
Plaquettes à braser en carbures métalliques pour outils de tour

Carbide tips for brazing on turning tools

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 242:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c645d18e-3c75-47fb-9e24-59e55eb6fc27/iso-242-2014>



iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 242:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c645d18e-3c75-47fb-9e24-59e55eb6fc27/iso-242-2014>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2014

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 Interchangeabilité	1
3 Types et dimensions	1
Annexe A (informative) Relation entre les désignations de l'ISO 242 et la série ISO 13399	3
Bibliographie	4

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 242:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c645d18e-3c75-47fb-9e24-59e55eb6fc27/iso-242-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c645d18e-3c75-47fb-9e24-59e55eb6fc27/iso-242-2014>

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 (IEC) 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/IEC, 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/IEC, Partie 2 (voir 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 dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

(standards.iteh.ai)

Pour une explication de la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'OMC concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: Avant-propos — Informations supplémentaires.

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c6-45d18c-3c75-471b-9c24-59e55eb6fc27/iso-242-2014>

Le comité chargé de l'élaboration du présent document est l'ISO/TC 29, *Petit outillage*, sous-comité SC 9, *Outils à arêtes de coupe définies, éléments coupants*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 242:1975), dont elle constitue une révision mineure.

Plaquettes à braser en carbures métalliques pour outils de tour

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions des plaquettes en carbures métalliques pour outils de tour, destinées à être brasées, de façon inamovible, sur les queues d'outils.

NOTE Les plaquettes amovibles en carbures métalliques font l'objet de l'ISO 883.

2 Interchangeabilité

Les dimensions adoptées sont des dimensions unifiées destinées à permettre l'interchangeabilité des plaquettes avec les queues d'outils sur lesquelles elles doivent être montées.

3 Types et dimensions

Les plaquettes d'épaisseur inférieure à 4 mm sont fournies sans chanfrein à la base et sans dépouille; les arêtes de coupe peuvent être légèrement arrondies.

Les longueurs nominales des plaquettes (voir [Figure 1](#)) sont données dans le [Tableau 1](#).

