

# ISO Wendepplattenbezeichnungen

## ISO Designation for cutting inserts

### ISO désignation des plaquettes réversibles suivant

Grundform / Insert shape / Forme de base						Normal-Freiwinkel / Normal clearance angle / Angle de dépouille																																																																	
<b>H</b>	<b>O</b>	<b>P</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>T</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>																																																															
<b>C</b>	<b>D</b>	<b>E</b>	<b>M</b>	<b>V</b>		<b>D</b>	<b>E</b>	<b>F</b>																																																															
<b>W</b>	<b>L</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	<b>K</b>		<b>G</b>	<b>N</b>	<b>P</b>																																																															
↓						↓																																																																	
<b>T</b>						<b>P</b>																																																																	
↓						↓																																																																	
<b>TESCH</b>						<b>U</b>																																																																	
<b>(. .)</b>						<b>N</b>																																																																	
<b>TESCH</b>						<b>N</b>																																																																	
<b>U</b>						<b>N</b>																																																																	
Toleranzklasse Tolerance classification Groupe de tolérance						Plattentyp Pattern Type de plaquette																																																																	
Toleranz in Millimetern / Tolerance in mm / Tolérances en millimètres																																																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>m</th> <th>s</th> <th>d</th> <th></th> <th>m</th> <th>s</th> <th>d</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><b>A</b></td> <td>± 0.005</td> <td>± 0.025</td> <td>± 0.025</td> <td rowspan="2">von ± bis ± from ± to ± de ± à ±</td> <td></td> <td></td> <td>von ± bis ± from ± to ± de ± à ±</td> </tr> <tr> <td><b>F</b></td> <td>± 0.005</td> <td>± 0.025</td> <td>± 0.013</td> <td></td> <td></td> <td>0.05-0.13</td> </tr> <tr> <td><b>C</b></td> <td>± 0.013</td> <td>± 0.025</td> <td>± 0.025</td> <td><b>J</b>)</td> <td>± 0.005</td> <td>± 0.025</td> <td>0.05-0.13</td> </tr> <tr> <td><b>H</b></td> <td>± 0.013</td> <td>± 0.025</td> <td>± 0.013</td> <td><b>K</b>)</td> <td>± 0.013</td> <td>± 0.025</td> <td>0.05-0.13</td> </tr> <tr> <td><b>E</b></td> <td>± 0.025</td> <td>± 0.025</td> <td>± 0.025</td> <td><b>L</b>)</td> <td>± 0.025</td> <td>± 0.025</td> <td>0.05-0.13</td> </tr> <tr> <td><b>G</b></td> <td>± 0.025</td> <td>± 0.130</td> <td>± 0.025</td> <td><b>M</b>)</td> <td>0.08-0.18</td> <td>± 0.130</td> <td>0.05-0.13</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td><b>U</b>)</td> <td>0.13-0.38</td> <td>± 0.100</td> <td>0.08-0.25</td> </tr> </tbody> </table>							m	s	d		m	s	d	<b>A</b>	± 0.005	± 0.025	± 0.025	von ± bis ± from ± to ± de ± à ±			von ± bis ± from ± to ± de ± à ±	<b>F</b>	± 0.005	± 0.025	± 0.013			0.05-0.13	<b>C</b>	± 0.013	± 0.025	± 0.025	<b>J</b> )	± 0.005	± 0.025	0.05-0.13	<b>H</b>	± 0.013	± 0.025	± 0.013	<b>K</b> )	± 0.013	± 0.025	0.05-0.13	<b>E</b>	± 0.025	± 0.025	± 0.025	<b>L</b> )	± 0.025	± 0.025	0.05-0.13	<b>G</b>	± 0.025	± 0.130	± 0.025	<b>M</b> )	0.08-0.18	± 0.130	0.05-0.13					<b>U</b> )	0.13-0.38	± 0.100	0.08-0.25			
	m	s	d		m	s	d																																																																
<b>A</b>	± 0.005	± 0.025	± 0.025	von ± bis ± from ± to ± de ± à ±			von ± bis ± from ± to ± de ± à ±																																																																
<b>F</b>	± 0.005	± 0.025	± 0.013				0.05-0.13																																																																
<b>C</b>	± 0.013	± 0.025	± 0.025	<b>J</b> )	± 0.005	± 0.025	0.05-0.13																																																																
<b>H</b>	± 0.013	± 0.025	± 0.013	<b>K</b> )	± 0.013	± 0.025	0.05-0.13																																																																
<b>E</b>	± 0.025	± 0.025	± 0.025	<b>L</b> )	± 0.025	± 0.025	0.05-0.13																																																																
<b>G</b>	± 0.025	± 0.130	± 0.025	<b>M</b> )	0.08-0.18	± 0.130	0.05-0.13																																																																
				<b>U</b> )	0.13-0.38	± 0.100	0.08-0.25																																																																
1) Die genaue Toleranz ist von der Größe der WSP abhängig, siehe Tabelle 1) Individual tolerance depending on size of insert, see table 1) La tolérances exacte est dépendante de la taille des plaquettes revers, voir tableau																																																																							
Größenabhängige "m" und "d"-Toleranzen Size depending tolerances "m" and "d" Des tolérances dépendantes de la taille "m" et "d"																																																																							
<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Innenkreis (d) Innercircle Cironférence intérieur mm</th> <th colspan="2">Toleranz für m Tolerance for m Tolérance pour m</th> <th colspan="2">Toleranz für d Tolerance for d Tolérance pour d</th> </tr> <tr> <th colspan="2">Klasse / class / classe</th> <th colspan="2">Klasse / class / classe</th> </tr> <tr> <td></td> <td>M</td> <td>U</td> <td>J, K, L, M</td> <td>U</td> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>6.350</td> <td>± 0.08</td> <td>± 0.13</td> <td>± 0.05</td> <td>± 0.08</td> </tr> <tr> <td>9.525</td> <td>± 0.08</td> <td>± 0.13</td> <td>± 0.05</td> <td>± 0.08</td> </tr> <tr> <td>12.700</td> <td>± 0.13</td> <td>± 0.20</td> <td>± 0.08</td> <td>± 0.13</td> </tr> <tr> <td>15.875</td> <td>± 0.15</td> <td>± 0.27</td> <td>± 0.10</td> <td>± 0.18</td> </tr> <tr> <td>19.050</td> <td>± 0.15</td> <td>± 0.27</td> <td>± 0.10</td> <td>± 0.18</td> </tr> <tr> <td>25.400</td> <td>± 0.18</td> <td>± 0.38</td> <td>± 0.13</td> <td>± 0.25</td> </tr> </tbody> </table>						Innenkreis (d) Innercircle Cironférence intérieur mm	Toleranz für m Tolerance for m Tolérance pour m		Toleranz für d Tolerance for d Tolérance pour d		Klasse / class / classe		Klasse / class / classe			M	U	J, K, L, M	U	6.350	± 0.08	± 0.13	± 0.05	± 0.08	9.525	± 0.08	± 0.13	± 0.05	± 0.08	12.700	± 0.13	± 0.20	± 0.08	± 0.13	15.875	± 0.15	± 0.27	± 0.10	± 0.18	19.050	± 0.15	± 0.27	± 0.10	± 0.18	25.400	± 0.18	± 0.38	± 0.13	± 0.25																						
Innenkreis (d) Innercircle Cironférence intérieur mm	Toleranz für m Tolerance for m Tolérance pour m		Toleranz für d Tolerance for d Tolérance pour d																																																																				
	Klasse / class / classe		Klasse / class / classe																																																																				
	M	U	J, K, L, M	U																																																																			
6.350	± 0.08	± 0.13	± 0.05	± 0.08																																																																			
9.525	± 0.08	± 0.13	± 0.05	± 0.08																																																																			
12.700	± 0.13	± 0.20	± 0.08	± 0.13																																																																			
15.875	± 0.15	± 0.27	± 0.10	± 0.18																																																																			
19.050	± 0.15	± 0.27	± 0.10	± 0.18																																																																			
25.400	± 0.18	± 0.38	± 0.13	± 0.25																																																																			
						Spezial-Ausführung Special-Design Exécution spéciale																																																																	
						<b>X</b>																																																																	
						* Grundplatte mit Spanstufen																																																																	

