

Kurzklemmhalter Typ A für Wendeschneidplatten

Übersicht Zuordnung der Maße

DIN
4985
Teil 1

ICS 25.060.20

Cartridges type A, for indexable inserts;
General survey; Correlation of dimensions
Cartouches type A, pour plaquettes amovibles;
Vue d'ensemble; Corrélation des dimensions

Ersatz für Ausgabe 01.94

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen Internationalen Norm ISO 5611 : 1989 siehe Erläuterungen.

Maße in mm

1 Anwendungsbereich

Die in dieser Norm enthaltenen Festlegungen über Form und Zuordnung der Maße gelten für die in DIN 4985 Teil 2 bis Teil 12 (z.Z. Entwurf) genormten Kurzklemmhalter, die zur Aufnahme von Wendeschneidplatten aus Hartmetall, Schneidkeramik oder anderen Schneidstoffen bestimmt sind und für Dreharbeiten verwendet werden.

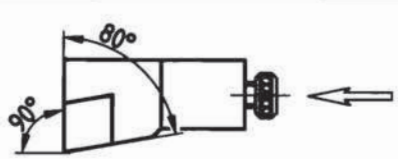
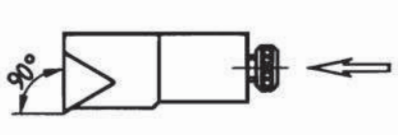
Kurzklemmhalter Typ A nach DIN 4985 Teil 2 bis Teil 12 (z.Z. Entwurf) werden jeweils mit einer oder zwei Befestigungsschrauben in einem Werkzeugträger gespannt. In der Bezeichnung werden für diese Ausführung beim sieben-ten Symbol die Kennbuchstaben CA verwendet, siehe DIN 4983, Ausgabe Juni 1987, Abschnitt 3.7.2.

2 Übersicht

Die nachfolgende Tabelle 1 enthält die Übersicht der in DIN 4985 Teil 2 bis Teil 12 (z.Z. Entwurf) genormten Kurzklemmhalter, deren Formbuchstaben, sowie die Angaben über die jeweils zugeordneten Höhen der Schneidenecke.

Die neben den Bildern angegebenen Pfeile symbolisieren die Hauptvorschubrichtung.

Tabelle 1

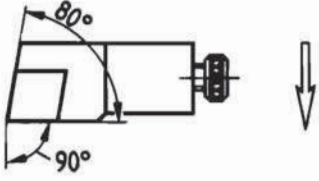
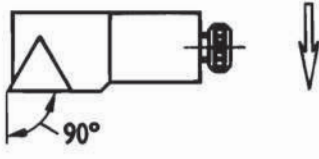
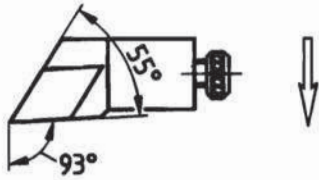
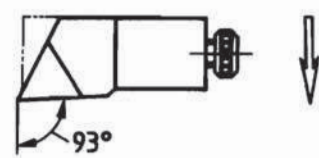
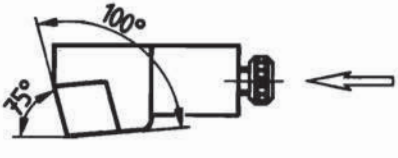
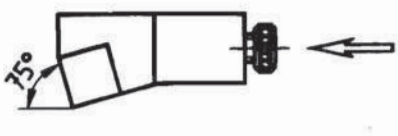
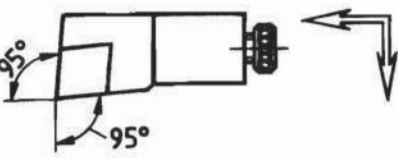
Form	Bild	Höhe der Schneidenecke h_1							DIN 4985
		6	8	10	12	16	20	25	
F		•	•						Teil 2*)
			•	•	•	•	•	•	

*) Z. Z. Entwurf

(fortgesetzt)

