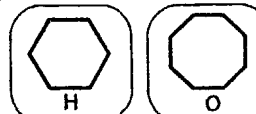
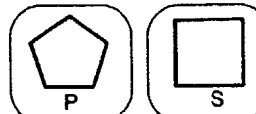

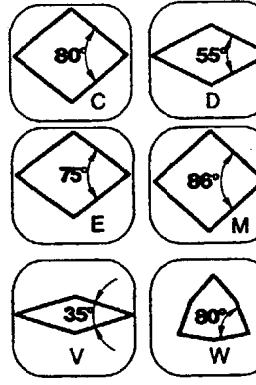
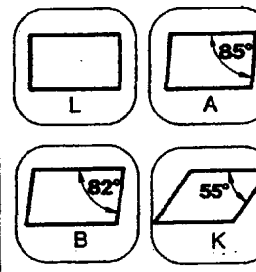
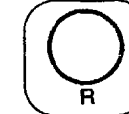
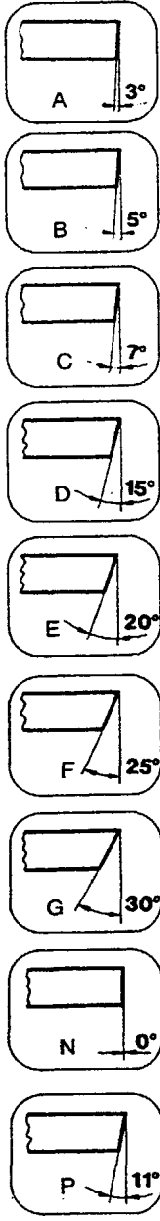
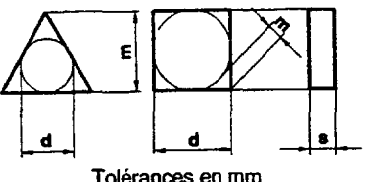
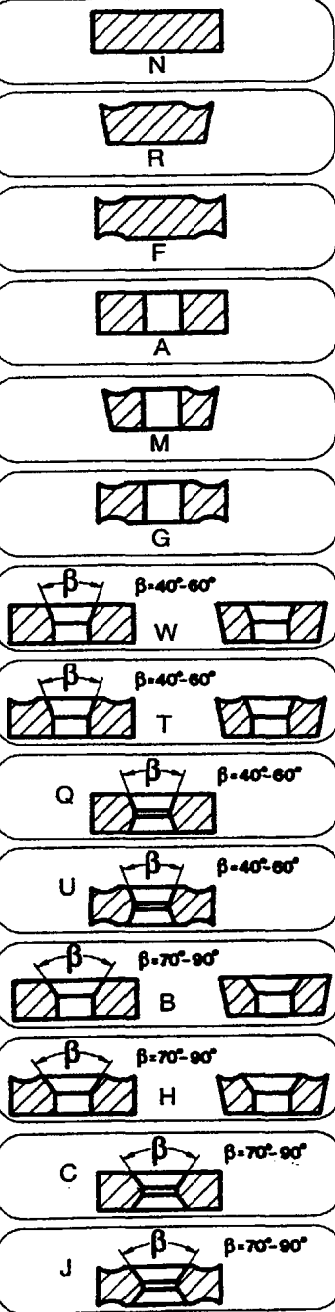
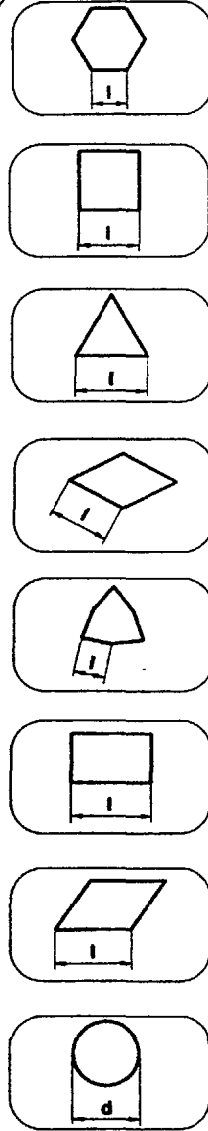
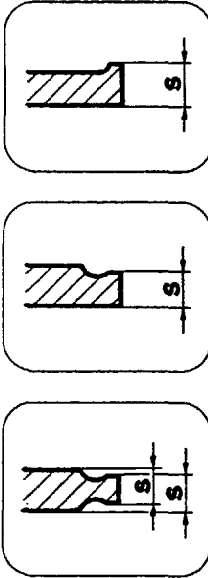
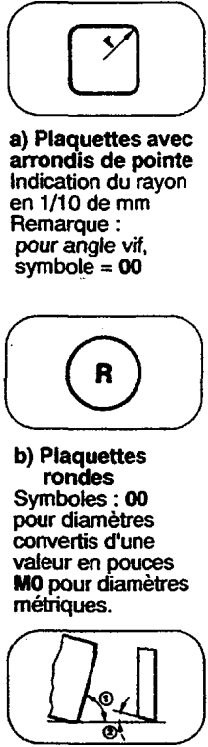
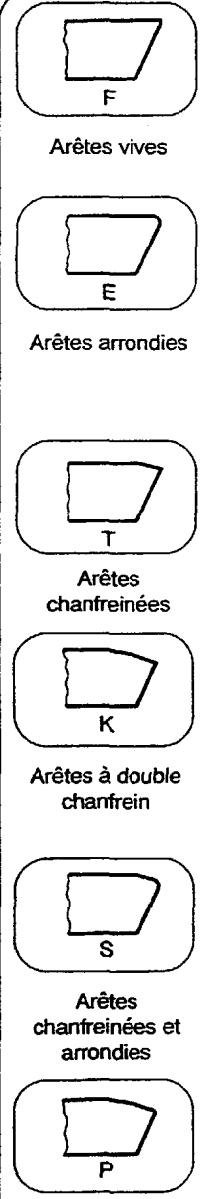
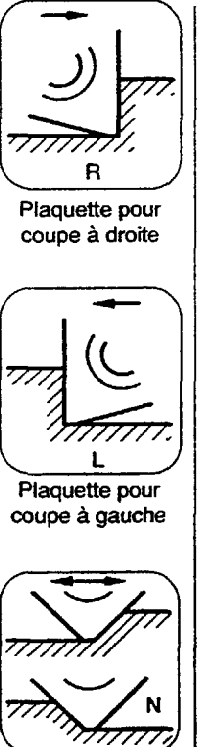


