

DIN ISO 26623-1

ICS 25.060.20

Einsprüche bis 2011-05-10

Entwurf**Polygonaler Hohlenschaftkegel mit Plananlage –
Teil 1: Maße und Bezeichnung von Schäften (ISO 26623-1:2008)**

Polygonal taper interface with flange contact surface –
Part 1: Dimensions and designation of shanks (ISO 26623-1:2008)

Interfaces à cône polygonal avec face d'appui –
Partie 1: Dimensions et désignation des queues (ISO 26623-1:2008)

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2011-01-10 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfes besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise als Datei per E-Mail an fws@din.de in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/stellungnahme oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder online im Norm-Entwurfs-Portal des DIN unter www.entwuerfe.din.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN, 10772 Berlin (Hausanschrift: Burggrafenstr. 6, 10787 Berlin).

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 15 Seiten

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

Inhalt

Seite

Nationales Vorwort	3
Nationaler Anhang NA (informativ)	4
NA.1 Polygonschaft — Ausführung für die Drehbearbeitung	4
Nationaler Anhang NB (informativ) Literaturhinweise	5
Einleitung	6
1 Anwendungsbereich	7
2 Normative Verweisungen	7
3 Maße	7
3.1 Allgemein	7
3.2 Polygonschaft	7
4 Spannkkräfte	13
5 Bezeichnung	13
Anhang A (informativ) Empfehlungen für Einsatz und Anwendung	14
A.1 Spannkkräfte	14
A.2 Angaben über Geschwindigkeiten, Drehmomente, Biegebelastung und Steifigkeit	14
A.3 Werkstoff und Wärmebehandlung	14
A.4 Allgemeine Empfehlungen zur Oberflächenhärtung	14
A.5 Auswuchten	14

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 26623-1 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29/WG 33 "Hollow tool shank interface" (Sekretariat DIN, Deutschland) im ISO/TC 29 "Small tools" unter Beteiligung deutscher Fachleute des NA Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im Arbeitsausschuss NA 121-02-05 AA "Kupplungen für modulare Werkzeuge" und des NA Werkzeugmaschinen (NWM) im DIN, Unterausschuss NA 122-00-12 UA "Schnittstelle Maschine/Werkzeug" erarbeitet.

Für die in diesem Dokument zitierten Internationalen Normen wird im Folgenden auf die entsprechenden Deutschen Normen hingewiesen:

ISO 965-2 siehe DIN ISO 965-2

ISO 2768-1 siehe DIN ISO 2768-1

ISO 2768-2 siehe DIN ISO 2768-2

ISO 26623 *Polygonaler Hohlenschaftkegel mit Plananlage* besteht aus:

— Teil 1: Maße und Bezeichnung von Schäften

— Teil 2: Maße und Bezeichnung von Aufnahmen

Dies ist die erste Ausgabe von ISO 26623-1.

DIN ISO 26623-1 nimmt im informativen Nationalen Anhang bereits Ergänzungen einer überarbeiteten Nachfolgeausgabe der Internationalen Norm ISO 26623-1 vorweg, die mit dem Erscheinen dieser Übernahme ins nationale Normenwerk noch kein inhaltlicher Bestand der derzeit gültigen Fassung von ISO 26623-1:2008 ist.

Abweichend zu ISO 26623 enthält DIN ISO 26623 die Länge l_{18} bei der Ausführung als stehendes Werkzeug für die Drehbearbeitung, siehe Bild NA.1 und Tabelle NA.1 und die Nenngroße 100, siehe Tabelle NA.2.

Die Toleranzen sind abweichend zu Abschnitt 3.2 in ISO 26623 mit der Toleranzklasse "mK" nach ISO 2768 angegeben.

WICHTIG — Weiterhin wird zu ISO 26623-1 auf folgende Abweichungen verwiesen, die z. T. fehlerhaft in der Fassung ISO 26623-1:2008 dargestellt sind und mit einer korrigierten Fassung richtiggestellt werden.

