

DIN ISO 7388-3



ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 69872:1988-07**Werkzeugschäfte mit Kegel 7/24 für automatischen Werkzeugwechsel –
Teil 3: Anzugsbolzen für Schäfte der Formen AC, AD, AF, UC, UD, UF, JD
und JF (ISO 7388-3:2013)**

Tool shanks with 7/24 taper for automatic tool changers –
Part 3: Retention knobs for shanks of forms AC, AD, AF, UC, UD, UF, JD and JF
(ISO 7388-3:2013)

Queues d'outils à conicité 7/24 pour changement automatique d'outils –
Partie 3: Tirettes pour queues de formes AC, AD, AF, UC, UD, UF, JD et JF
(ISO 7388-3:2013)

Gesamtumfang 13 Seiten

DIN-Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS)
DIN-Normenausschuss Werkzeugmaschinen (NWM)

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	4
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Maße	5
3.1 Allgemeines	5
3.2 Anzugsbolzen, Schaftform AD, mit zentrischer innerer Kühlmittel-Zufuhr	6
3.3 Anzugsbolzen, Schaftform AF, ohne Kühlmittel-Zufuhr	7
3.4 Anzugsbolzen, Schaftform UD, mit zentrischer innerer Kühlmittel-Zufuhr	8
3.5 Anzugsbolzen, Schaftform UF, ohne Kühlmittel-Zufuhr	9
3.6 Anzugsbolzen, Schaftform JD, mit zentrischer innerer Kühlmittel-Zufuhr	10
3.7 Anzugsbolzen, Schaftform JF, ohne Kühlmittel-Zufuhr	11
3.8 Anzugsbolzen mit Datenträgern, Schaftformen AC und UC	11
4 Werkstoff	12
5 O-Ring	12
6 Kennzeichnung	12
Literaturhinweise	13

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 7388-3:2013 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Small tools“, dessen Sekretariat von AFNOR (Frankreich) gehalten wird, unter Beteiligung deutscher Fachleute des DIN-Normenausschusses „Werkzeuge und Spannzeuge“ (FWS) im Arbeitsausschuss NA 121-02-05 AA „Werkzeugaufnahmen und Schnittstelle Maschine/Werkzeug“ erarbeitet.

DIN ISO 7388 besteht unter dem Haupttitel „Werkzeugschäfte mit Kegel 7/24 für automatischen Werkzeugwechsel“ aus den folgenden Teilen:

- *Teil 1: Maße und Bezeichnung von Schäften der Formen A, AD, AF, U, UD und UF*
- *Teil 2: Maße und Bezeichnung von Schäften der Formen J, JD und JF*
- *Teil 3: Anzugsbolzen für Schäfte der Formen AC, AD, AF, UC, UD, UF, JD und JF*

Für die in diesem Dokument 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 2768-2	siehe	DIN ISO 2768-2
ISO 4753	siehe	DIN EN ISO 4753
ISO 8015	siehe	DIN EN ISO 8015

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

Änderungen

Gegenüber DIN 69872:1988-07 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Anzugsbolzen für die Schaftform A wird durch die Anzugsbolzen für die Schaftformen AC, AD, AF, UC, UD, UF, JD und JF ersetzt;
- b) Änderungen von Maßbezeichnungen und Maße der Anzugsbolzen;
- c) Abschnitt über den mitzuliefernden O-Ring wurde aufgenommen;
- d) Kennzeichnung eines Anzugsbolzen wurde geändert.

Frühere Ausgaben

DIN 69872: 1982-06, 1985-11, 1988-07

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 2768-2, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Form und Lage ohne einzelne Toleranzeintragung*

DIN EN ISO 4753, *Mechanische Verbindungselemente — Enden von Teilen mit metrischem ISO-Außengewinde*

DIN EN ISO 8015, *Geometrische Produktspezifikation (GPS) — Grundlagen — Konzepte, Prinzipien und Regeln*