Choix des outils et des conditions de coupe en tournage (suite) STELLRAM  O

4.1.4. Code ISO de la désignation des plaquettes amovibles

T	C	M	T																																																																											
1. Forme de la plaquette	2. Dépouille normale	3. Classe de tolérance	4. Fixation et géométrie																																																																											
     		 <p style="text-align: center;">Tolérances en mm</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td style="text-align: center;">m</td> <td style="text-align: center;">s</td> <td style="text-align: center;">d</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$¹⁾</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,005$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">A 1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 0,013$¹⁾</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,005$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">F 1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$¹⁾</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,013$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">C 1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 0,013$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,013$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">H</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">E</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,25$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,13$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">G</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">de $\pm 0,05$²⁾ à $\pm 0,15$²⁾</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,005$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">J 1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">de $\pm 0,05$²⁾ à $\pm 0,15$²⁾</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,013$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">K 1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">de $\pm 0,05$²⁾ à $\pm 0,15$²⁾</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">L 1)</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">de $\pm 0,05$²⁾ à $\pm 0,15$²⁾</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,08$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,13$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">à $\pm 0,20$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">M</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">de $\pm 0,05$²⁾ à $\pm 0,15$²⁾</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,08$</td> <td style="text-align: center;">$\pm 0,025$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">à $\pm 0,20$</td> </tr> <tr> <td colspan="3" style="text-align: center;">N</td> </tr> </table>	m	s	d	$\pm 0,025$ ¹⁾	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$	A 1)			$\pm 0,013$ ¹⁾	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$	F 1)			$\pm 0,025$ ¹⁾	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	C 1)			$\pm 0,013$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	H			$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	E			$\pm 0,025$	$\pm 0,25$	$\pm 0,13$	G			de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$	J 1)			de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$	K 1)			de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	L 1)			de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,08$	$\pm 0,13$	à $\pm 0,20$			M			de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,08$	$\pm 0,025$	à $\pm 0,20$			N			 <p style="text-align: center;">Avec dimensions ou détails exigeant des spécifications complémentaires X</p>
m	s	d																																																																												
$\pm 0,025$ ¹⁾	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$																																																																												
A 1)																																																																														
$\pm 0,013$ ¹⁾	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$																																																																												
F 1)																																																																														
$\pm 0,025$ ¹⁾	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$																																																																												
C 1)																																																																														
$\pm 0,013$	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$																																																																												
H																																																																														
$\pm 0,025$	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$																																																																												
E																																																																														
$\pm 0,025$	$\pm 0,25$	$\pm 0,13$																																																																												
G																																																																														
de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,005$	$\pm 0,025$																																																																												
J 1)																																																																														
de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,013$	$\pm 0,025$																																																																												
K 1)																																																																														
de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,025$	$\pm 0,025$																																																																												
L 1)																																																																														
de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,08$	$\pm 0,13$																																																																												
à $\pm 0,20$																																																																														
M																																																																														
de $\pm 0,05$ ²⁾ à $\pm 0,15$ ²⁾	$\pm 0,08$	$\pm 0,025$																																																																												
à $\pm 0,20$																																																																														
N																																																																														
<p>¹⁾ Plaquettes à arêtes de planage rectifiées ²⁾ Selon grandeur de la plaquette (ISO 1832)</p>																																																																														

