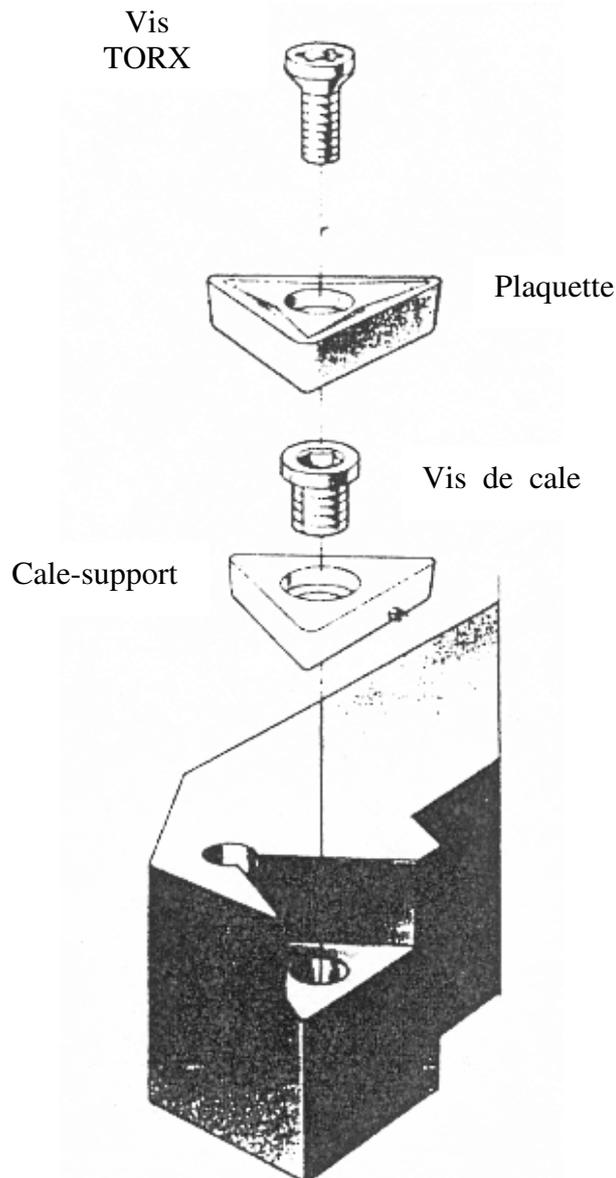


1. COMPOSITION DE L'OUTILLAGE CARBURE.

L'outillage carbure se compose d'un porte-plaquette et d'une plaquette carbure reliés entre eux par un système de fixation.

Exemples : documents SANDWICK COROMAT.



2. DESIGNATION NORMALISEE.

Une désignation normalisée sera utilisée pour gérer tous les systèmes porte-plaquettes et plaquettes qui permettra une gestion plus facile et efficace pour le magasin d'outillage .

• LE PORTE-PLAQUETTE.

La désignation normalisée se comporte de 9 symboles .

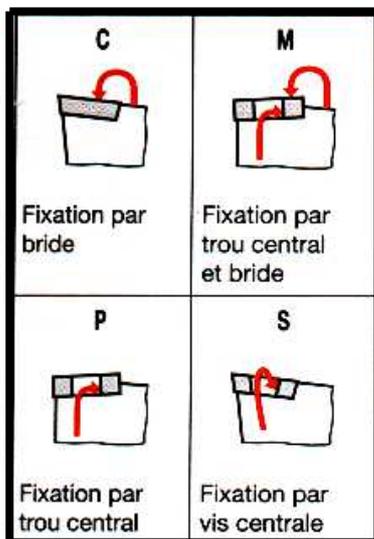
Elle renseigne sur : - sa conception.

- les conditions d'utilisation.

