



UNPETITUSINEUR

Codification ISO 1853 des Plaquettes de tournage

T	N	M	G
C	C	G	X
1	2	3	4

12	04	08			-	M5
09	T3	04	F	R	-	JQ
5	6	7	8	9		10

1 - FORME DE LA PLAQUETTE

CODE	DÉSIGNATION	REPRÉSENTATION
C	Rhombique 80°	
D	Rhombique 55°	
E	Rhombique 75°	
K	Rhomboidale 55°	
L	Rectangulaire	
R	Ronde	
S	Carrée	
T	Triangulaire 60°	
V	Rhombique 35°	
W	Trigonale 80°	

2 - ANGLE DE DÉPOUILLE

CODE	ANGLE	REPRÉSENTATION
N	0°	
B	5°	
C	7°	
D	7°	
E	15°	
P	20°	
E	20°	
P	11°	
O	Autre valeur	

3 - CLASSE DE TOLÉRANCES

Forme	Toutes	Toutes	Toutes	Toutes	C, E, R, S, T, W		M		U	
					D	V	Toutes	ød		
ød	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,05	± 0,05	± 0,08	3,97 - 10,0			
				± 0,05	± 0,08	± 0,13	12,0 - 12,7			
				± 0,10	± 0,10	± 0,18	15,875 - 20,0			
				± 0,13	± 0,13	± 0,25	25,0 - 25,4			
s	± 0,025	± 0,025	± 0,13	± 0,15	± 0,15	± 0,25	31,75 - 32,0			
				± 0,025	± 0,15	± 0,13	3,97 à 32,0			
				± 0,08	± 0,11	± 0,16	± 0,13	3,97 à 9,525		
m	± 0,013	± 0,025	± 0,025	± 0,013	± 0,15	± 0,27	12,7			
				± 0,15	± 0,18	± 0,27	15,875 - 19,05			
				± 0,18		± 0,38	25,4			

4 - FIXATION - GÉOMÉTRIE DE COUPE

N	R	F	A
M	G	W	T
		Plaquettes non équilatérales ou avec des détails particuliers	
Q	U	X	

5 - LONGUEUR D'ARÊTE

ød	Plaquettes équilatérales							
	S	T	C	D	E	V	W	
3,97	03	06	-	04	-	07	02	
4,76	04	08	04	05	04	08	-	
5,56	05	09	05	06	04	09	03	
7,94	07	11	06	07	08	11	04	
9,525	06	16	08	11	08	16	06	
12,7	12	22	12	15	13	22	08	
15,875	15	27	16	19	16	27	10	
19,075	19	33	16	19	16	33	13	
25,4	25	44	25	31	26	44	17	

ød	Plaquettes non équilatérales												
	Plaquettes rondes												
C.1	6,35	8,0	9,525	10,0	12,0	12,7	15,875	16,0	19,05	20,0	25,0	25,4	32,0
R	06	08	09	10	12	15	16	19	20	25	25	32	

6 - ÉPAISSEUR

	01
	T1
	02
	03
	T3
	04
	05
	06
	07
	09
	09
	12

7 - RAYON DE BEC

RAYON DE BEC (r _c)	CODE
Angle vif	00
0,1 mm	01
0,2 mm	02
0,4 mm	04
0,8 mm	08
1,2 mm	12
1,6 mm	16
2,0 mm	20
2,4 mm	24

8 - FINITION D'ARÊTE

FACULTATIF
F
E
T
S

9 - SENS DE COUPE

FACULTATIF
R
N
L

10 - GÉOMÉTRIE DU BRISE-COPEAUX

FACULTATIF
WM
SM
GÉOMÉTRIE DU CONSTRUCTEUR - NON ISO

GRUPE MATÉRIAUX USINÉS

P	Aciers (non alliés, alliés) Ex: S235, C45
M	Aciers inoxydables Ex: 304L, 316L
K	Fontes Ex: fonte grise, GS
N	Métaux non ferreux Ex: alu, cuivre, laiton
S	Superalliages & Ni Ex: Inconel, alliages Ni
H	Matériaux trempés (>45 HRC) Ex: aciers traités, trempés