

1 - DÉTERMINATION DE LA GÉOMETRIE DE L'OUTIL : LES PLAQUETTES :

C	N	M	G	09	03	08	-	PF
1	2	3	4	5	6	7		8

Avec :

1. FORME DE PLAQUETTE							2. ANGLE DE DÉPOUILLE																
80° C	55° D	R	S	T	35° V	80° W		0° N		7° C		5° B											
4. TYPE DE PLAQUETTE				5. TAILLE DE PLAQUETTE = LONGUEUR D'ARÊTE DE COUPE																			
A	G	M	T	 <i>l mm:</i> 06—19 07—15 06—12 09—19 06—22 11—16 06—08																			
7. RAYON DE BEC				<i>Rayons de bec recommandés en priorité:</i> <table> <tr> <th></th><th>T-MAX P</th><th>CoroTurn 107 (T-MAX U)</th></tr> <tr> <td>FINITION</td><td>08</td><td>04</td></tr> <tr> <td>SEMI-FINITION</td><td>08</td><td>08</td></tr> <tr> <td>EBAUCHE</td><td>12</td><td>08</td></tr> </table>									T-MAX P	CoroTurn 107 (T-MAX U)	FINITION	08	04	SEMI-FINITION	08	08	EBAUCHE	12	08
	T-MAX P	CoroTurn 107 (T-MAX U)																					
FINITION	08	04																					
SEMI-FINITION	08	08																					
EBAUCHE	12	08																					
 04 $r_{\epsilon} = 0,4$ 08 $r_{\epsilon} = 0,8$ 12 $r_{\epsilon} = 1,2$ 16 $r_{\epsilon} = 1,6$ 24 $r_{\epsilon} = 2,4$																							
8. GÉOMÉTRIE — SYMBOLE PROPRE AU FABRICANT																							
<p>Le code ISO est constitué de neuf symboles, dont les deux derniers ne s'utilisent que si nécessaire. Le fabricant peut y ajouter deux symboles supplémentaires, par exemple:</p> <p>-PF = ISO P Finition</p> <p>-MR = ISO M Ebauche</p>																							

Et :

3. Tolérance sur s et IC		
Classe	s	IC/IW
G		±0.025
M	±0.13	± 0.05 - ± 0.15*
U		± 0.08 - ± 0.25*
* varie en fonction de IC		
Cercle Inscrit	Classe de tolérance	
	M	U
3.97 ; 5.0 ; 5.56 ; 6.0 ; 6.35 ; 8.0 ; 9.525 ; 10.0	± 0.05	± 0.08
12.0 ; 12.7	± 0.08	± 0.13
15.875 ; 16.0 ; 19.05 ; 20.0	± 0.10	± 0.18
25.0 ; 25.4	± 0.13	± 0.25
31.75 ; 32	± 0.15	± 0.25

6. Épaisseur de la plaquette s en mm			
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