

BEZEICHNUNGSSYSTEM ISO WENDESCHNEIDPLATTEN

O
N
C
U
05

PLATTENFORM
FREIWINKEL
TOLERANZEN
PLATTENTYP
SCHNEIDKANTENLÄNGE

U = Hochvorschubgeometrie
Z = Spanbrechergeometrie

0 = Sonderwinkel

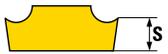
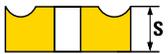
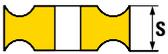
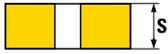
| | d | m | s |
|----------------|-------------------------|-------------------------|------------|
| A | ±0,025 | ±0,005 | ±0,025 |
| C | ±0,025 | ±0,013 | ±0,025 |
| E | ±0,025 | ±0,025 | ±0,025 |
| F | ±0,013 | ±0,005 | ±0,025 |
| G | ±0,025 | ±0,025 | ±0,05-0,13 |
| H | ±0,013 | ±0,013 | ±0,025 |
| 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 | ±0,025 |
| 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 |

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

X Spezialausführung (Beschreibung erforderlich)

05

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

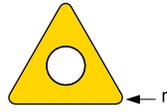
06 s= 6,35

07 s= 7,94

09 s= 9,52

AN

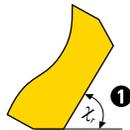
ECKENRUNDUNG



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



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



1 Einstellwinkel γ

A = 45°

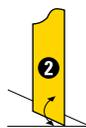
D = 60°

E = 75°

F = 85°

P = 90°

Z = andere



2 Freiwinkel der Planschneide

A = 3°

B = 5°

C = 7°

D = 15°

E = 20°

F = 25°

G = 30°

N = 0°

P = 11°

Z = andere Freiwinkel

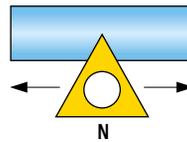
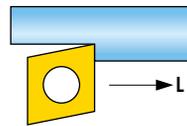
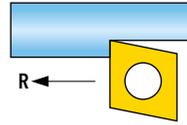
T

SCHNEIDENAUSBILDUNG



N

SCHNEIDRICHTUNG



HR

INTERNE BEREICHE

Zum Beispiel:

P = Poliert

W = Mit (Breit-) Schlichtschneide

HR = Hitzerillen

BEZEICHNUNGSSYSTEM VOLLHARTMETALLWERKZEUGE

X

WERKZEUGART

- 1** Schaft- oder Aufsteckfräser mit gerader Schneide
- 2** abgesetzte Schaftfräser
- 4** Schaft- oder Aufsteckfräser mit spiralförmiger Schneide

X

WERKZEUGTYP & TEILUNG

- 5** Vollhartmetall, 1 & 2 Schneidreihen, weite Teilung
- 6** Vollhartmetall, 3 Schneidreihen, normale Teilung
- 7** Vollhartmetall, 4 & 5 Schneidreihen, enge Teilung
- 8** Vollhartmetall, 6 - 9 Schneidreihen, extra enge Teilung
- 9** Vollhartmetall, 10 und mehr Schneidreihen, extra enge Teilung
- R** Rohling

A

WERKZEUGANWENDUNG

- A** Weitwinkelfräser
- B** Kugelfräser - zylindrisch
- C** 90° Schnittwinkel mit Kantenbruch an der Schneidecke
- D** 90° Schnittwinkel mit Radius an der Schneidecke
- J** 90° Schnittwinkel - mit scharfer Schneidecke
- M** 60° - 74° Anstellwinkel
- N** 45° - 59° Anstellwinkel
- P** 1° - 44° Anstellwinkel
- R** Außenradius Fasfräser
- T** T-Nutfräser
- U** Torus Formfräser
- X** Kugelfräser - sphärisch
- Y** Gewindefräser
- Z** Zentrierbohrer

XXX

WERKZEUGDURCHMESSER

3-stellige Nummer
z. B. Durchmesser
12,0 mm = 120

XX**SCHNITTLÄNGE ODER
WERKZEUGFORM**

2-stellige Nummer
z. B. Schnittlänge
7,0 mm = 07

EE**AUFNAHME CODE**

T0 8 mm Zylinderschaft
T1 10 mm Zylinderschaft
T2 12 mm Zylinderschaft
T3 16 mm Zylinderschaft
T4 20 mm Zylinderschaft
T5 25 mm Zylinderschaft
T6 ChipSurfer Gewinde Ts 6
T7 6 mm Zylinderschaft
T8 ChipSurfer Gewinde Ts 8
T9 3 mm Zylinderschaft
TQ ChipSurfer Gewinde Ts 5
TR ChipSurfer Gewinde Ts 10
TS ChipSurfer Gewinde Ts 12
TU ChipSurfer Gewinde Ts 15
UA 7 mm Zylinderschaft
UD 2 mm Zylinderschaft
UE 2,5 mm Zylinderschaft
UF 3,5 mm Zylinderschaft
UG 4,5 mm Zylinderschaft
UH 5,5 mm Zylinderschaft
UO 4 mm Zylinderschaft
U1 5 mm Zylinderschaft
U2 18 mm Zylinderschaft
U8 14 mm Zylinderschaft
U9 9 mm Zylinderschaft
WE 6 mm Weldon DIN 6535 HB
WF 14 mm Weldon DIN 6535 HB
WG 18 mm Weldon DIN 6535 HB
WO 8 mm Weldon DIN 6535 HB
W1 10 mm Weldon DIN 6535 HB
W2 12 mm Weldon DIN 6535 HB
W3 16 mm Weldon DIN 6535 HB
W4 20 mm Weldon DIN 6535 HB
W5 25 mm Weldon DIN 6535 HB
WR 5 mm Weldon DIN 6535 HB

H**WERKZEUG-
DREHRICHTUNG**

R Rechtes Werkzeug
L Linkes Werkzeug
 - Drehrichtungsunabhängig
(rechts/links)

00**STANDARD- ODER
SONDERWERKZEUGE**

A 0°-25°
pos. Helix-Winkel
B 26°-34°
pos. Helix-Winkel
C 35°-44°
pos. Helix-Winkel
D Pos. Helix-Winkel > 45°
F 0°-25°
neg. Helix-Winkel
G 26°-34°
neg. Helix-Winkel
H 35°-44°
neg. Helix-Winkel
J neg. Helix-Winkel > 45°
K neg. Fase
L 0°-30°
pos. Helix-Winkel mit
Spanbrecher
M 31°-44° pos. Helix-Winkel
mit Spanbrecher
N > 45° pos. Helix-Winkel
mit Spanbrecher bzw.
neutraler Nutenfräser
P positiver Nutenfräser
Q HPC ungleich geteilt
T HPC ungleich geteilt und
ungleicher Spiralwinkel
U 45° schrappen und schlichten
W Hochpräzisionswerkzeug