
NORME INTERNATIONALE



504

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

Outils de tour à plaquettes en carbures métalliques — Désignation et marquage

Turning tools with carbide tips — Designation and marking

iTeh STANDARD PREVIEW
Première édition — 1975-02-01
(standards.iteh.ai)

[ISO 504:1975](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dbb9c48d-a101-4464-87d9-e40b34b0ec71/iso-504-1975)
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dbb9c48d-a101-4464-87d9-e40b34b0ec71/iso-504-1975>

CDU 621.9.025.7 : 621.941.02

Réf. N° : ISO 504-1975 (F)

Descripteurs : outil, tournage, outil au carbure, désignation, marquage.

AVANT-PROPOS

L'ISO (Organisation Internationale de Normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (Comités Membres ISO). L'élaboration de Normes Internationales est confiée aux Comités Techniques ISO. Chaque Comité Membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du Comité Technique correspondant. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les Projets de Normes Internationales adoptés par les Comités Techniques sont soumis aux Comités Membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes Internationales par le Conseil de l'ISO.

Avant 1972, les résultats des travaux des Comités Techniques étaient publiés comme Recommandations ISO; maintenant, ces documents sont en cours de transformation en Normes Internationales. Compte tenu de cette procédure, le Comité Technique ISO/TC 29 a examiné la Recommandation ISO/R 504 et est d'avis qu'elle peut, du point de vue technique, être transformée en Norme Internationale. La présente Norme Internationale remplace donc la Recommandation ISO/R 504-1966 à laquelle elle est techniquement identique.

La Recommandation ISO/R 504 avait été approuvée par les Comités Membres des pays suivants :

Allemagne	Danemark	Portugal
Australie	Espagne	Royaume-Uni
Autriche	France	Suède
Belgique	Hongrie	Suisse
Brésil	Inde	Tchécoslovaquie
Canada	Italie	Turquie
Chili	Nouvelle-Zélande	U.R.S.S.
Colombie	Pays-Bas	U.S.A.
Corée, Rép. de	Pologne	Yougoslavie

Aucun Comité Membre n'avait désapprouvé la Recommandation.

Les Comités Membres des pays suivants ont désapprouvé la transformation de la Recommandation ISO/R 504 en Norme Internationale :

Suisse
U.S.A.

Outils de tour à plaquettes en carbures métalliques – Désignation et marquage

1 OBJET ET DOMAINE D'APPLICATION

La présente Norme Internationale spécifie la désignation et le marquage des outils de tour à plaquettes en carbures métalliques, série métrique, faisant l'objet de l'ISO 243 et de l'ISO 514, relatives respectivement aux outils d'extérieur et aux outils d'intérieur.

Les numéros de désignation du «type d'outil» sont ceux figurant dans les Normes Internationales précitées.

Les symboles de désignation des «groupes d'application» sont ceux de l'ISO 513.

2 RÉFÉRENCES

ISO 243, *Outils de tour à plaquettes en carbures métalliques – Outils d'extérieur.*

ISO 513, *Application des carbures métalliques pour usinage par enlèvement de copeaux – Désignation des groupes principaux d'enlèvement de copeaux et des groupes d'application.*

ISO 514, *Outils de tour à plaquettes en carbures métalliques – Outils d'intérieur.*

3 DÉSIGNATION

Énumérer dans l'ordre,

a) la marque «ISO», suivie du numéro de désignation du type d'outil;

b) le symbole de désignation du sens de l'outil :

- R pour outil à droite,
- L pour outil à gauche;

c) la symbolisation des dimensions de la section de queue, en millimètres, conformément aux exemples ci-après :

- 2525 pour section carrée de 25 mm de côté,
- 2516 pour section rectangulaire, de hauteur 25 mm et de largeur 16 mm,
- 25 pour section ronde de diamètre 25 mm;

d) le symbole de désignation du «groupe d'application» auquel appartient la nuance de carbure.

Exemple de désignation internationale abrégée d'un outil ISO N° 6 (à droite), de section carrée 25 mm X 25 mm à plaquette en carbure du groupe d'application P20 : **Outil : ISO 6 R 2525 – P20.**

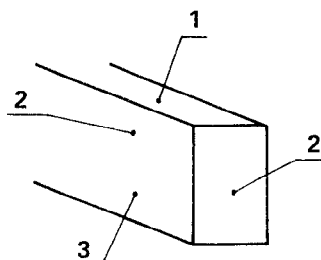
4 MARQUAGE

Effectuer le marquage conformément aux indications ci-après, par référence, pour les points 1 et 2, à l'ISO 513 .

1) *Couleur distinctive du «groupe principal d'enlèvement de copeaux»*, apposée sur la partie arrière de la queue (ou sur sa totalité).

2) *Symbole du «groupe d'application»*, inscrit d'une part sur la partie arrière de la face latérale gauche de la queue, et d'autre part sur sa face arrière.

3) *Numéro de désignation du type d'outil*, ajouté facultativement sur la face latérale gauche de la queue et, de préférence, au voisinage de l'inscription précédente.



Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 504:1975

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/dbb9c48d-a101-4464-87d9-e40b34b0ec71/iso-504-1975>