Choix des outils et des conditions de coupe en tournage (suite) STELLRAM  O

16	T3	04	T	R
5. Grandeur de la plaquette	6. Epaisseur de la plaquette	7. Pointe de coupe	8. Condition de l'arête	9. Direction de coupe
				
<p>a) Plaquettes avec arrondis de pointe Indication du rayon en 1/10 de mm Remarque : pour angle vif, symbole = 00</p>			<p>Arêtes vives R</p> <p>Plaquette pour coupe à droite</p>	
<p>b) Plaquettes rondes Symboles : 00 pour diamètres convertis d'une valeur en pouces M0 pour diamètres métriques.</p>			<p>Arêtes arrondies L</p> <p>Plaquette pour coupe à gauche</p>	
<p>c) Plaquettes avec arêtes de planage Indic. de 2 lettres : ① Angle de direction d'arête : A = 45° D = 60° E = 75° F = 85° P = 90° Z = autre angle de direction d'arête ② Angle de dépouille de l'arête de planage : A = 3° B = 5° C = 7° D = 15° E = 20° F = 25° G = 30° N = 0° P = 11° Z = autre angle de dépouille de l'arête de planage</p>			<p>Arêtes chanfreinées T</p> <p>Arêtes chanfreinées K</p> <p>Arêtes à double chanfrein</p> <p>Arêtes chanfreinées et arrondies S</p> <p>Arêtes à double chanfrein et arrondi P</p>	
<p>Remarques : Pour plaquettes d'épaisseur 1,59 mm Symbole = 01 Pour plaquettes d'épaisseur 1,98 mm Symbole = T1 Pour plaquettes d'épaisseur 3,18 mm Symbole = 03 Pour plaquettes d'épaisseur 3,97 mm Symbole = T3</p>			<p>Arêtes à double chanfrein N</p> <p>Plaquette neutre pour coupe à droite et à gauche</p>	
<p>Indication des valeurs en mm Valeurs données sans décimales. Lorsque le symbole qui en résulte n'a qu'un seul chiffre, il sera précédé d'un 0 (EX. 09 pour 9,52 mm).</p>			<p>Arêtes à double chanfrein et arrondi</p> <p>Symbole facultatif</p>	
			<p>Symbole facultatif</p>	

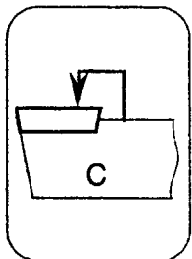
Symbole facultatif propre au fabricant, formé par une ou deux positions au maximum (chiffres ou lettres). Doit être séparé de la désignation normalisée par un tiret (-)

