

Désignation ISO : Plaquettes

C	N	M	G	12	04	08		
A	P	K	T	16	04	PD	S	R
Forme de la plaquette	Angle de dépouille	Tolérances	Mode de fixation	Longueur de l'arête de coupe	Épaisseur de la plaquette	Rayon de pointe	Forme des arêtes de coupe	Sens de coupe
					02 s = 2,38	01 Re = 0,1		
					03 s = 3,18	02 Re = 0,2		
		Ecart admis en mm pour E : d = ± 0,025 m = ± 0,025 s = ± 0,025			04 s = 4,76	08 Re = 0,8		
		Ecart admis en mm pour G : d = ± 0,025 m = ± 0,025 s = ± 0,05			06 s = 6,35	12 Re = 1,2		
		Ecart admis en mm pour H : d = ± 0,013 m = ± 0,013 s = ± 0,025			07 s = 7,94	16 Re = 1,6		
		Ecart admis en mm pour K : d = ± 0,05 m = ± 0,013 s = ± 0,025			09 s = 9,52	24 Re = 2,4		
		Ecart admis en mm pour M : d = ± 0,05 m = ± 0,08 s = ± 0,013				M0 pour diamètre(s) en cotes métriques.		
		Ecart admis en mm pour U : d = ± 0,05 m = ± 0,13 s = ± 0,05				1 Angle de direction du tranchant cr A = 45° E = 75° P = 90° 2 Angle de dépouille sur le tranchant D = 15° E = 20° F = 25°		