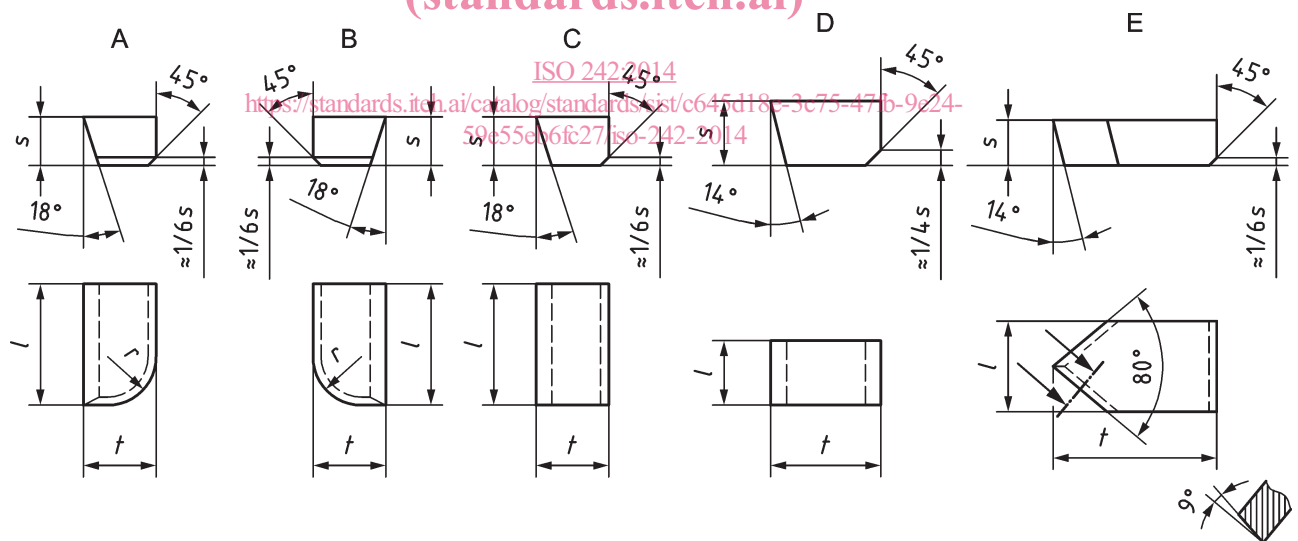


Figure 1 — Types

Table 1 — Longueurs nominales des plaquettes

Dimensions en millimètres

Types	A et B				C			D			E		
	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	<i>r</i>	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>	<i>l</i>	<i>t</i>	<i>s</i>
3	—	—	—	—	—	—	—	3,5	8	3	—	—	—
4	—	—	—	—	—	—	—	4,5	10	4	4	10	2,5
5	5	3	2	2	5	3	2	5,5	12	5	5	12	3
6	6	4	2,5	2,5	6	4	2,5	6,5	14	6	6	14	3,5
8	8	5	3	3	8	5	3	8,5	16	8	8	16	4
10	10	6	4	4	10	6	4	10,5	18	10	10	18	5
12	12	8	5	5	12	8	5	12,5	20	12	12	20	6
16	16	10	6	6	16	10	6	—	—	—	16	22	7
20	20	12	7	7	20	12	7	—	—	—	20	25	8
25	25	14	8	8	25	14	8	—	—	—	25	28	9
32	32	18	10	10	32	18	10	—	—	—	32	32	10
40	40	22	12	12	40	22	12	—	—	—	—	—	—
50	50	25	14	14	50	25	14	—	—	—	—	—	—

Toutes les dimensions indiquées sont des dimensions minimales.

ISO 242:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c645d18e-3c75-47fb-9e24-59e55eb6fc27/iso-242-2014>

Annexe A (informative)

Relation entre les désignations de l'ISO 242 et la série ISO 13399

Tableau A.1 — Relation entre les désignations de l'ISO 242 et la série ISO 13399

Symbole de l'ISO 242	Référence dans l'ISO 242	Nom de la propriété dans l'ISO 13399	Symbole de l'ISO 13399	Référence dans l'ISO 13399
<i>l</i>	Figure 1 , style A, B, C, D, E; tableau	Longueur de la plaquette	INSL	ISO/TS 13399-2 ID-#: 71CE7A9DFA23A
<i>r</i>	Figure 1 , style A, B; tableau	Rayon de contact	RCON	ISO/TS 13399-2 ID-#: 727BE4EA8C69D
<i>s</i>	Figure 1 , style A, B, C, D, E; tableau	Épaisseur de la plaquette	S	ISO/TS 13399-2 ID-#: 71CE7A9F5308C
<i>t</i>	Figure 1 , style A, B, C, D, E; tableau	Largueur de la plaquette	W1	ISO/TS 13399-2 ID-#: 71CE7A9FB11C3
18° et 14°	Figure 1 , style A, B, C, D	Angle de dépouille principale	AN	ISO/TS 13399-2 ID-#: 71DD70308D3E3
9°	Figure 1 , style E	Angle de dépouille principale	AN	ISO/TS 13399-2 ID-#: 71DD70308D3E3
80°	Figure 1 , style E	Angle de pointe de la plaquette	EPSR	ISO/TS 13399-2 ID-#: 71CE7A96BC122

Bibliographie

- [1] ISO 241, *Queues d'outils de tournage et de rabotage — Formes et dimensions de la section*
- [2] 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*
- [3] ISO 883, *Plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) avec arrondi de pointe, sans trou de fixation — Dimensions*
- [4] ISO 13399 (toutes les parties), *Représentation et échange des données relatives aux outils coupants*

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 242:2014](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c645d18e-3c75-47fb-9e24-59e55eb6fc27/iso-242-2014)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c645d18e-3c75-47fb-9e24-59e55eb6fc27/iso-242-2014>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 242:2014

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/c645d18e-3c75-47fb-9e24-59e55eb6fc27/iso-242-2014>