

ISO-Bezeichnungsschlüssel nach ISO 1832

Beispiel für
Fräswendeschneidplatten:

A	P	H	W	20	04	60	T	R	- A 27
1	2	3	4	5	6	7	8	9	12

1 Plattenform

A **M**
B **O**
C **P**
D **R**
E **S**
H **T**
K **V**
L **W**

2 Freiwinkel

A **F**
B **G**
C **N**
D **P**
E

3 Toleranzen

Zulässige Abweichung in mm für

	d	m	s
A	± 0,025	± 0,005	± 0,025
C	± 0,025	± 0,013	± 0,025
E	± 0,025	± 0,025	± 0,025
F	± 0,013	± 0,005	± 0,025
G	± 0,025	± 0,025	± 0,130
H	± 0,013	± 0,013	± 0,025
J ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,005	± 0,025
K ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,013	± 0,025
L ¹	± 0,05-0,15 ²	± 0,025	± 0,025
M	± 0,05-0,15 ²	± 0,08-0,20 ²	± 0,130
N	± 0,05-0,15 ²	± 0,08-0,20 ²	± 0,025
U	± 0,08-0,25 ²	± 0,13-0,38 ²	± 0,130

¹ Platten mit geschliffenen Planschneiden
² je nach Plattengröße
 (siehe ISO-Norm 1832)

6 Plattendicke

01 s = 1,59
 T1 s = 1,98
 02 s = 2,38
 T2 s = 2,78
 03 s = 3,18
 T3 s = 3,97
 04 s = 4,76
 05 s = 5,56
 06 s = 6,35
 07 s = 7,94
 09 s = 9,52

7 Eckenrundung

02 r = 0,2
 04 r = 0,4
 08 r = 0,8
 12 r = 1,2
 16 r = 1,6
 24 r = 2,4

R 00 für Durchmesser mit Zollmaßen in mm umgerechnet.
M0 für Durchmesser in metrischen Maßen.

Einstellwinkel χ_r

A = 45°
 D = 60°
 E = 75°
 F = 85°
 P = 90°
 Z = andere Einstellwinkel

Freiwinkel auf der Planschneide

A = 3°
 B = 5°
 C = 7°
 D = 15°
 E = 20°
 F = 25°
 G = 30°
 N = 0°
 P = 11°
 Z = andere Freiwinkel

8 Schneidenausbildung

E
F
T
S

9 Schneidrichtung

R
L
N

4 Zerspanungs- und Befestigungsmerkmale

A		J	 $\beta = 70-90^\circ$	T	 $\beta = 40-60^\circ$
B	 $\beta = 70-90^\circ$	M	 $\beta = 70-90^\circ$	U	 $\beta = 40-60^\circ$
C	 $\beta = 70-90^\circ$	N	 $\beta = 70-90^\circ$	W	 $\beta = 40-60^\circ$
F	 $\beta = 70-90^\circ$	Q	 $\beta = 40-60^\circ$	X	Zeichnung oder genaue Beschreibung der Wendeschneidplatte erforderlich
G	 $\beta = 70-90^\circ$	R	 $\beta = 70-90^\circ$		

5 Schneidkantenlänge

10 Fassenbreite

010 = 0,10 mm
025 = 0,25 mm
070 = 0,70 mm
150 = 1,50 mm
200 = 2,00 mm

11 Fasenwinkel

15 = 15°
20 = 20°

12 Herstellerangaben

Der ISO-Code umfaßt 9 Symbole, von denen die Symbole 8 und/oder 9 nur bei Bedarf angewandt werden. Der Hersteller kann weitere Symbole, die mit einem Bindestrich an den ISO-Code angehängt werden, hinzufügen (z.B. für die Form der Spanleitstufe).

Fräsen	
A 25	F 57
A 27	F 67
A 51	G 56
A 57	G 85
A 88	G 88
D 51	K 85
D 55	K 88
D 56	L 55
D 57	
F 27	
F 55	
F 56	