

DIN 69882-3

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 69882-3:1997-10**Werkzeughalter mit Kegel-Hohlschaft nach DIN 69893-1 –
Teil 3: Form B, Aufsteckfräserdorn mit vergrößertem
Anlagedurchmesser für Fräser mit Quernut –
Maße**

Tool holders with hollow taper shanks according to DIN 69893-1 –
Part 3: Type B, milling machine arbors with enlarged contact surface diameter for milling
cutters with parallel key drive –
Dimensions

Porte-outils avec queue creuse conique conforme à DIN 69893-1 –
Partie 3: Type B, mandrin porte-fraise avec diamètre de contact élargi pour fraises à
entraînement par tenons –
Dimensions

Gesamtumfang 6 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss S 1.3/S 1.4, „Spannzeuge für Fräs- und Bohrmaschinen und automatischen Werkzeugwechsel“ erarbeitet.

DIN 69882 *Werkzeughalter mit Kegel-Hohlschaft nach DIN 69893-1* besteht aus:

- *Teil 1: Bezeichnungsschema, Technische Lieferbedingungen*
- *Teil 2: Form A, Aufsteckfräserdorn für Fräser mit Längs- oder Quernut, Maße*
- *Teil 3: Form B, Aufsteckfräserdorn mit vergrößertem Anlagedurchmesser für Fräser mit Quernut, Maße*
- *Teil 4: Form C, Aufnahme für Zylinderschäfte mit seitlicher Mitnahmefläche, Maße*
- *Teil 5: Form D, Aufnahme für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche, Maße*
- *Teil 6: Form E, Spannfutter für Spannzangen mit Einstellwinkel 8°, Maße*
- *Teil 7: Form F, Dehnspannfutter, Maße*
- *Teil 8: Form G, Schrumpffutter, Maße*

Eingeordnet in Sachmerkmal-Leiste nach DIN 4000-89.

Änderungen

Gegenüber DIN 69882-3:1997-10 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Rundlauftoleranzen in Bild 1 geändert;
- b) DIN-Teilnummer in Bezeichnungsbeispiel aufgenommen;
- c) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 69882-3: 1997-10