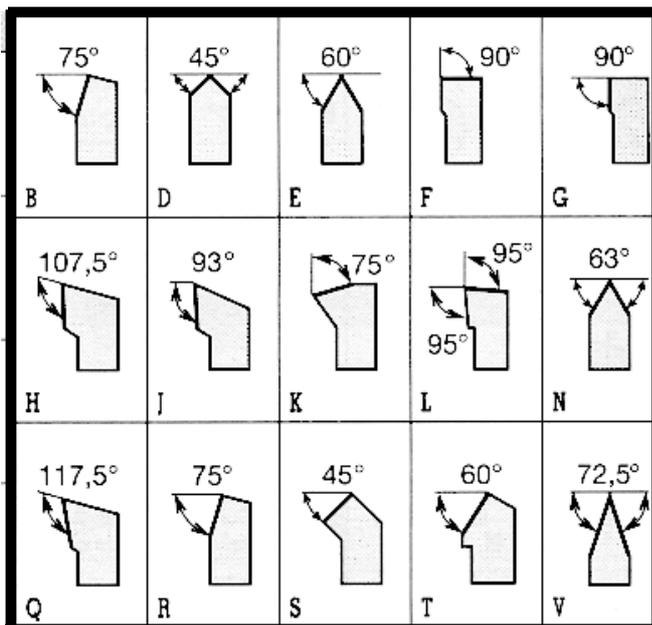
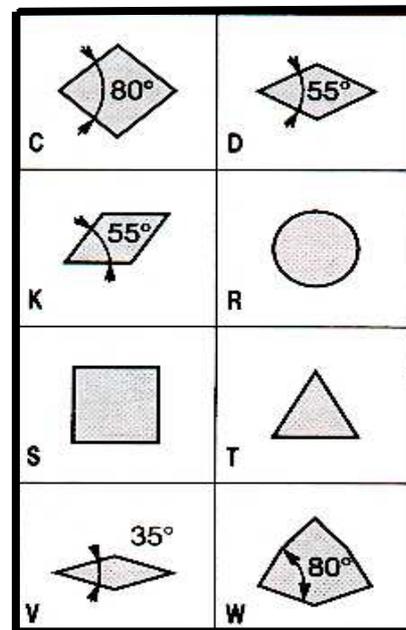
- ses dimensions.

P	C	L	N	L	16	16	H	12
1	2	3	4	5	6	7	8	9

1 . Système de fixation .

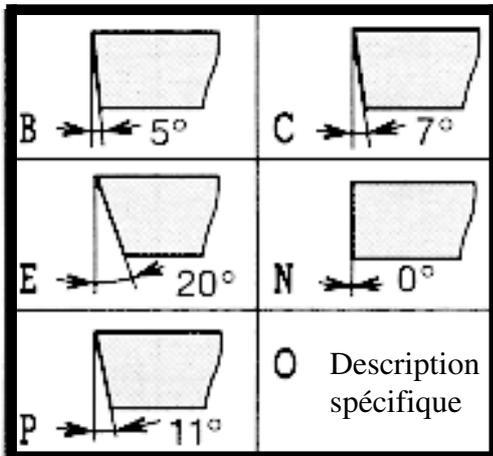


2 . Forme de la plaquette angle de dégagement Er .

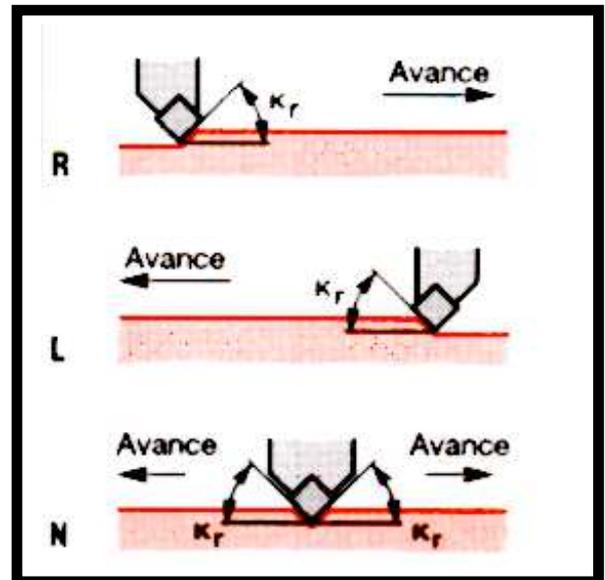


3 . Type de porte-plaquette .

