
**Porte-plaquette à queue rectangulaire
pour plaquettes amovibles —**

**Partie 1:
Vue d'ensemble, corrélation et
détermination des dimensions**

Tool holders with rectangular shank for indexable inserts —

Part 1: General survey, correlation and determination of dimensions

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



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 normative	1
3 Vue d'ensemble	2
4 Dimensions	5
4.1 Section et longueur, l_1	5
4.2 Longueur de tête, l_2	6
4.3 Dimension f	7
5 Détermination des dimensions	7
5.1 Pointes d'arête de coupe.....	7
5.2 Rayon de pointe, r_e , des plaquettes amovibles étalons.....	10
5.3 Longueur, l_1	11
5.4 Dimension f	11
5.5 Hauteur, h_1	12
5.6 Tolérances.....	12
5.7 Dimension a	12
5.8 Valeurs de correction x et y	13
Annexe A (informative) Relation entre les désignations de l'ISO 5610 (toutes les parties) et l'ISO/TS 13399-2 et l'ISO/TS 13399-3	16
Bibliographie	17

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 coupants à arête en matériaux durs de coupe*.

Cette seconde édition de l'ISO 5610-1 annule et remplace la première édition (ISO 5610-1:2010), qui a fait l'objet d'une révision mineure.

ISO 5610 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles*:

- *Partie 1: Vue d'ensemble, corrélation et détermination des dimensions*
- *Partie 2: Forme A*
- *Partie 3: Forme B*
- *Partie 4: Forme D*
- *Partie 5: Forme F*
- *Partie 6: Forme G*
- *Partie 7: Forme J*
- *Partie 8: Forme K*
- *Partie 9: Forme L*
- *Partie 10: Forme N*
- *Partie 11: Forme R*

- *Partie 12: Forme S*
- *Partie 13: Forme T*
- *Partie 14: Forme H*
- *Partie 15: Forme V*

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles —

Partie 1: Vue d'ensemble, corrélation et détermination des dimensions

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 5610 spécifie les porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles et donne leurs formes en fonction de leurs dimensions conformément à 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, et l'ISO 5610-15.

Ces porte-plaquettes sont principalement destinés aux plaquettes amovibles en métaux-durs, en céramique ou autres matériaux coupants, à monter avec un dispositif de fixation et à utiliser pour des opérations de tournage. La présente partie de l'ISO 5610 est générale et destinée à être utilisée avec 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, et l'ISO 5610-15.

2 Références normative

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. 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 3002-1, *Grandeurs de base pour la coupe et la rectification — Partie 1: Géométrie de la partie active des outils coupants — Notions générales, système de référence, angles de l'outil et angles en travail, brise-copeaux.*

ISO 5608, *Porte-plaquette de tournage et de copiage et cartouches — Désignation*

ISO 5610-2, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 2: Forme A*

ISO 5610-3, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 3: Forme B*

ISO 5610-4, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 4: Forme D*

ISO 5610-5, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 5: Forme F*

ISO 5610-6, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 6: Forme G*

ISO 5610-7, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 7: Forme J*

ISO 5610-8, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 8: Forme K*

ISO 5610-9, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 9: Forme L*

ISO 5610-10, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 10: Forme N*

ISO 5610-11, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 11: Forme R*

ISO 5610-12, *Porte-plaquette à queue rectangulaire pour plaquettes amovibles — Partie 12: Forme S*