
**Outils de tour à plaquettes en
carbures métalliques — Outils
d'intérieur**

Turning tools with carbide tips — Internal tools

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



Numéro de référence
ISO 514:2014(F)

© ISO 2014

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



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 Références normatives	1
3 Spécifications	1
3.1 Types d'outils d'intérieur.....	1
3.2 Sections des queues.....	1
3.3 Longueurs totales.....	1
3.4 Forme de la partie active.....	2
4 Dimensions	2
Annexe A (informative) Relation entre les désignations de l'ISO 514 et la série ISO 13399	4
Bibliographie	5

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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.

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.

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 514:1975), dont elle constitue une révision mineure.

Outils de tour à plaquettes en carbures métalliques — Outils d'intérieur

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les types et les dimensions des outils de tour à plaquettes en carbures métalliques. Elle traite uniquement des outils d'intérieur.

Les sections des queues et les plaquettes utilisées sont choisies parmi celles définies dans l'ISO 241 et l'ISO 242 respectivement.

NOTE Les outils d'extérieur et les définitions des outils à droite ou à gauche font l'objet de l'ISO 243; la désignation et le marquage font l'objet de l'ISO 504.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants, en tout ou partie, sont référencés de manière normative dans le présent document et sont indispensables à 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 241, *Queues d'outils de tournage et de rabotage — Formes et dimensions de la section*

ISO 242, *Plaquettes à braser en carbures métalliques pour outils de tour*

3 Spécifications

3.1 Types d'outils d'intérieur

Seulement deux types d'outils d'intérieur, considérés comme les plus usuels, l'outil N° 8 et l'outil N° 9, qui ne diffèrent l'un de l'autre que par la forme terminale de la partie active.

Chacun de ces deux types peut être réalisé soit avec une queue carrée, soit avec une queue cylindrique, la partie antérieure de l'outil étant dans les deux cas à section ronde.

La dimension l donnée dans le [Tableau 1](#) est la longueur nominale de la plaquette en carbure, type A ou C, choisie parmi celles de l'ISO 242; cette dimension est approximativement égale à $0,6 d$.

3.2 Sections des queues

Pour le cas particulier des outils d'intérieur, seuls deux types de sections de queues sont retenus parmi les différents types définis dans l'ISO 241:

- a) la section carrée $h = b$;
- b) la section ronde d .

3.3 Longueurs totales

Une seule gamme de longueurs totales d'outils est spécifiée en fonction du diamètre d .