4. Angle de dépouille de la plaquette ∞n .

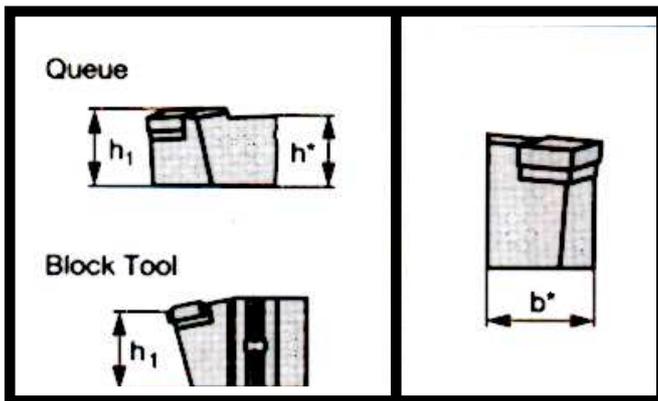


5. Direction de coupe.



6. Hauteur.

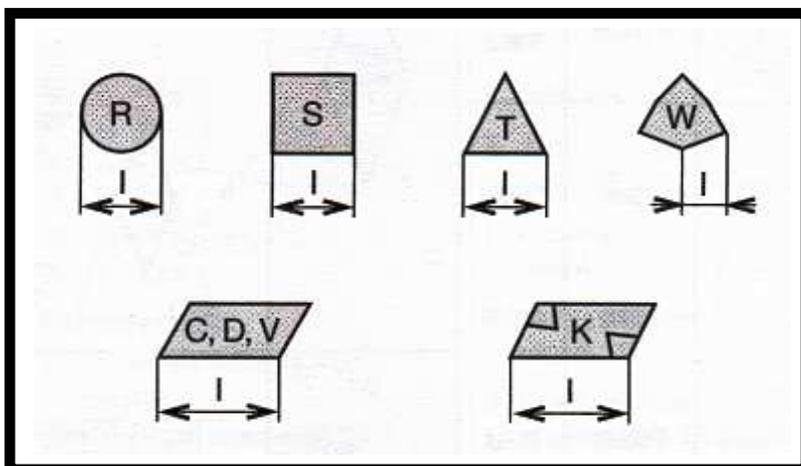
7. Largeur de queue.



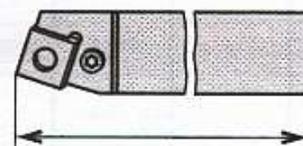
8. Longueur de l'outil, l mm.

l_1	Symb.	l_1	Symb.
32	A	160	N
40	B	170	P
50	C	180	Q
60	D	200	R
70	E	250	S
80	F	300	T
90	G	350	U
100	H	400	V
110	J	450	W
125	K	500	Y
140	L	spéciale	X
150	M	-	-

9. Longueur d'arête de coupe, l mm.



Porte-plaquette à manche



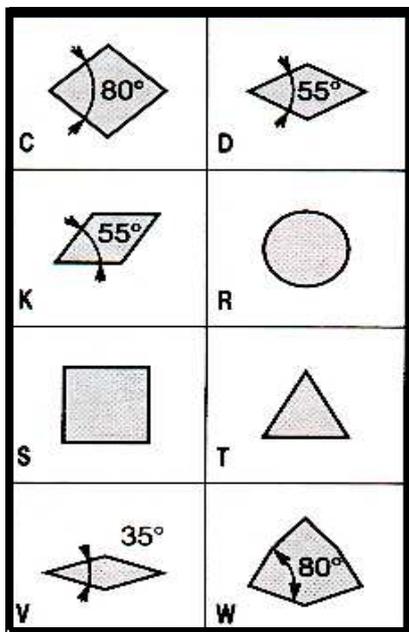
• LA PLAQUETTE

La désignation normalisée se comporte de 10 symboles.

