

DIN 8025-2

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 8025-2:1986-04**Klemmhalter zum Innendrehen, mit Zylinderschaft, für
Wendeschneidplatten –
Teil 2: Form F**

Tool holders for internal turning, with cylindrical shank, for indexable inserts –
Part 2: Style F

Porte-plaquette d'alésage, à queue de section ronde, pour plaquettes amovibles –
Partie 2: Forme F

Gesamtumfang 11 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Begriffe	4
4 Maße, Bezeichnung	4
4.1 Allgemeines	4
4.2 Klemmhalter Form F für rhombische Wendeschneidplatten	4
4.3 Klemmhalter Form F für dreieckige Wendeschneidplatten	6
5 Werkstoff	8
6 Ausführung	9
6.1 Konstruktionsart	9
6.2 Befestigungsart	9
6.3 Eckenradius r_{ε}	9
6.4 Dicke der Wendeschneidplatte s	10
7 Lieferform	10
8 Kennzeichnung	10
Literaturhinweise	11

Bilder

Bild 1 — Rechter Klemmhalter (R) Form F für rhombische Wendeschneidplatte (C)	5
Bild 2 — Rechter Klemmhalter (R) Form F für dreieckige Wendeschneidplatte (T)	6

Tabellen

Tabelle 1 — Klemmhalter Form F für rhombische Wendeschneidplatte (C), Maße	6
Tabelle 2 — Klemmhalter Form F für dreieckige Wendeschneidplatte (T)	7
Tabelle 3 — Eckenradius r_{ε}	10

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 121-01-12 AA „Dreh- und Hobelwerkzeuge“ im DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN 8025-2:1986-04 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Normative Verweisungen und Literaturhinweise aktualisiert;
- b) Angabe zu h_1 in Bild 1 entfernt;
- c) Bilder angepasst;
- d) Norm redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 8025-2: 1986-04

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Klemmhalter zum Innendrehen, mit Zylinderschaft, der Form F, d. h. mit abgesetzter Schaftausführung und End-Einstellwinkel $\kappa_r = 90^\circ$.

Die Klemmhalter sind zur Aufnahme von Wendeschneidplatten aus Hartmetall, Schneidkeramik oder anderen Schneidstoffen bestimmt und werden für Innen-Dreharbeiten verwendet.

ANMERKUNG Klemmhalter zum Innendrehen, mit Zylinderschaft, wurden bisher auch „Bohrstangen“ genannt. Dieser Begriff wird nicht benutzt, um Verwechslungen mit den in DIN 6385 beschriebenen Werkzeugen zu vermeiden.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden Dokumente werden im Text in solcher Weise in Bezug genommen, dass einige Teile davon oder ihr gesamter Inhalt Anforderungen des vorliegenden Dokuments darstellen. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

DIN 8024, *Klemmhalter zum Innendrehen, mit Zylinderschaft, für Wendeschneidplatten — Aufbau der Bezeichnung*

DIN 8025-1, *Klemmhalter zum Innendrehen, mit Zylinderschaft, für Wendeschneidplatten — Teil 1: Formen, Maße, Korrekturberechnungen*

3 Begriffe

Es werden keine Begriffe in diesem Dokument angegeben.

DIN und DKE stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

— DIN-TERMinologieportal: verfügbar unter <https://www.din.de/go/din-term>

— DKE-IEV: verfügbar unter <http://www.dke.de/DKE-IEV>

4 Maße, Bezeichnung

4.1 Allgemeines

Die Klemmhalter brauchen der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen. Nur die angegebenen Maße müssen eingehalten werden.

Definitionen der Maße f und l_1 siehe DIN 8025-1.

Aufbau der Normbezeichnung von Klemmhaltern siehe DIN 8024.

4.2 Klemmhalter Form F für rhombische Wendeschneidplatten

Bild 1 zeigt einen Klemmhalter der Form F für rhombische Wendeschneidplatten (C). Maße für diese Klemmhalter sind Tabelle 1 zu entnehmen. Der Winkel γ_p ist abhängig von dem Durchmesser der kleinsten zu bearbeitenden Bohrung $D_{\min}$ und der verwendeten Wendeschneidplatte.