
**Plaquettes amovibles en métaux-
durs (carbures métalliques) avec
arrondi de pointe, sans trou de
fixation — Dimensions**

*Indexable hardmetal (carbide) inserts with rounded corners, without
fixing hole — Dimensions*

iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 883:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/376b237a-9538-440d-baf8-13695c932820/iso-883-2013>



iTeh Standards
(<https://standards.iteh.ai>)
Document Preview

ISO 883:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/376b237a-9538-440d-baf8-13695c932820/iso-883-2013>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2013

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au 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
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Types de plaquettes	1
4 Interchangeabilité	1
4.1 Tolérances	1
4.2 Épaisseur, s , des plaquettes avec brise-copeaux	2
5 Désignation et marquage	2
5.1 Désignation	2
5.2 Marquage	2
6 Mesurage	2
7 Dimensions recommandées	3
7.1 Généralités	3
7.2 Plaquettes triangulaires.....	3
7.3 Plaquettes carrées.....	4
Annexe A (informative) Tolérances pour d, m et s	7
Annexe B (informative) Méthode de mesure de la dimension «m»	8
Annexe C (informative) Plaquettes avec arrondi de pointe, sans trou de fixation, de formes incluses dans la présente Norme internationale	10
Annexe D (informative) Relation entre les désignations de la présente Norme internationale et celles de l'ISO 13399 (toutes les parties)	12
Bibliographie	13

ISO 883:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/376b237a-9538-440d-baf8-13695c932820/iso-883-2013>

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 procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/CEI, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2, www.iso.org/directives.

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou sur la liste ISO des déclarations de brevets reçues, www.iso.org/patents.

Les éventuelles appellations commerciales utilisées dans le présent document sont données pour information à l'intention des utilisateurs et ne constituent pas une approbation ou une recommandation.

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'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 883:1985), qui a fait l'objet d'une révision mineure.

ISO 883:2013

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/iso/376b237a-9538-440d-baf8-13695c932820/iso-883-2013>

Plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) avec arrondi de pointe, sans trou de fixation — Dimensions

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale fixe les dimensions des plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) avec arrondi de pointe, sans trou de fixation et à dépouille de 0° et 11°. Ces plaquettes sont principalement destinées à être fixées mécaniquement, par bride, sur des outils de tournage et d'alésage.

2 Références normatives

Les documents suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables pour son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 513, *Classification et application des matériaux durs de coupe pour enlèvement de métal avec arêtes coupantes définies — Définition des groupes principaux et des groupes d'application*

ISO 1832, *Plaquettes amovibles pour outils coupants — Désignation*

3 Types de plaquettes

Les types de plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) spécifiés dans la présente Norme internationale sont les suivants:

- TN: plaquettes triangulaires, à dépouille normale 0°;
- TP: plaquettes triangulaires, à dépouille normale 11°;
- SN: plaquettes carrées, à dépouille normale 0°;
- SP: plaquettes carrées, à dépouille normale 11°.

Les plaquettes à dépouille normale 0° (TN et SN) sont normalisées uniquement sans brise-copeaux. Les plaquettes à dépouille normale 11° (TP et SP) sont prévues avec ou sans brise-copeaux.

Au moment de la publication, ni la forme ni les dimensions des brise-copeaux ne sont normalisées. Si nécessaire, certaines caractéristiques doivent être explicitées par des schémas ou des spécifications complémentaires.

Le [Tableau C.1](#) donne la gamme de dimensions de ces plaquettes.

4 Interchangeabilité

4.1 Tolérances

Les plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) spécifiées dans la présente Norme internationale sont prévues dans les classes de tolérances suivantes, conformément à l'ISO 1832:

- a) plaquettes sans brise-copeaux: classes de tolérances U et G;

b) plaquettes avec brise-copeaux: classe de tolérance M.

Des plaquettes avec brise-copeaux, de classe de tolérance G, sont prévues en seconde préférence (Voir [Annexe C](#)).

Les valeurs de tolérances, conformément à l'ISO 1832, sont données à l'[Annexe A](#).

D'autres tolérances sont données dans les [Tableaux 1](#) et [2](#).

4.2 Épaisseur, s , des plaquettes avec brise-copeaux

L'épaisseur, s , des plaquettes avec brise-copeaux est définie comme la distance entre la pointe de l'arête de coupe et la surface d'appui opposée de la plaquette; voir [Figure 1](#).

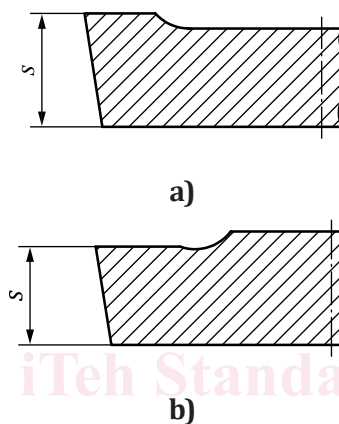


Figure 1

5 Désignation et marquage

5.1 Désignation

La désignation des plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) conformes à la présente Norme internationale doit être conforme à l'ISO 1832.

En complément à cette désignation, une ou les deux indications suivantes peuvent ajoutée:

- le symbole du groupe d'application, conformément à l'ISO 513;
- la désignation commerciale de la nuance de métal-dur (carbure métallique).

5.2 Marquage

Au moins, le symbole suivant doit être marqué sur la plaquette (sauf difficulté de réalisation du marquage pour les petites plaquettes):

- symbole du groupe d'application, ou désignation commerciale de la nuance de métal-dur (ou les deux, si possible, sur les grandes plaquettes).

6 Mesurage

L'[Annexe B](#) donne les méthodes de mesure de la dimension m des plaquettes amovibles conformes à la présente Norme internationale.