

**AUFSTECKFRÄSER
ISO 7406-88 DIN 8029/1**

2

Fräserart und Art und/oder Grösse der Werkzeugaufnahme

A ISO 6462/A
DIN 8030/A
ČSN 22 2301/A

B ISO 6462/B
DIN 8030/B
ČSN 22 2301/B

C ISO 6462/C
DIN 8030/C
ČSN 22 2301/C

F $a = 27$

G $a = 32$

H $a = 40$

J $a = 50$

K $a = 60$

M $a = 80$

T

160	H	05	N
250	C	16	R

6

Einstellwinkel

K 90°

K 75°

K 60°

K 45°

K MO $\pm 0,2^\circ$

10

Freiwinkel der Planschneide

N $\alpha' = 0^\circ$

P $\alpha' = 11^\circ$

D $\alpha' = 15^\circ$

E $\alpha' = 20^\circ$

F $\alpha' = 25^\circ$

11

Schneidenlänge (Breite)

B [mm]

l [mm]

5	6	7	8	9	10	11
F	90	T	P	16	P	22
W	45	S	E	12	F	

1

Fräserdurchmesser

$\varnothing D$

4

Schneidrichtung

R

L

N

3

Wirksame Anzahl der Schneiden

5

Belegungssystem

C

S

W

F

7

Plattenform

S

C

T

W

R

A

8

Normal Freiwinkel

N $\alpha = 0^\circ$

C $\alpha = 7^\circ$

P $\alpha = 11^\circ$

D $\alpha = 15^\circ$

E $\alpha = 20^\circ$

F $\alpha = 25^\circ$

9

Grösse der Wendeschneidplatten (Schneidenlänge)

	S	C	T	W	R	A
d [mm]						
6,35						09/11
7,94				05		
8,00					08	
9,525	09	09	16	06		12
10,00					10	
12,00					12	
12,70	12	12	22	08		15
15,875	15					
16,00					16	
25,00					25	
25,40	25					

**SCHAFTFRÄSER
ISO 7548-86 DIN 8029/2**

1	1a	3	4	2a	3a	4a	5	7	8	9 (11)
63	J	4	R	150	H	50	S	SA	P	95
32	A	3	R	040	B	32	S	A	D	12

1a

Fräserart und Einstellwinkel

A

N

E

H

J

K

2a

Auskräglänge l [mm]

l

3a

Schaftform

A	DIN 1836/1-A
B	ISO 3338/8 DIN 1836/1-B ČSN 22 0412
E	ISO 296 DIN 2286A ČSN 22 0430
G	ISO 287 DIN 2086/1 ČSN 22 0430
X	ČSN 22 0432
H	ISO 7388/1 DIN 69871/A ČSN 22 0434

4a

Schaftgrösse

$\varnothing D$	$\varnothing d$
08 + 32	10 + 32
$\varnothing D$	$\varnothing d$
10; 12; 16	16
20	20
25	25
32; 40	32
$\varnothing D$	MORSE No.
10; 12; 16	82
20; 25; 32	83
40	84
$\varnothing D$	7:24 No.
32; 40	40
50; 63; 80	50
$\varnothing D$	7:24 No.
32; 40	40
50; 63; 80	50