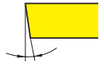
C	N A	M	G	12	04	B 08 C		

Plattenform

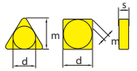
Rhombus	35°	V
	55°	D
	75°	E
	80°	C
	86°	M
Parallelogram	55°	K
	82°	B
	58°	A
		L
		P
		H
		O
		R
		S
		T
		W

Freiwinkel



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

Toleranzen



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

*) Von der Plattengröße abhängig

Merkmal

	N
	F
	R
	A
	M
	G
	U
	W
	T
Sonder-ausführung	X

Schneidenlänge

	d mm	
	06	16
	08	20
	10	25
	12	32

		IC
06	03	3,97
09	05	5,56
11	06	6,35
16	09	9,525
22	12	12,70
27	15	15,875
33	19	19,05
44	25	25,40

mm

Plattendicke

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

Eckenradius

RN	00
RC	M0
0,0	00
0,2	02
0,4	04
0,8	08 etc.

B

Platten mit Nebenschneide

Winkel zur Hauptschneide

45°	A	85°	F
60°	D	90°	P
75°	E		

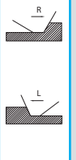
C

Freiwinkel der Nebenscheide entsprechend der Stelle **A**

Schneidkante

scharf	F
gerundet	E
abgefast	T
abgefast und gerundet	S

Schneidrichtung



Kobratec GmbH
Bültbek 19
22962 Siek
Deutschland

Tel.: +49 (0)4107 - 90 86 14
Fax: +49 (0)4107 - 90 8615

info@kobratec.com
www.kobratec.com

ISO-Bezeichnungssystem für Werkzeuge und Wendeplatten
ISO-designation system for tools and indexable inserts

03-02-2016 kj

Klemmung

S über Bohrung aufgeschraubt	**P** über Bohrung geklemmt
D von oben und über Bohrung geklemmt	**C** von oben geklemmt
X Sonderausführung	

Halterform

75° **B**	45° **D**	60° **E**	90° **F**
90° **G**	93° **J**	75° **K**	95° **L**
63° **N**	75° **R**	45° **S**	60° **T**
		72,5° **V**	85° **Y**

Schnittrichtung

R **L** **N**

Schaftbreite

B

Schneidenlänge

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

S	**C**	**L**	**C**	**R**	**25**	**25**	**M**	**12**	Sonder-formen

Plattenform

Rhombus	35°	V		L
	55°	D		P
	75°	E		H
	80°	C		O
	86°	M		R
Parallelo-gram	55°	K		S
	82°	B		T
	58°	A		W

Freiwinkel

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

Schafthöhe

H

Werkzeuglänge

l

l_1(mm)		l_1(mm)	
32	A	160	N
40	B	170	P
50	C	180	Q
60	D	200	R
70	E	250	S
80	F	300	T
90	G	350	U
100	H	400	V
110	J	450	W
125	K	500	Y
140	L	Spezial	X
150	M		

ISO-Bezeichnungssystem für Klemmhalter

Schaftausführung

S	Stahlschaft	**E**	wie **C** mit Kühlbohrung
A	Stahlschaft mit Kühlbohrung	**F**	wie **C** mit Dämpfung
B	Stahlschaft mit Dämpfung	**G**	wie **C** mit Dämpfung und Kühlbohrung
C	Hartmetall-Schaft mit Stahlkopf	**H**	Schwermetall
D	wie **B** mit Kühlbohrung	**J**	Schwermetall mit Kühlbohrung

Klemmung

S über Bohrung aufgeschraubt	**P** über Bohrung geklemmt
D von oben und über Bohrung geklemmt	**C** von oben geklemmt

Halterform

95° **L**	90° **F**
93° **U**	75° **K**
107,5° **Q**	93° (95°) **Z**
142° **J**	60° **W**

Schnittrichtung

R **L** **N**

S	**32**	**U**	**P**	**C**	**L**	**N**	**R**	**12**

Schaft-Ø mm

08
10
12
16
20
25
32
40
50
60

Werkzeuglänge

	mm
F	**80**
H	**100**
J	**110**
K	**125**
L	**140**
M	**150**
N	**160**
P	**170**
Q	**180**
R	**200**
S	**250**
T	**300**
U	**350**
V	**400**
W	**450**
Y	**500**

Plattenform

Rhombus	35°	V		L
	55°	D		P
	75°	E		H
	80°	C		O
	86°	M		R
Parallelo-gram	55°	K		S
	82°	B		T
	58°	A		W

Freiwinkel

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

Schneidenlänge

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

ISO-Bezeichnungssystem für Bohrstangen