Bild 1, d_7	theoretisches Maß, d_7 soll in Klammern gesetzt werden
Bild 1, Einzelheit Y, Fußnote "d" in Legende	Fase soll in der Legende mit $0,4 \times 45^\circ$ oder R 0,5 oder alternativ mit $0,5 \times 45^\circ$ oder R 0,4 angegeben sein
Bild 1, Einzelheit Z	Zentrierbohrung für Datenträger soll $0 - 0,5$ toleriert sein
Bild 1, Einzelheit W	Toleranz für axiales Übergangsmaß 0,2 am Freistich, bezogen auf b_8 , soll $\pm 0,1$ betragen
Bild 1, Einzelheiten R	Winkel der Greiferrille muss $60^\circ \pm 15'$ [60 Grad $\pm$ 15 Minuten] betragen
Bild 1, Einzelheit R, Alternative 2	R 0,3 soll neutral mit r_4 bezeichnet werden. Maß, siehe Tabelle NA.1

Nationaler Anhang NA (informativ)

NA.1 Polygonschaft — Ausführung für die Drehbearbeitung

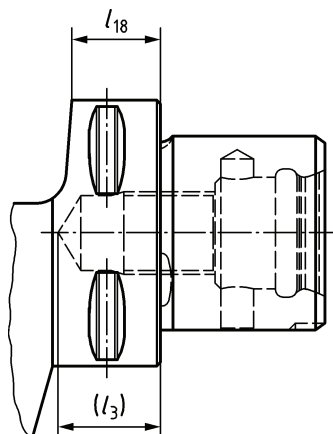


Bild NA.1 — Polygonschaft — Ausführung für die Drehbearbeitung

Tabelle NA.1 — Polygonschaft — Ausführung die Drehbearbeitung — Abmessungen

Maße in Millimeter

Nenngröße	32	40	50	63	80	80X
l_{18} min	12	16	16	18	20	25

NA.2 Polygonschaft Größe 100 – Abmessungen **Tabelle NA.2 — Polygonschaft Größe 100 – Abmessungen**

Maße in Millimeter

Nenngröße 100							
$b_1 \pm 0,1$	110	$d_5 \pm 0,1$	12	h_2	29,7 ^b	$l_{11} \pm 0,1$	42,5
b_2	88,7	$d_6 \pm 0,2$	25	$h_3 \begin{smallmatrix} +0,2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	4,9	$l_{12} \pm 0,15$	11
$b_3 \pm 0,1$	88,3	d_7	79,4	l_1	3	l_{13}	8
b_4	12,4	$d_8 \pm 0,1$	75,8	$l_2 \pm 0,1$	60	l_{14}	0,6
b_5	13,2	$d_9 \pm 0,3$	4	$l_3 \text{ min}$	36	l_{15}	1,9
b_6	5	d_{10}	7,5	l_4	2	l_{16}	16
b_7	6,1	d_{11}	10	$l_5 \begin{smallmatrix} +0,5 \\ 0 \end{smallmatrix}$	11	l_{17}	16
b_8	2	d_{12}^a	14	$l_6 \pm 0,15$	16	l_{18}	—
$d_1 \pm 0,1$	100	D_m	72	$l_7 \pm 0,15$	20	$r_1 \begin{smallmatrix} +2 \\ 0 \end{smallmatrix}$	7
$d_2 \begin{smallmatrix} +0,1 \\ -0,05 \end{smallmatrix}$	43	e	2,8	$l_8 \text{ min}$	10	r_2	0,5
$d_3 \pm 0,05$	50,5	f_1	0,5x45°	l_9	16	$r_3 \begin{smallmatrix} 0 \\ -0,1 \end{smallmatrix}$	3,75
d_4	M24x2	$h_1 \pm 0,2$	29	$l_{10} \pm 0,2$	26,5	r_4	0,4
^a max. empfohlen.							
^b gültig, falls ein Auswuchten erforderlich ist.							

Nationaler Anhang NB (informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 965-2, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Toleranzen — Teil 2: Grenzmaße für Außen- und Innengewinde allgemeiner Anwendung; Toleranzklasse mittel*

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*