Choix des outils et des conditions de coupe en tournage (suite) STELLRAM  O

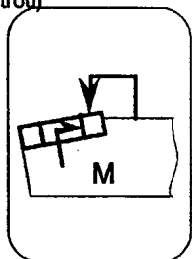
4.1.3. Code ISO de la désignation des porte-plaquettes amovibles en tournage

P	S	S	N	R
1. Mode de fixation de la plaquette	2. Forme de la plaquette	3. Forme de l'outil	4. Dépouille normale de la plaquette	5. Direction de coupe de l'outil
S	E	Y	C	L

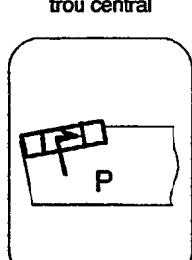
(Plaquettes sans trou)



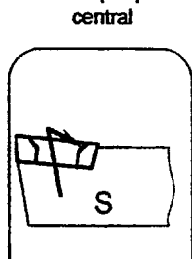
Fixation par bride et trou central



Fixation par pion central

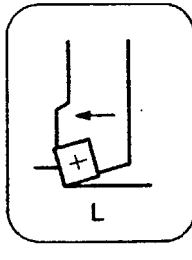


Fixation par vis centrale

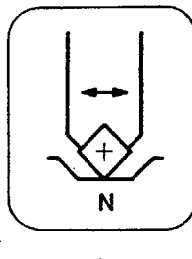


					Coupe à droite

Coupe à gauche



Coupe à droite et à gauche



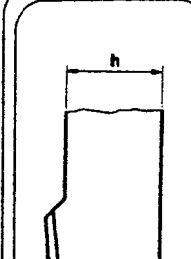
Pour plaquettes rondes outil de forme D ou S

Choix des outils et des conditions de coupe en tournage (suite) STELLRAM  O

32	32	-	19	Q	
6. Hauteur de l'outil	7. Largeur de l'outil	8. Longueur de l'outil	9. Grandeur de l'outil	10. Références pour outils qualifiés	-11
12	CA	-	12		

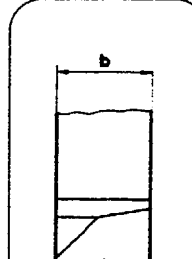
Pour porte-plaquettes de section rectangulaire ou carrée :

Symbole = valeur de h



Pour porte-plaquettes de section rectangulaire ou carrée :

Symbole = valeur de b



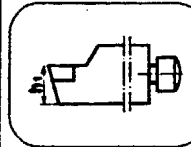
Pour les outils dont la longueur correspond à celle définie par la norme, le symbole peut être remplacé par un tiret (-)

Lettres caractéristiques pour autres longueurs

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

Pour cartouches avec hauteur de pointe h 1 différente de h :

Symbole = valeur de h 1



Pour cartouche :

symbole = CA

C = cartouche

A = type de construction de la cartouche (A selon ISO 5611)

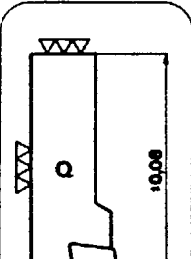
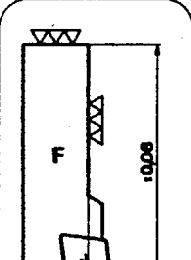
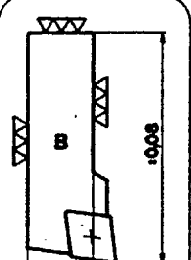
CA

Pour les outils dont la longueur correspond à celle définie par la norme, le symbole peut être remplacé par un tiret (-)


Lettres caractéristiques pour autres longueurs

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

Symbole facultatif

Symbole facultatif

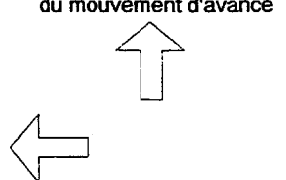


Symbole facultatif propre au fabricant, formé par trois positions au maximum (chiffres ou lettres). Doit être séparé de la désignation normalisée par un tiret (-)

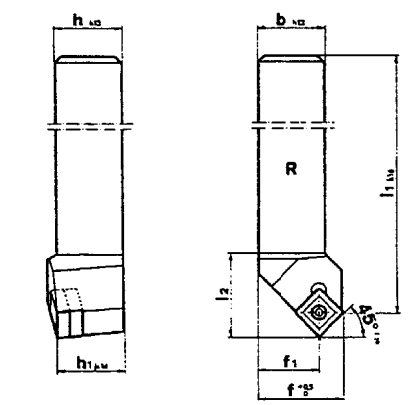
Choix des outils et des conditions de coupe en tournage (suite) **STELLRAM**  **O**

PSSN.

