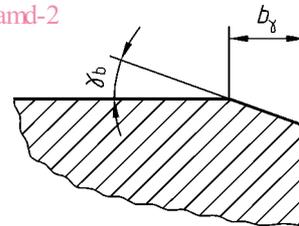


Figure 2

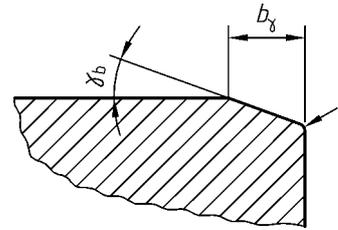
EXEMPLE SNMA150608T05020

3.1.3 S = chanfreiné et arrondi

Nombre à 5 chiffres

- b_γ — grandeur de la facette en T en 1/100 mm 3 chiffres
- γ_b — angle de la facette en T 2 chiffres
- arrondi pas de code

Symbole	b_γ	Symbole	γ_b
005	0,05	05	5°
010	0,10	10	10°
015	0,15	15	15°
020	0,20	20	20°
025	0,25	25	25°
030	0,30	30	30°
050	0,50		
070	0,70		
100	1,00		
150	1,50		
200	2,00		



a Affûtage

Figure 3

EXEMPLE SNMA150608S05020

3.1.4 K = chanfrein double

Nombre à 5 chiffres

ITeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

- b_{γ_1} — grandeur de la facette en T en 1/100 mm 3 chiffres
- γ_{b1} - angle de la facette en T 2 chiffres

ISO 1832:1991/DAMd 2
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/16e98c745149ca879a-df4a51fb1a85/iso-1832-1991-damd-2>
— $b_{\gamma_2} \times \gamma_{b2}$ dépendant de $b_{\gamma_1} \times \gamma_{b1}$

Symbole	b_{γ_1}	γ_{b1}	b_{γ_2}	γ_{b2}
05015	0,50	15°	0,10	30°
07015	0,70	15°	0,15	30°
10015	1,00	15°	0,20	30°
15010	1,50	10°	0,25	30°
20010	2,00	10°	0,25	30°

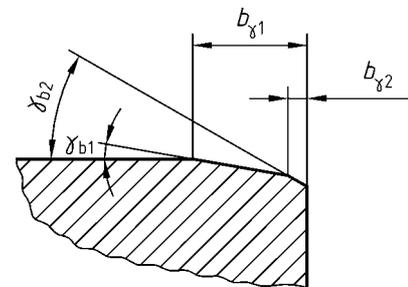


Figure 4

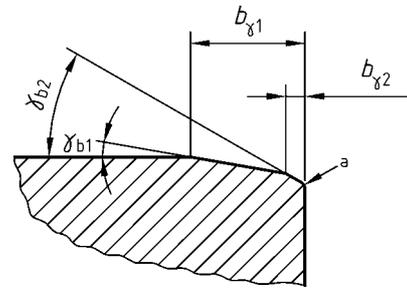
EXEMPLE SNMA150608K15010

3.1.5 P = Chanfrein double et arrondi

Nombre à 5 chiffres

- b_{γ_1} — grandeur de la facette en T en 1/100 mm 3 chiffres
- γ_{b1} — angle de la facette en T 2 chiffres
- $b_{\gamma_2} \times \gamma_{b2}$ dépendant de $b_{\gamma_1} \times \gamma_{b1}$
- arrondi pas de code

Symbole	b_{γ_1}	γ_{b1}	b_{γ_2}	γ_{b2}
05015	0,50	15°	0,10	30°
07015	0,70	15°	0,15	30°
10015	1,00	15°	0,20	30°
15010	1,50	10°	0,25	30°
20010	2,00	10°	0,25	30°



a Affûtage

Figure 5

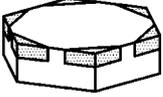
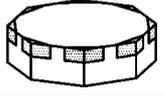
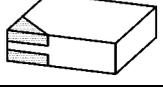
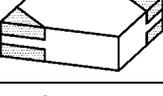
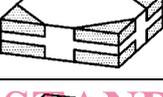
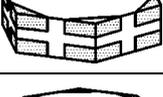
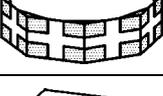
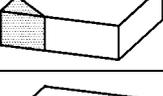
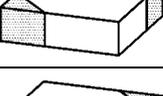
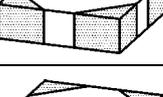
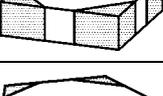
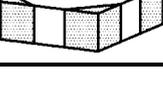
EXEMPLE SNMA150608P15010

3.2 Type d'arêtes brasées ou monobloc et nombre de pointes brasées

Symbole à 1 lettre

— référence ⑪

Symbole	Schéma	Description
S		Monobloc
F		Face entière — sur une seule face
E		Face entière — sur deux faces
A		Brasée — sur une seule face — sur une seule pointe
B		Brasée — sur une seule face — sur deux pointes
C		Brasée — sur une seule face — sur trois pointes
D		Brasée — sur une seule face — sur quatre pointes

Symbole	Schéma	Description
G		Brasée — sur une seule face — sur cinq pointes
H		Brasée — sur une seule face — sur six pointes
J		Brasée — sur une seule face — sur huit pointes
K		Brasée — sur deux faces — sur une seule pointe.
L		Brasée — sur deux faces — sur deux pointes
M		Brasée — sur deux faces — sur trois pointes
N		Brasée — sur deux faces — sur quatre pointes
P		Brasée — sur deux faces — sur cinq pointes
Q		Brasée — sur deux faces — sur six pointes
R		Brasée — sur deux faces — sur huit pointes
T		Brasée — pleine épaisseur — sur une seule pointe
U		Brasée — pleine épaisseur — sur deux pointes.
V		Brasée — pleine épaisseur — sur trois pointes
W		Brasée — pleine épaisseur — sur quatre pointes
X		Brasée — pleine épaisseur — sur cinq pointes