Fortsetzung Seite 2 bis 14

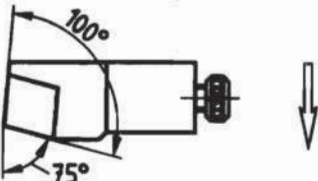
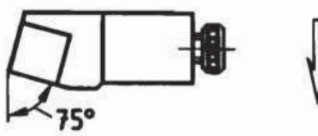
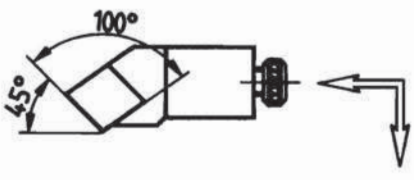
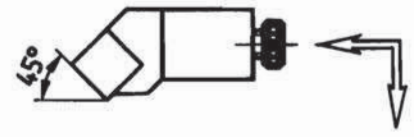
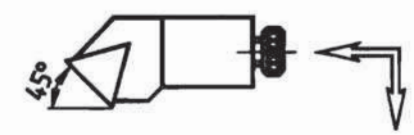
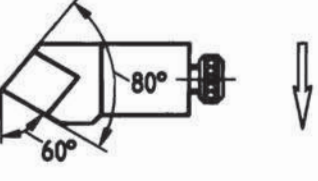
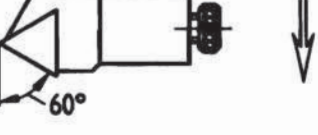
Tabelle 1 (fortgesetzt)

Form	Bild	Höhe der Schneidenecke h_1							DIN 4985
		6	8	10	12	16	20	25	
G		•	•						Teil 3*)
			•	•	•	•	•	•	
J			•						Teil 4*)
			•	•	•	•	•	•	
K		•	•						Teil 5*)
				•	•	•	•	•	
L		•	•	•	•	•	•	•	Teil 6*)

*) Z. Z. Entwurf

(fortgesetzt)

Tabelle 1 (fortgesetzt)

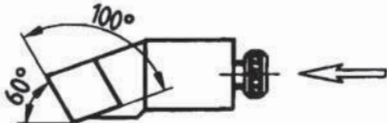
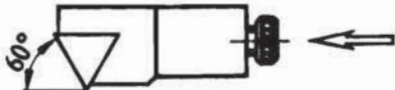
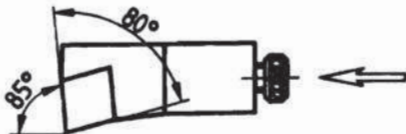
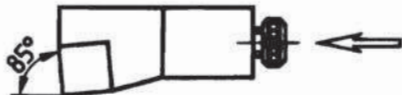
Form	Bild	Höhe der Schneidenecke h_1							DIN 4985
		6	8	10	12	16	20	25	
R		• ¹⁾	• ¹⁾						Teil 7*)
				•	•	•	•	•	
S		• ¹⁾	•						Teil 8*)
				•	•	•	•	•	
			•	•	•	•	•	•	
T		•	•						Teil 9*)
			•	•	•	•	•	•	
U			•	•	•	•	•	•	Teil 10*)

*) Z. Z. Entwurf

1) Nach Wahl des Herstellers oder nach Vereinbarung mit Eckenwinkel $\varepsilon_r = 80^\circ$ anstatt 100° .

(fortgesetzt)

Tabelle 1 (abgeschlossen)

Form	Bild	Höhe der Schneidenecke h_1							DIN 4985
		6	8	10	12	16	20	25	
W		•	•						Teil 11*)
			•	•	•	•	•	•	
Y		•	•						Teil 12*)
				•	•	•	•	•	
*) Z. Z. Entwurf									

3 Zuordnung der Maße

3.1 Länge l_1 und Maß f

Die nachfolgende Tabelle 2 enthält die Zuordnung der Länge l_1 und des Maßes f zur Höhe h_1 der Schneidenecke sowie zur Form des Kurzklammhalters, siehe auch Bild 1.

