

---

---

**Porte-plaquette de tournage et de  
copiage et cartouches pour plaquettes  
amovibles — Désignation**

*Turning and copying tool holders and cartridges for indexable  
inserts — Designation*

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 5608:2012](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/65067f9c-2c6b-4b31-9ffe-69156bad8b07/iso-5608-2012)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/65067f9c-2c6b-4b31-9ffe-69156bad8b07/iso-5608-2012>



**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

ISO 5608:2012

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/65067f9c-2c6b-4b31-9ffe-69156bad8b07/iso-5608-2012>



**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2012

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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Publié en Suisse

## Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
1 <b>Domaine d'application</b> .....	1
2 <b>Explication du code de désignation</b> .....	1
2.1 <b>Généralités</b> .....	1
2.2 <b>Lettres et nombres caractéristiques formant le code de désignation</b> .....	1
3 <b>Symboles obligatoires</b> .....	2
3.1 <b>Symboles pour le mode de retenue de la plaquette montée horizontalement — Position (1)</b> .....	2
3.2 <b>Lettre caractéristique pour la forme de la plaquette — Position (2)</b> .....	3
3.3 <b>Lettre caractéristique pour la forme de l'outil — Position (3)</b> .....	3
3.4 <b>Lettre caractéristique pour la dépouille normale de la plaquette — Position (4)</b> .....	5
3.5 <b>Lettre caractéristique pour la direction de coupe de l'outil — Position (5)</b> .....	6
3.6 <b>Nombre caractéristique pour la hauteur de l'outil — Position (6)</b> .....	6
3.7 <b>Symbole pour la largeur de l'outil — Position (7)</b> .....	7
3.8 <b>Symbole pour la longueur de l'outil — Position (8)</b> .....	7
3.9 <b>Symbole pour la grandeur de la plaquette amovible — Position (9)</b> .....	9
4 <b>Symbole facultatif: Symbole pour les faces de référence — Position (10)</b> .....	9
<b>Annexe A (informative) Relation entre les symboles de la présente Norme internationale et les symboles de la série ISO 13399</b> .....	11
<b>Bibliographie</b> .....	12

**ITeH STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 5608:2012](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/65067f9c-2c6b-4b31-9ffe-69156bad8b07/iso-5608-2012)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/65067f9c-2c6b-4b31-9ffe-69156bad8b07/iso-5608-2012>

## 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 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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 document 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'ISO 5608 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 quatrième édition annule et remplace la troisième édition (ISO 5608:1995), qui a fait l'objet d'une révision technique.

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 5608:2012](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/65067f9c-2c6b-4b31-9ffe-69156bad8b07/iso-5608-2012)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/65067f9c-2c6b-4b31-9ffe-69156bad8b07/iso-5608-2012>

# Porte-plaquette de tournage et de copiage et cartouches pour plaquettes amovibles — Désignation

## 1 Domaine d'application

La présente Norme internationale établit un code pour la désignation des porte-plaquette de tournage et de copiage, et des cartouches à queue rectangulaire, de dimension normalisée  $f$  (voir l'ISO 5610-1, l'ISO 5610-2, l'ISO 5610-3, l'ISO 5610-4, l'ISO 5610-5, l'ISO 5610-6, l'ISO 5610-7, l'ISO 5610-8, l'ISO 5610-9, l'ISO 5610-10, l'ISO 5610-11, l'ISO 5610-12, l'ISO 5610-13, l'ISO 5610-14, l'ISO 5610-15 et l'ISO 5611), pour utilisation avec des plaquettes amovibles, dans le but de simplifier la rédaction des commandes et des spécifications pour ces outils.

La désignation des porte-plaquette d'alésage (porte-plaquette à queue de section ronde) fait l'objet de l'ISO 5609-1.

## 2 Explication du code de désignation

### 2.1 Généralités

Le code de désignation comprend 10 symboles pour la désignation des dimensions et autres caractéristiques de l'outil et de la plaquette, dont les neuf premiers symboles doivent tous figurer dans toute désignation. Le dernier symbole peut être utilisé si nécessaire.

En complément à la désignation normalisée [symboles des positions (1) à (10)], 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 et qu'il soit différent de celui utilisé à la position (10).

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 d'illustrations détaillées ou de spécifications.

### 2.2 Lettres et nombres caractéristiques formant le code de désignation

#### 2.2.1 Lettres et/ou nombres caractéristiques obligatoires

- (1): lettre caractéristique pour le mode de retenue de la plaquette (voir 3.1);
- (2): lettre caractéristique pour la forme de la plaquette (voir 3.2);
- (3): lettre caractéristique pour la forme de l'outil (voir 3.3);
- (4): lettre caractéristique pour la dépouille normale de la plaquette (voir 3.4);
- (5): lettre caractéristique pour la direction de coupe de l'outil (voir 3.5);
- (6): nombre caractéristique pour la hauteur de l'outil (hauteur de queue des porte-plaquette et hauteur de la pointe de coupe des cartouches) (voir 3.6);
- (7): nombre caractéristique pour la largeur de queue des porte-plaquette ou, pour les cartouches, la lettre C suivie d'une lettre caractéristique pour le type de construction (voir 3.7);

(8): lettre caractéristique pour la longueur de l'outil (voir 3.8);

(9): nombre caractéristique pour la grandeur de la plaquette (voir 3.9).

