

















ISO-Bezeichnungsschlüssel für Wendeschneidplatten nach ISO 1832










Beispiel für Fräswendeplatten:

S	E	K	N	12	03	AF	T	N	...
1	2	3	4	5	6	7	8	9	

1 Plattenform

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

2 Freiwinkel

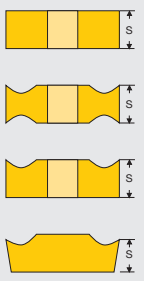
A 	F 
B 	G 
C 	N 
D 	P 
E 	O sonstige Freiwinkel

3 Toleranzen

	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	± 0,05-0,13
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⁾	± 0,013	± 0,025L ¹⁾
M	± 0,05 - 0,15 ²⁾	± 0,08 - 0,20 ²⁾	± 0,013
N	± 0,05-0,15 ²⁾	± 0,08-0,20 ²⁾	± 0,025
U	± 0,05 - 0,25 ²⁾	± 0,13 - 0,38 ²⁾	± 0,05 - 0,13

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

0,2	r = 0,2
0,4	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.
MO für Durchmesser in metrischen Maßen.





Einstellwinkel χ_r

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


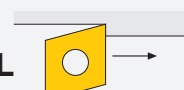

Freiwinkel an der Planschneide

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

8 Schneidenausbildung

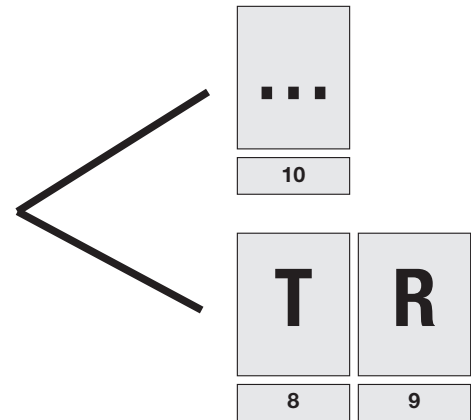
E 
F 
T 
S 

9 Schneidrichtung

R 
L 
N 

Beispiel für Drehwendeplatten:

C	N	M	G	12	04	08
1	2	3	4	5	6	7



4 Zerspanungs- und Befestigungsmerkmale

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

5 Schneidkantenlänge

10 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).