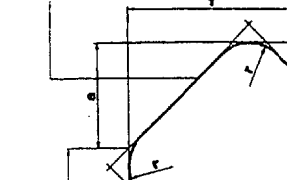
Direction et sens du mouvement d'avance



Dessin de l'outil



Facteurs de correction Δf, Δl1...



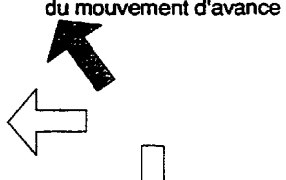
r	04.Δf	Δl1	06.Δf	Δl1	SN.12	SN.19
0	+0,331	-0,331	+0,497	-0,497	8,980	13,470
0,4	+0,166	-0,166	-	-	8,649	-
0,8	0	0	-	-	8,318	-
1,2	-0,166	+0,166	0	0	7,987	12,476
1,6	-0,331	+0,331	-0,166	+0,166	-	12,145
2,4	-	-	-0,497	+0,497	-	-

Désignation du porte-plaquettes	h (mm)	b (mm)	l1 (mm)	h1 (mm)	f (mm)	f1* (mm)	l2 (mm)	Désignation des plaquettes amovibles	Rayons re (mm)
PSSN ^{R/L} 2020 - 12	20	20	125	20	25	16,3	31	SN..12 04..	0,4
PSSN ^{R/L} 2525 - 12	25	25	150	25	32	23,3	31		0,8
PSSN ^{R/L} 3232 - 19	32	32	170	32	40	27	44		1,2
								SN..19 06..	1,6
									2,4

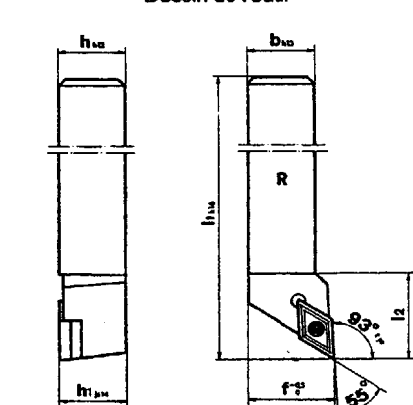
* cote f1 déterminée sur angle vif

SDJC.

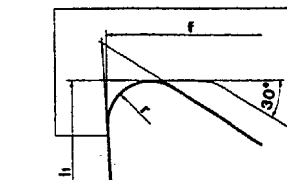
Direction et sens du mouvement d'avance



Dessin de l'outil



Facteurs de correction Δf, Δl1...



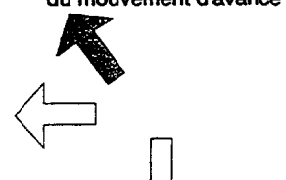
r	Δf	Δl1
0	+ 0,079	+ 0,692
0,4	+ 0,039	+ 0,346
0,8	0	0
1,2	- 0,039	- 0,346
1,6	- 0,079	- 0,692

Désignation du porte-plaquettes	h (mm)	b (mm)	l1 (mm)	h1 (mm)	f (mm)	f1 (mm)	l2 (mm)	Désignation des plaquettes amovibles	Rayons re (mm)
SDJC ^{R/L} 1212 - 11	12	12	80	12	16		22	DC..11 T3	0,4
SDJC ^{R/L} 1616 - 11	16	16	100	16	20		25		0,8
SDJC ^{R/L} 2020 - 11	20	20	125	20	25		25		1,2
SDJC ^{R/L} 2525 - 15	25	25	150	25	32		32	DC.. 15 04..	0,4
SDJC ^{R/L} 3225 - 15	32	25	170	32	32		32		0,8
									1,2
									1,6

