

DIN ISO 10889-1

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 69880-1:1994-08**Werkzeughalter mit Zylinderschaft –
Teil 1: Zylinderschaft, Aufnahmebohrung; Technische
Lieferbedingungen (ISO 10889-1:2004)**

Tool holders with cylindrical shank –

Part 1: Cylindrical shank, location bore; Technical delivery conditions (ISO 10889-1:2004)

Porte-outil à queue cylindrique –

Partie 1: Queue cylindrique, alésage de réception; Conditions techniques de livraison
(ISO 10889-1:2004)

Gesamtumfang 11 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 10889-1:2004 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Werkzeuge“ (Sekretariat: Frankreich) erarbeitet, unter Beteiligung deutscher Fachleute des Arbeitsausschusses NA 121-10-05 AA „Werkzeugaufnahmen für Werkzeugmaschinen“ im Normenausschuss „Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)“.

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

Diese zweite Ausgabe annulliert und ersetzt die erste Ausgabe (1997); Tabelle 2 wurde technisch überarbeitet.

ISO 10889 (alle Teile) besteht unter dem Haupttitel „*Werkzeughalter mit Zylinderschaft*“ aus den folgenden Teilen:

- *Teil 1: Zylinderschaft, Aufnahmebohrung — Technische Lieferbedingungen*
- *Teil 2: Form A, Werkzeughalter für Sonderausführungen*
- *Teil 3: Form B mit Vierkant-Queraufnahme*
- *Teil 4: Form C mit Vierkant-Längsaufnahme*
- *Teil 5: Form D mit Vierkant-Mehrfachaufnahme*
- *Teil 6: Form E mit Zylinderaufnahme*
- *Teil 7: Form F mit Kegelaufnahme*
- *Teil 8: Form Z, Zubehör*

Für die im Inhalt zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 1629 siehe DIN ISO 1629
ISO 2768-1 siehe DIN ISO 2768-1
ISO 13715 siehe DIN ISO 13715

Änderungen

Gegenüber DIN 69880-1:1994-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) ISO 10889-1:2004 übernommen;
- b) Tabelle 2 technisch überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 69880-1: 1983-09, 1990-07, 1994-08

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 1629, *Kautschuk und Latices; Einteilung, Kurzzeichen*

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung*

DIN ISO 13715, *Technische Zeichnungen — Werkstückkanten mit unbestimmter Form — Begriffe und Zeichnungsangaben*

Werkzeughalter mit Zylinderschaft

Teil 1: Zylinderschaft, Aufnahmebohrung — Technische Lieferbedingungen

1 Anwendungsbereich

ISO 10889 (alle Teile) gilt für Werkzeughalter mit Zylinderschaft für Werkzeugmaschinen mit nicht umlaufenden Werkzeugen, vorzugsweise für Drehmaschinen.

Dieser Teil der ISO 10889 legt die Maße für die Austauschbarkeit von Zylinderschaft und Aufnahmebohrung sowie die Maße für den Datenträger fest. Die technischen Lieferbedingungen für die Werkzeughalter sind ebenfalls festgelegt.

2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. 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).

ISO 1629, *Rubber and latices — Nomenclature*

ISO 2768-1, *General tolerances — Part 1: Tolerances for linear and angular dimensions without individual tolerance indications*

ISO 13715, *Technical drawings — Edges of undefined shape — Vocabulary and indications*

3 Zylinderschaft

3.1 Maße

Die Maße des Zylinderschaftes sind in Bild 1 dargestellt und in Tabelle 1 angegeben; die geometrischen Abweichungen (Form- und Lagetoleranzen) sind in Bild 2 dargestellt.

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen: ISO 2768 — m