NORME INTERNATIONALE

ISO 16463

Deuxième édition
2014-05-01

Plaquettes brasées en diamant polycristallin — Dimensions, types

Polycristalline diamond inserts, tipped — Dimensions, types

Numéro de référence
ISO 16463:2014(F)

© ISO 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 Références normatives **1**

3 Formes des plaquettes et conception **1**
3.1 Formes des plaquettes 1
3.2 Dépouille normale, αn 1
3.3 Pointe de l'arête de coupe 1
3.4 Classe de tolérance 2
3.5 Conception des arêtes 2
3.6 Types de plaquettes 2

4 Désignation **2**
4.1 Généralités 2
4.2 Désignation d'une plaquette de tournage 2
4.3 Désignation d'une plaquette de fraisage 2

5 Dimensions **2**
5.1 Plaquette de forme T avec trou de fixation (plaquettes de tournage) 2
5.2 Plaquette de forme T sans trou de fixation (plaquettes de tournage) 4
5.3 Plaquette de forme S avec trou de fixation (plaquettes de tournage) 5
5.4 Plaquette de forme S sans trou de fixation (plaquettes de tournage) 5
5.5 Plaquette de forme C avec trou de fixation (plaquettes de tournage) 6
5.6 Plaquette de forme D avec trou de fixation (plaquettes de tournage) 8
5.7 Plaquette de forme V avec trou de fixation (plaquettes de tournage) 8
5.8 Plaquette de forme S avec trou de fixation (plaquettes de fraisage) 9
5.9 Plaquette de forme C avec trou de fixation (plaquettes de fraisage) 10
5.10 Plaquette de forme W avec trou de fixation (plaquettes de tournage) 10

6 Longueur de l'arête de coupe, l_1, des plaquettes brasées **11**
6.1 Généralités 11
6.2 Plaquettes avec rayon de pointe 11
6.3 Plaquettes avec arête de planage 12

7 Matériau de base, matériau de coupe **12**

8 Mesurage **13**

9 Marquage **13**

Annexe A (informative) **Relation entre les désignations de l'ISO 16463 et celles de l'ISO/TS 13399-2** **14**

© ISO 2014 – Tous droits réservés

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.

L'ISO 16462 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 29, Petit outillage, sous-comité SC 9, Outils coupants à arête en matériaux durs de coupe.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 16463:2004), dont elle constitue une révision mineure.

 © ISO 2014 – Tous droits réservés

Plaquettes brasées en diamant polycristallin — Dimensions, types

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les dimensions, en millimètres, des plaquettes brasées en diamant polycristallin (DP), dont les formes sont conformes à l'ISO 883 et à l'ISO 6987.

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 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*

ISO 883, *Plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) avec arrondi de pointe, sans trou de fixation — Dimensions*

ISO 1832, *Plaquettes amovibles pour outils coupants — Désignation*

ISO 3364, *Plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques) avec arrondi de pointe et trou de fixation cylindrique — Dimensions*

ISO 3365, *Plaquettes amovibles en métaux-durs (carbures métalliques)avec arêtes de planage, sans trou de fixation — Dimensions*

ISO 6987, *Plaquettes amovibles en matériaux durs avec arrondi de pointe et trou de fixation partiellement cylindrique — Dimensions*

3 Formes des plaquettes et conception

3.1 Formes des plaquettes

Triangulaire (T), carrée (S), rhombique 80° (C), 55° (D) et 35° (V) et trigone (W).

3.2 Dépouille normale, αn

Dépouille normale 5° (B), 7° (C), 11° (P), et 20° (E).

3.3 Pointe de l'arête de coupe

Plaquettes de tournage avec rayon de pointe rε de 0,2 mm, 0,4 mm, 0,8 mm, 1,2 mm et 1,6 mm.

Plaquettes de fraisage avec arête de planage.

NOTE La conception des pointes non brasées est optionnelle.

© ISO 2014 – Tous droits réservés