

DIN 8816

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 8816-1:1979-05 und
die 2007-04 zurückgezogene
Norm
DIN 8816-2:1979-06

**Werkzeugaufnahme mit Gewinde für Holzbearbeitungsmaschinen;
Werkzeugschäfte und Spindelenden**

Threaded tool adaptors for wood working machines; tool shanks and spindle ends

Raccordements filetés ou taraudés pour machines à travailler le bois; tiges d'outil et têtes de broches

Gesamtumfang 9 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 Werkzeugschäfte	4
4.3 Spindelenden	6
5 Ausführung	8
5.1 Werkzeugschäfte	8
5.2 Spindelenden	8
Literaturhinweise	9

Bilder

Bild 1 — Form WZ mit zylindrischer Zentrierung	5
Bild 2 — Form WK mit kegeliger Zentrierung	5
Bild 3 — Form WN nicht zentrierend	6
Bild 4 — Spindelende Form SZ mit zylindrischer Zentrierung	7
Bild 5 — Spindelende Form SK mit kegeliger Zentrierung	7
Bild 6 — Spindelende Form SN nicht zentrierend	8

Tabellen

Tabelle 1 — Form WZ, Maße	5
Tabelle 2 — Form WN, Maße	6
Tabelle 3 — Spindelende Form SZ, Maße	7
Tabelle 4 — Spindelende Form SN, Maße	8

Vorwort

Dieses Dokument wurde vom Arbeitsausschuss NA 121-01-18 AA „Sägewerkzeuge und Sicherheit von Holzbearbeitungs-Werkzeugen“ im DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) erarbeitet.

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

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

Änderungen

Gegenüber DIN 8816-1:1979-05 und der 2007-04 zurückgezogenen Norm DIN 8816-2:1979-06 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Norm-Inhalte aus DIN 8816-1 und der 2007-04 zurückgezogenen DIN 8816-2 zusammengefasst;
- b) Titel geändert;
- c) normative Verweisungen aktualisiert;
- d) Dokument redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 8816-1: 1969-07, 1979-05
DIN 8816-2: 1969-07, 1979-06