### 2.2.2 Lettre caractéristique facultative

(10): lettre caractéristique pour les faces de référence de l'outil (voir Article 4).

#### EXEMPLE

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)	(7)	(8)	(9)	(10)
<b>C</b>	<b>T</b>	<b>G</b>	<b>N</b>	<b>R</b>	<b>32</b>	<b>25</b>	<b>M</b>	<b>16</b>	<b>Q</b>

NOTE Les codes (2), (4) et (9) sont conformes à l'ISO 1832.

## 3 Symboles obligatoires

### 3.1 Symboles pour le mode de retenue de la plaquette montée horizontalement — Position (1)

Tableau 1

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

## 3.2 Lettre caractéristique pour la forme de la plaquette — Position (2)

Tableau 2

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

NOTE L'angle de pointe considéré est le plus petit angle.

ISO 5608:2012

## 3.3 Lettre caractéristique pour la forme de l'outil — Position (3)

Tableau 3 —

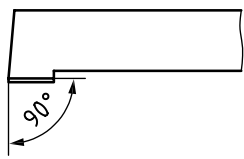
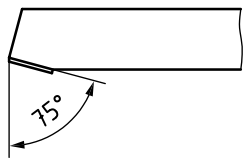
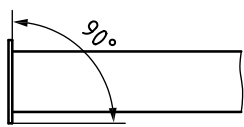
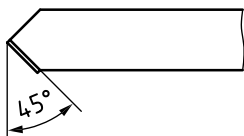
Lettre caractéristique	Forme de l'outil	
A		Queue droite, arête latérale, angle de direction d'arête de 90°
B		Queue droite, arête latérale, angle de direction d'arête de 75°
C		Queue droite, arête en bout, angle de direction d'arête de 90°
D <sup>a</sup>		Queue droite, arête latérale, angle de direction d'arête 45°

Tableau 3 (suite)

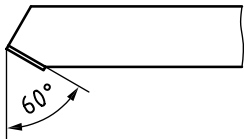
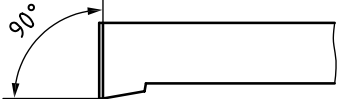
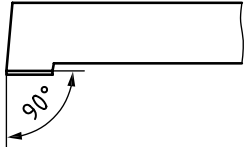
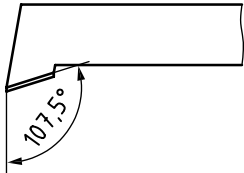


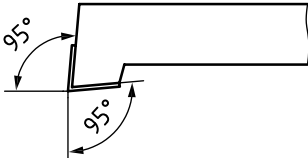
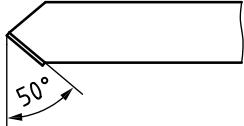
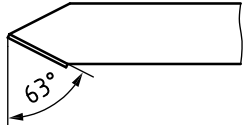
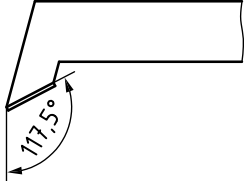
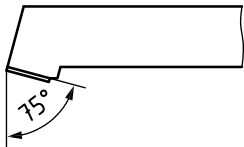
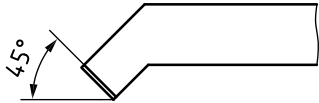
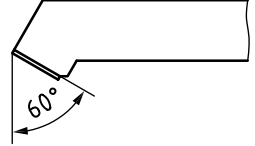
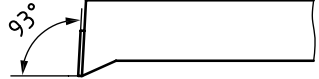
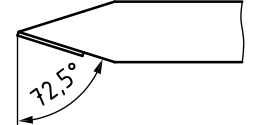
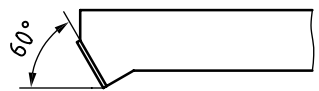

Lettre caractéristique	Forme de l'outil	
E		<p>Queue droite, arête latérale, angle de direction d'arête de 60°</p>
F		<p>Queue déportée, arête en bout, angle de direction d'arête de 90°</p>
G		<p>Queue déportée, arête latérale, angle de direction d'arête de 90°</p>
H		<p>Queue déportée, arête latérale, angle de direction d'arête de 107,5°</p>
J		<p>Queue déportée, arête latérale, angle de direction d'arête de 93°</p>
K		<p>Queue déportée, arête en bout, angle de direction d'arête de 75°</p>
L		<p>Queue déportée, arêtes latérale et en bout, angle de direction d'arête de 95°</p>
M		<p>Queue droite, arête latérale, angle de direction d'arête de 50°</p>
N		<p>Queue droite, arête latérale, angle de direction d'arête de 63°</p>
P		<p>Queue déportée, arête latérale, angle de direction d'arête de 117,5°</p>
R		<p>Queue déportée, arête latérale, angle de direction d'arête de 75°</p>



Tableau 3 (suite)

Lettre caractéristique	Forme de l'outil	
S <sup>a</sup>		Queue déportée, arête latérale, angle de direction d'arête de 45°
T		Queue déportée, arête latérale, angle de direction d'arête de 60°
U		Queue déportée, arête en bout, angle de direction d'arête de 93°
V		Queue droite, arête latérale, angle de direction d'arête de 72,5°
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°

<sup>a</sup> Les outils de formes D et S peuvent également être munis de plaquettes rondes (forme R).

ISO 5608:2012

### 3.4 Lettre caractéristique pour la dépouille normale de la plaquette — Position (4)

Tableau 4

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.