

















# ISO-Bezeichnungsschlüssel für Wendeschneidplatten nach ISO 1832










Beispiel für Fräswendeplatten:

<b>S</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>12</b>	<b>03</b>	<b>AF</b>	<b>T</b>	<b>N</b>	<b>...</b>
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10

### 1 Plattenform

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

### 2 Freiwinkel

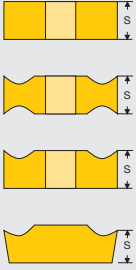
<b>A</b> 	<b>F</b> 
<b>B</b> 	<b>G</b> 
<b>C</b> 	<b>N</b> 
<b>D</b> 	<b>P</b> 
<b>E</b> 	<b>O</b> sonstige Freiwinkel

### 3 Toleranzen

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

<sup>1)</sup> Platten mit geschliffenen Planschneiden  
<sup>2)</sup> 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

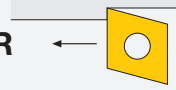
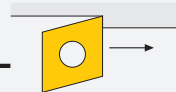

**R** **00** für Durchmesser mit Zollmaßen in mm umgerechnet.  
**M0** für Durchmesser in metrischen Maßen.

<b>Einstellwinkel <math>\chi_r</math></b>	<b>Freiwinkel an der Planschneide</b>
A = 45°	A = 3°
D = 60°	B = 5°
E = 75°	C = 7°
F = 85°	D = 15°
P = 90°	E = 20°
Z = andere Freiwinkel	F = 25°
	G = 30°
	N = 0°
	P = 11°
	Z = andere Freiwinkel

### 8 Schneidenausbildung

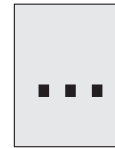
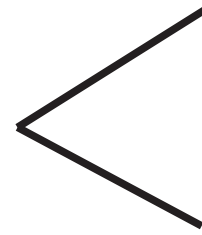
<b>E</b> 
<b>F</b> 
<b>T</b> 
<b>S</b> 

### 9 Schneidrichtung

<b>R</b> 
<b>L</b> 
<b>N</b> 

Beispiel für Drehwendeplatten:

<b>C</b>	<b>N</b>	<b>M</b>	<b>G</b>	<b>12</b>	<b>04</b>	<b>08</b>
1	2	3	4	5	6	7



10



8



9

### 4 Zerspanungs- und Befestigungsmerkmale

<b>A</b>		<b>J</b>		<b>T</b>	
<b>B</b>		<b>M</b>		<b>U</b>	
<b>C</b>		<b>N</b>		<b>W</b>	
<b>F</b>		<b>Q</b>		<b>X</b>	Zeichnung oder genaue Beschreibung erforderlich
<b>G</b>		<b>R</b>			
<b>H</b>					

### 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).