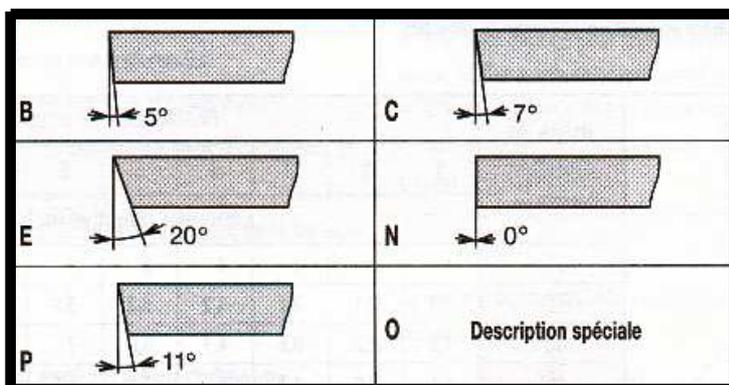
- Elle renseigne sur : - sa conception.
- les conditions d'utilisation .
- ses dimensions.

C	N	M	G	12	04	08			QM
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

1 . Forme de plaquette et angle de dégagement Er.



2 . Angle de dépouille de l'arête principale α_n .



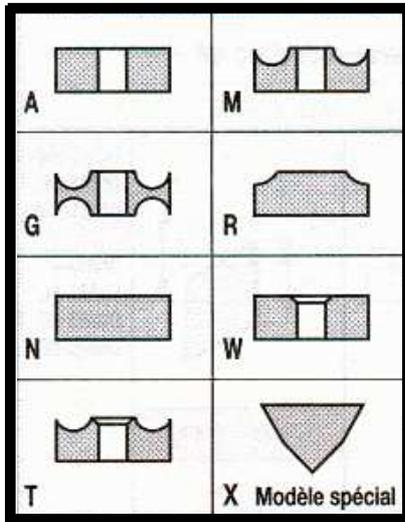
3 . Tolérances sur s et IC

Classe	s	IC/IW
G		$\pm 0,025$
M	$\pm 0,13$	$\pm 0,05 - \pm 0,15^*$
U		$\pm 0,08 - \pm 0,25^*$

* Varie selon la valeur de IC, voir tableau ci-dessous.

Cercle inscrit IC (mm)	Classe de tolérance	
	M	U
3,97		
5,0		
5,56		
6,0		
6,35	$\pm 0,05$	$\pm 0,08$
8,0		
9,525		
10,0		
12,0	$\pm 0,08$	$\pm 0,13$
12,7		
15,875		
16,0	$\pm 0,10$	$\pm 0,18$
19,05		
20,0		
25,0	$\pm 0,13$	$\pm 0,25$
25,4		
31,75	$\pm 0,15$	$\pm 0,25$
32,0		

4 . Type de plaquette.



**5 . Taille de plaquette =longueur
d'arête en mm.**

IC (mm)	C	D	R	S	T	V	W	K
3,97					06			
5,0			05					
5,56					09			
6,0		06						
6,35	06	07			11	11		
8,0			08					
9,0			09					
9,525	09	11	09	09	16	16		
10,0			10					
12,0			12					
12,7	12	15	12	12	22	22	08	
15,875	16		15	15	27			
16,0			16					
19,05	19		19	19	33			
20,0			20					
25,0			25					
25,4	25		25	25				
31,75			31					
32			32					16*