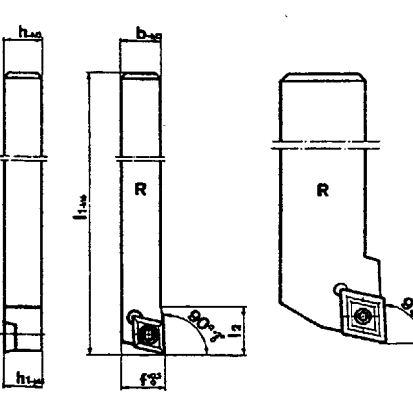
Choix des outils et des conditions de coupe en tournage (suite) **STELLRAM**  **O**

SEGP./SEJC. (E106/306V)

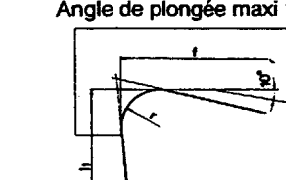
Direction et sens du mouvement d'avance



Dessin de l'outil



Facteurs de correction Δf, Δl1...
Angle de plongée maxi 10°

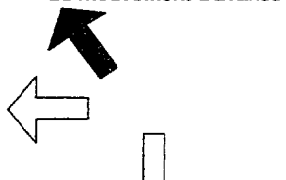


r	EP.08	EC.09	EC.16
Δf	Δl1	Δf	Δl1
0	+0,121	+0,054	+0,200
0,2	+0,061	-	-
0,4	0	+0,027	+0,100
0,8	-0,121	0	+0,027
1,2	-	0	0
1,6	-	-	-0,027

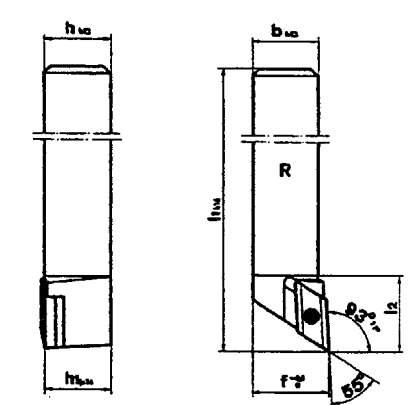
Désignation du porte-plaquettes	h (mm)	b (mm)	l1 (mm)	h1 (mm)	f (mm)	l2 (mm)	Désignation des plaquettes amovibles	Rayons re (mm)
SEGP ^{R/L} 0808F08	8	8	80	8	11		EP..08 M3..	0,2
SEGP ^{R/L} 1010F08	10	10	80	10	12			0,4
SEGP ^{R/L} 1212 - 08	12	12	80	12	16			0,8
SEJC ^{R/L} 1616 - 09	16	16	100	16	20		EC..09 T3..	0,4
SEJC ^{R/L} 2020 - 09	20	20	125	20	25			0,8
SEJC ^{R/L} 2525 - 16	25	25	150	25	32		EC..16 M6..	0,8
SEJC ^{R/L} 3232R16	32	32	170	32	40			1,2
								1,6

SKJN. (M101P)

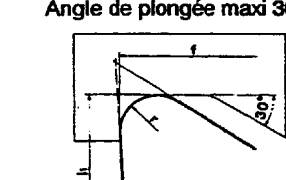
Direction et sens du mouvement d'avance



Dessin de l'outil



Facteurs de correction Δf, Δl1...
Angle de plongée maxi 30°



r	Δf	Δl1
0	+ 0,049	+ 0,433
0,5	0	0
1,0	- 0,049	- 0,433
1,5	- 0,098	- 0,866

Désignation du porte-plaquettes	h (mm)	b (mm)	l1 (mm)	h1 (mm)	f (mm)	l2 (mm)	Désignation des plaquettes amovibles	Rayons re (mm)
SKJNR	2525X19	25	25	155	25	29	KN..19 04..	0,5
SKJNL	2525X19	25	25	155	25	29		1,0
								1,5

Choix des outils et des conditions de coupe en tournage (suite) **STELLRAM** **Données** **O**

P D J N.