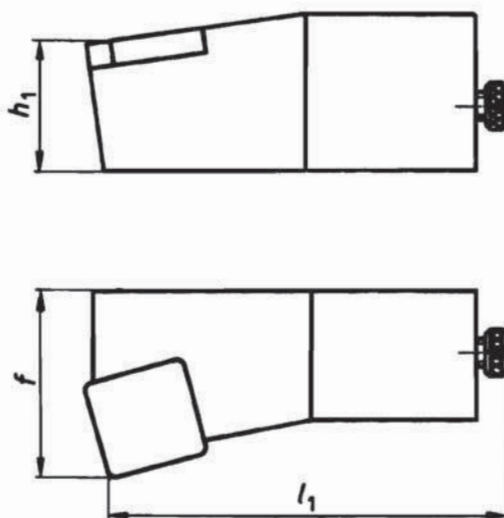


Bild 1: (Dargestellt ist ein Kurzklammhalter der Form K)

Tabelle 2

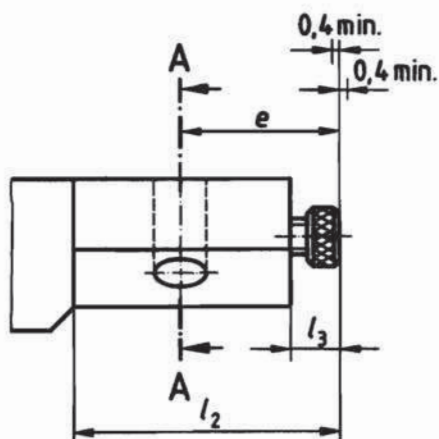
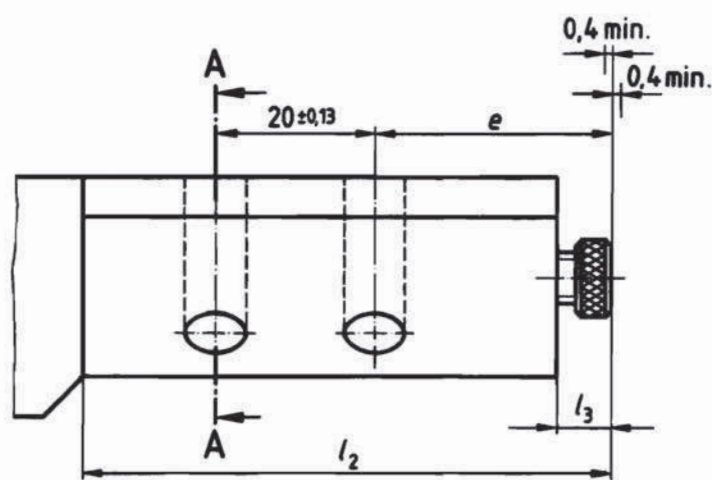
h_1 $\pm 0,08$	l_1 für Kurzklemmhalter Form		f $\begin{smallmatrix} 0 \\ -0,08 \end{smallmatrix}$ für Kurzklemmhalter Form	
	F, G, J, K, L, R, T, U, Y	W, S	F, G, J, K, L, R, S, U, W, Y	T
6	25	21	8	5,5
8	32	28	10	6
10	50	44	14	9
12	55	47	20	13
16	63	53	25	15
20	70	60		
25	100	87	32	20

3.2 Kleinste zu bearbeitende Bohrung

Die nachfolgende Tabelle 3 enthält die Durchmesser $d_{1 \min}$ der kleinsten mit der jeweiligen Kurzklemmhalter-Größe zu bearbeitenden Bohrung — siehe auch Bild 2.

Tabelle 3

$h_1 \pm 0,08$	6	8	10	12	16	20	25
$d_{1 \min}$	20	25	40	50	60	70	100

Bild 2: Schaft bei $h_1 = 6, 8, 10, 12, 16$ und 20 mmBild 3: Schaft bei $h_1 = 25$ mm