

/ Inkreisdurchmesser / Kantenlänge							
M	O	P	R	S	T	V	W
3,979	1,644	2,884	3,969	3,969	6,875	6,920	2,715
4,775	1,973	3,461	4,763	4,763	8,250	8,304	3,258
5,570	2,301	4,037	5,556	5,556	9,623	9,687	3,801
6,366	2,630	4,614	6,350	6,350	10,999	11,071	4,344
7,957	3,288	5,765	7,938	7,938	13,749	13,839	5,430
9,548	3,945	6,920	9,53	9,53	16,498	16,606	6,515
12,731	5,261	9,227	12,700	12,700	21,997	22,142	8,687
15,914	6,576	11,534	15,875	15,875	27,496	27,677	10,859
19,097	7,891	13,841	19,050	19,050	19,050	32,996	13,031
24,560	10,148	17,800	25,400	25,400	42,435	42,714	17,375
31,828	13,151	23,068	31,750	31,750	54,993	55,354	21,718
4							

Plattendicke		
Bezeichnung	s inch	s mm
1	1/16"	1,59
1.2	5/64"	1,98
1.5	3/32"	2,38
2	1/8"	3,175
2.5	5/32"	3,97
3	3/16"	4,763
3.5	7/32"	5,56
4	1/4"	6,35
5	5/16"	7,938
6	3/8"	9,53
3		

Schneidenecke		
Bezeichnung	Radius inch	Radius mm
0	0"	0
0.2	0.004"	0,102
0.5	0.008"	0,203
1	1/64"	0,397
2	1/32"	0,798
3	3/64"	1,191
4	1/16"	1,588
5	5/64"	1,984
6	3/32"	2,381
7	7/64"	2,778
8	1/8"	3,175
1		

Vorschubrichtung
Bezeichnung
R
L
N
R

Schneidkanten-ausführung	
Bezeichnung	Form
F	scharf
E	gerundet
T	gefast
S	gefast + gerundet
K	doppelt gefast
P	doppelt gefast + gerundet
F	

Gegenüberstellung Plattendicke		
Bez. ANSI	Bez. ISO	s mm
1	01	1,59
1.2	T1	1,98
1.5	02	2,38
2	03	3,18
2.5	T3	3,97
3	04	4,76
3.5	06	5,56
4	05	6,35
5	07	7,94

Gegenüberstellung ANSI ISO - Radius		
Bez. ANSI	Bez. ISO	Radius mm
0	00	0
0.5	02	0,2
1	04	0,4
2	08	0,8
3	12	1,2
4	16	1,6
5	20	2,0
6	24	2,4
7	28	2,8