01	s = 1,59	04	s = 4,76
T1	s = 1,98	05	s = 5,56
02	s = 2,38	06	s = 6,35
03	s = 3,18	07	s = 7,94
T3	s = 3,97	09	s = 9,52

**6 . Epaisseur de
plaquette S en mm.**

7 . Rayon r_E en mm

**8 . Forme de
l'arête de coupe.**

**9 . Type d'outil et
direction de coupe.**

<p>00 r_E = 0</p> <p>02 r_E = 0,2</p> <p>04 r_E = 0,4</p> <p>08 r_E = 0,8</p> <p>12 r_E = 1,2</p> <p>16 r_E = 1,6</p> <p>24 r_E = 2,4</p> <p>Plaquette ronde :</p> <p>00 si IC est une valeur en pouce convertie.</p> <p>M0 si IC est une valeur métrique.</p>	<p>F Arête vive</p> <p>E Arête de coupe traitée ER</p> <p>T Chanfrein négatif</p> <p>K Double chanfrein négatif</p> <p>S Chanfrein négatif et arête traitée ER</p>	<p>R</p> <p>L</p> <p>N</p>
--	--	----------------------------

Exercice

Identifier les porte-plaquettes suivants :

- 1) CDKNR 20 20 N 11
- 2) SVLCL 25 25 K 11
- 3) CCLBR 16 16 H 9
- 4) SSDNN 20 20 L 12

	Exemple N°1	Exemple N°2	Exemple N°3	Exemple N°4
Symbole N°1	Fixation par bride.	Fixation par vis centrale.	Fixation par bride.	Fixation par vis centrale
Symbole N°2	55°	35°	80°	Carrée
Symbole N°3	Direction d'arête 75°	Direction d'arête 35°	Direction d'arête 95°	Direction d'arête 45°
Symbole N°4	Angle de dépouille 0°	Angle de dépouille 7°	Angle de dépouille 5°	Angle de dépouille 0°
Symbole N°5	Direction de coupe droite.	Direction de coupe gauche	Direction de coupe droite.	D coupe droite et gauche
Symbole N°6	Hauteur 20 mm	Hauteur 25 mm	Hauteur 16mm	Hauteur 20mm
Symbole N°7	Largeur 20 mm	Largeur 25mm	Largeur 16mm	Largeur 20mm
Symbole N°8	Longueur de l'outil 160 mm	Longueur de l'outil 125 mm	Longueur de l'outil 100mm	Longueur de l'outil 140mm
Symbole N°9	L d'arête de coupe 11mm	L d'arête de coupe 11mm	L d'arête de coupe 9mm	L d'arête de coupe 12mm

Exercice

Identifier les plaquettes suivantes :

- 1) SCUA 12 07 08 FR
- 2) VBMT 11 05 04 TL
- 3) CBGM 09 04 04 TR
- 4) SNUW 12 07 12 TN

	Exemple N°1	Exemple N°2	Exemple N°3	Exemple N°4
Symbole N°1	Carrée	35°	80°	Carrée
Symbole N°2	7°	5°	80°	0°
Symbole N°3	Tolérance IC ± 0.08	Tolérance IC±0.05	Tolérance IC±0.025	Tolérance IC±0.08
Symbole N°4	Type de plaquette.	Type de plaquette.	Type de plaquette.	Type de plaquette.
Symbole N°5	IC =12.7	IC=6.35	IC=9.52	IC=12.7
Symbole N°6	Epaisseur 07=7.94 mm	Epaisseur 05=5.56 mm	Epaisseur 04=4.76 mm	Epaisseur 07=7.94 mm
Symbole N°7	Rayon rε=0.8mm	rε=0.4	rε=0.4	rε=1.2
Symbole N°8	Arête vive	Chanfrein négatif.	Chanfrein négatif.	Chanfrein négatif.
Symbole N°9	Droite.	Gauche.	Droite.	Gauche et droite.