Direction et sens du mouvement d'avance

Dessin de l'outil

Facteurs de correction Δf, Δl1...
Angle de plongée maxi 30°

r	Δf	Δl1
0	+ 0,079	+ 0,692
0,8	0	0
1,2	- 0,039	- 0,346

Désignation du porte-plaquettes	h (mm)	b (mm)	l1 (mm)	h1 (mm)	f (mm)	l2 (mm)	Désignation des plaquettes amovibles	Rayons re (mm)
PDJN ^{R/L} 2525 - 15	25	25	150	25	32	44	DN..15 06..	0,8
PDJN ^{R/L} 3225 - 15	32	25	170	32	32	44		1,2

MT J N.

Direction et sens du mouvement d'avance

Dessin de l'outil

Facteurs de correction Δf, Δl1...
Angle de plongée maxi 25°

r	Δf	Δl1
0	+ 0,071	+ 0,538
0,4	+ 0,035	+ 0,269
0,8	0	0
1,2	- 0,035	- 0,269
1,6	- 0,071	- 0,538

Désignation du porte-plaquettes	h (mm)	b (mm)	f (mm)	l1 (mm)	h1 (mm)	l2 (mm)	Désignation des plaquettes amovibles	Rayons re (mm)
MTJN ^{R/L} 2525 - 16	25	25	150	25	32	30	1) TN.. 16 04..	0,4
MTJNC ^{R/L} 3225 - 16	32	25	170	32	32	30		0,8
								1,2
MTJN ^{R/L} 2525 - 22	25	25	150	25	32	35	2) TN.. 22 04..	0,4
MTJN ^{R/L} 3225 - 22	32	25	170	32	32	35		0,8
								1,2
								1,6

1) sur demande : pl. de coupe TN.. 16 03...; pl. d'appui 31.051 . 2) sur demande : pl de coupe TN.. 22 06...; pl. d'appui 31.054

Choix des outils et des conditions de coupe en tournage (suite) **STELLRAM** **Données** **O**

P C L N.

Direction et sens du mouvement d'avance

Dessin de l'outil

Facteurs de correction Δf, Δl1...
Angle de plongée maxi 3°

r	Δf/Δl1	CN.. 12 04..	CN.. 19 06..
0	+ 0,079		+ 0,119
0,4	+ 0,040		
0,8	0		+ 0,040
1,2	- 0,040		0
1,6	- 0,079		- 0,040
2,4	-		- 0,119

Désignation du porte-plaquettes	h (mm)	b (mm)	l1 (mm)	h1 (mm)	f (mm)	l2 (mm)	Désignation des plaquettes amovibles	Rayons re (mm)
PCLN ^{R/L} 2020 - 12	20	20	125	20	25	30	CN.. 12 04..	0,4
PCLN ^{R/L} 2525 - 12	25	25	150	25	32	30		0,8
PCLN ^{R/L} 3225 - 12	32	25	170	32	32	30		1,2
PCLN ^{R/L} 3232 - 16	32	32	170	32	40	35	CN.. 16 06 ..	0,8
								1,2
PCLN ^{R/L} 4040F 19	40	40	300	40	50	40	CN.. 19 06..	1,2
								1,6
								2,4

SD N C N.

Direction et sens du mouvement d'avance

Dessin de l'outil

Facteurs de correction Δf, Δl1...
Angle de plongée maxi 60°

r	Δf	Δl1
0	+ 0,925	
0,4	+ 0,463	
0,8	0	
1,2	- 0,463	
1,6	- 0,925	
2,4		

Désignation du porte-plaquettes	h (mm)	b (mm)	l1 (mm)	h1 (mm)	f (mm)	l2 (mm)	Désignation des plaquettes amovibles	Rayons re (mm)
SDNCN ^{R/L} 1212 - 11	12	12	80	12	6	22	DC.. 11 T3	0,4
SDNCN ^{R/L} 1616 - 11	16	16	100	16	8	22		0,8
SDNCN ^{R/L} 2020 - 11	20	20	125	20	10	22		1,2
SDNCN ^{R/L} 2525 - 15	25	25	150	25	12,5	32	DC.. 15 04..	0,4
SDNCN ^{R/L} 3225 - 15	32	25	170	32	12,5	32		0,8
								1,2
								1,6

*) cote déterminée sur angle vif