# Plaquettes pour tournage général

| C | N | M | G | 12 | 04 | 08 | – | | | – | PF |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | | 8 | 9 | | 12 |

| C | N | M | G | 12 | 04 | 08 | – | T | 010 | 20 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | | 8 | 10 | 11 |

**1** Formes de plaquettes

| | | | |
|---|---|---|---|
| C | 80° | D | 55° |
| K | 55° | R | |
| S | | T | |
| V | 35° | W | 80° |

**2** Angle de dépouille de la plaquette

| | | | |
|---|---|---|---|
| B | 5° | C | 7° |
| E | 20° | N | 0° |
| P | 11° | O | Description spécifique |

**4** Type de plaquettes

| | | | |
|---|---|---|---|
| A | | Q | |
| G | | R | |
| M | | T | |
| N | | W | |
| P | | X | Modèle spécial |

**3** Tolérances ± sur *s* et *iC*/*iW*

| Classe | *s* | *iC* / *iW* |
|---|---|---|
| G | ±0.13 | ±0.025 |
| M | ±0.13 | ±0.05 – ±0.15[1)] |
| U | ±0.13 | ±0.08 – ±0.025[1)] |
| E | ±0.025 | ±0.025 |

1)Varie selon la valeur de *iC*. Voir tableau ci-dessous.

| Cercle inscrit *iC* mm | Classe de tolérance M | U |
|---|---|---|
| 3.97<br>5.0<br>5.56<br>6.0<br>6.35<br>8.0<br>9.525<br>10.0 | ±0.05 | ±0.08 |
| 12.0<br>12.7 | ±0.08 | ±0.13 |
| 15.875<br>16.0<br>19.05<br>20.0 | ±0.10 | ±0.18 |
| 25.0<br>25.4 | ±0.13 | ±0.25 |
| 31.75<br>32.0 | ±0.15 | ±0.25 |

Pour les plaquettes positives, iC est valable pour une pointe vive. Voir état d'arête de coupe F (symbole 8).

**5** Taille de plaquette = longueur d'arête, / mm

| *iC* mm | *iC* pouces | C | D | R | S | T | V | W | K |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 3.97 | 5/32" | | | | | 06 | | | |
| 5.0 | | | | 05 | | | | | |
| 5.56 | 7/32" | | | | | 09 | | | |
| 6.0 | | | | 06 | | | | | |
| 6.35 | 1/4" | 06 | 07 | | | 11 | 11 | | |
| 8.0 | | | | 08 | | | | | |
| 9.525 | 3/8" | 09 | 11 | 09 | 09 | 16 | 16 | 06 | 16*) |
| 10.0 | | | | 10 | | | | | |
| 12.0 | | | | 12 | | | | | |
| 12.7 | 1/2" | 12 | 15 | 12 | 12 | 22 | 22 | 08 | |
| 15.875 | 5/8" | 16 | | 15 | 15 | 27 | | | |
| 16.0 | | | | 16 | | | | | |
| 19.05 | 3/4" | 19 | | 19 | 19 | 33 | | | |
| 20.0 | | | | 20 | | | | | |
| 25.0 | | | | 25 | | | | | |
| 25.4 | 1" | 25 | | 25 | 25 | | | | |
| 31.75 | | | | 31 | | | | | |
| 32 | | | | 32 | | | | | |

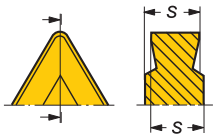
*) Pour forme de plaquette K (KNMX, KNUX) seule la longueur théorique de l'arête de coupe est indiquée.



SANDVIK Coromant

# Plaquettes pour tournage général

**6** Épaisseur de plaquette, *s* mm




| | | |
|---|---|---|
| 01 | s = | 1.59 |
| T1 | s = | 1.98 |
| 02 | s = | 2.38 |
| 03 | s = | 3.18 |
| T3 | s = | 3.97 |
| 04 | s = | 4.76 |
| 05 | s = | 5.56 |
| 06 | s = | 6.35 |
| 07 | s = | 7.94 |
| 09 | s = | 9.52 |
| 10 | s = | 10.00 |
| 12 | s = | 12.00 |

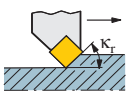
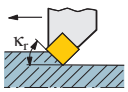
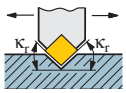
**7** Rayon de bec, $r_\varepsilon$ mm

| | | |
|---|---|---|
| M0, 02 | $r_\varepsilon$ = | 0.2 |
| 04 | $r_\varepsilon$ = | 0.4 |
| 08 | $r_\varepsilon$ = | 0.8 |
| 12 | $r_\varepsilon$ = | 1.2 |
| 16 | $r_\varepsilon$ = | 1.6 |
| 24 | $r_\varepsilon$ = | 2.4 |

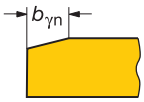
**8** Etat de l'arête de coupe

| | | |
|---|---|---|
| F | | Arête de coupe vive |
| E | | Arrondi d'arête (ER) |
| T | | Chanfrein négatif |
| K | | Double chanfrein négatif |
| S | | Arête avec chanfrein négatif et arrondi (traitée ER) |

**9** Sens de coupe

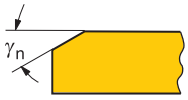
| | | |
|---|---|---|
| R | Avance |  |
| L | Avance |  |
| N | Avance Avance |  |

**10** Largeur du chanfrein, mm




| | | |
|---|---|---|
| 010 | $b_{\gamma n}$ = | 0.10 |
| 025 | $b_{\gamma n}$ = | 0.25 |
| 070 | $b_{\gamma n}$ = | 0.70 |
| 150 | $b_{\gamma n}$ = | 1.50 |
| 200 | $b_{\gamma n}$ = | 2.00 |

**11** Angle du chanfrein




| | | |
|---|---|---|
| 15 | $\gamma n$ = | 15° |
| 20 | $\gamma n$ = | 20° |

**12** Options propres au fabricant

Le code ISO comporte 9 symboles. Le 8ème et le 9ème ne sont utilisés que si nécessaire. Le fabricant peut en outre ajouter deux symboles supplémentaires, par exemple

- WF = Wiper - finition
- PF = ISO P - finition
- PR = ISO P - ébauche