<b>H</b>	<b>O</b>	<b>P</b>	<b>R</b>	<b>S</b>	<b>T</b>	<b>F</b>	<b>E</b>				
<b>C, D, E, M, V</b>			<b>L</b>		<b>A, B, K</b>						
Bei Ziffern unter 10 wird eine Null vorgesetzt. Dezimalstellen bleiben unberücksichtigt. Beispiel: 9,525 = 09 For numbers under 10 a 0 will be added in front of the number, decimal numbers are not regarded e. g. 9,525 = 09 Avec des chiffres à moins de 10 ist placer devant zéro des nombres décimaux restes sans considération exemple: 9,525 = 09											
Schneidkantenlänge / Length of cutting edge / Longueur des arêtes coupantes						Ausführung der Schneide / Shape of cutting edge / Exécution de la coupe					
↓ <b>16</b>						<b>F</b>					
<b>16</b>	<b>03</b>	<b>08</b>	<b>F</b>	<b>R</b>	<b>TESCH</b>						
<b>03</b>	<b>08</b>	<b>R</b>	<b>TESCH</b>								
Dicke (mm) Thickness (mm) Épaisseur (mm)	Schneidenecke Corner radius Angle de coupe		Schneidrichtung Direction of cut Direction de coupe		Größe der Bestückung Size of CD- or CC-blank Longueur du CD ou CC						
  01 1.59 02 s = 2.38 03 3.18 T3 s = 3.97 04 4.76 06 6.35 08 8.00	 <b>00</b> runde Platten <b>00</b> round insert <b>00</b> plaquette rondes <b>01</b> 0.1 mm <b>02</b> 0.2 mm <b>04</b> 0.4 mm <b>08</b> 0.8 mm <b>12</b> 1.2 mm <b>16</b> 1.6 mm Radius in 1/10 mm <b>24</b> 2.4 mm <b>32</b> 3.2 mm rayon en 1/10 mm <b>40</b> 4.0 mm		 <b>R</b>   <b>L</b>   <b>N</b>		<b>CD</b> 03 bis 3 mm 06 to 6 mm 08 à 8 mm 11 à 11 mm  <b>CC: LMC4</b> 03 bis 1 mm 06 to 3 mm 11 à 6 mm  <b>CC: GFC1, CXA1, GFC6</b> 03 bis 1 mm 06 to 3 mm à 3 mm						
06 08 09 11 13 16 22 27 33 44	06	08	09	11	13	16	22	27	33	44	Vergleich Schneidkantenlänge "l" zu "d"  Comparaison between length of cutting edge "l" and "d"  Comparer la longueur du coté de coupe "l" à "d"
03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44	03	04	05	06	07	09	12	15	19	25	
80° 55° 35°	–	–	–	04	05	06	09	11	13	–	
80° 55° 35°	–	–	–	06	–	09	12	16	19	25	
80° 55° 35°	–	–	–	07	–	11	15	19	23	31	
80° 55° 35°	–	–	–	–	–	16	22	–	–	–	
80° 55° 35°	3.968	4.762	5.556	6.35	7.937	9.525	12.7	15.875	19.05	25.4	
80° 55° 35°	5/32"	3/16"	7/32"	1/4"	3/16"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"	