

Werkzeugmaschinen  
**Paletten für Werkzeugmaschinen**  
 Nenngrößen bis 800 mm  
 Form A

**DIN**  
**55 201**  
 Teil 1

Machine tools; pallets for machine tools; nominal sizes up to 800 mm; form A  
 Machines-outils; palettes pour machines-outils; grandeurs nominales jusqu'à 800 mm; forme A

Zusammenhang mit einer bei der International Organization for Standardization (ISO) in Vorbereitung befindlichen Norm siehe Erläuterungen.

Maße in mm

**1 Anwendungsbereich und Zweck**

Die in dieser Norm festgelegten Paletten sind vornehmlich zum Einsatz auf Bearbeitungszentren mit waagerechter und senkrechter Spindel, flexiblen Fertigungssystemen oder anderen Fertigungssystemen bestimmt. Der Anwendungsbereich erstreckt sich dabei auf Paletten mit Nenngrößen von 320 mm bis einschließlich 800 mm.

**2 Begriffe**

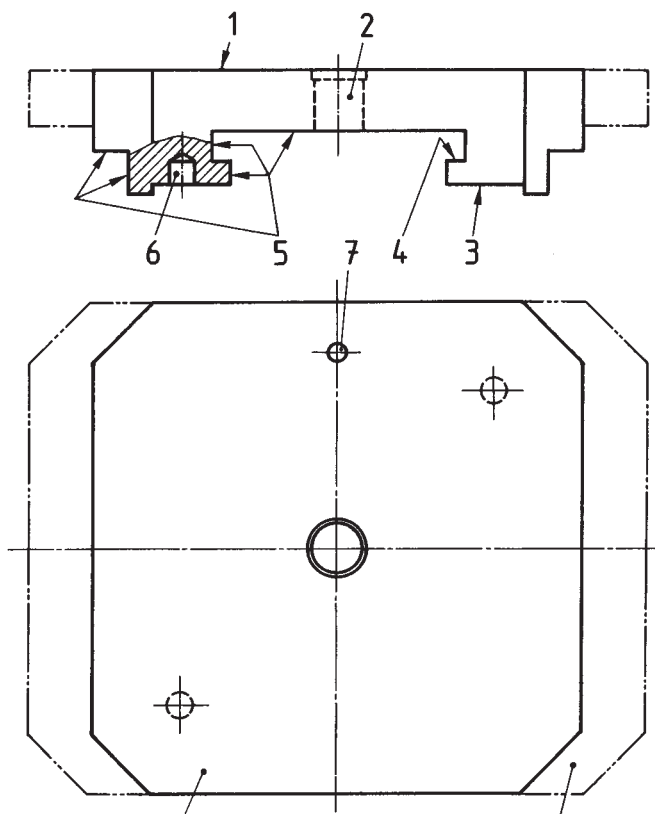


Bild 1. quadratische Palette rechteckige Palette

Tabelle 1.

Pos. Nr	Benennung
1	Werkstück-Aufspannfläche
2	Mittenbohrung
3	Paletten-Auflagefläche
4	Paletten-Klemmfläche
5	Paletten-Führungsfläche
6	Indexbohrung zur Paletten-Positionierung
7	Richtbohrung

Fortsetzung Seite 2 bis 6

Normenausschuß Werkzeugmaschinen (NWM) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

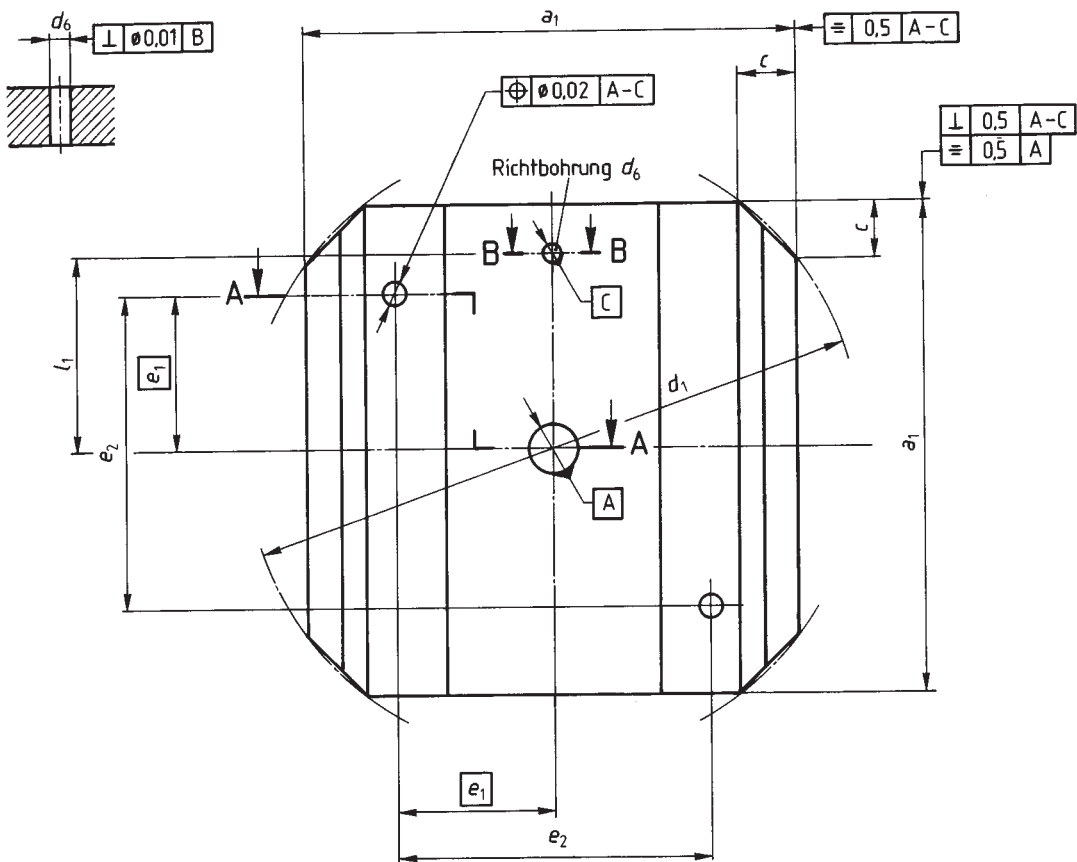
Jede Art der Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

### 3 Maße, Bezeichnungen

Allgemeintoleranzen DIN 7168-m

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen; die angegebenen Maße sind jedoch einzuhalten.

Schnitt B - B



Schnitt A - A

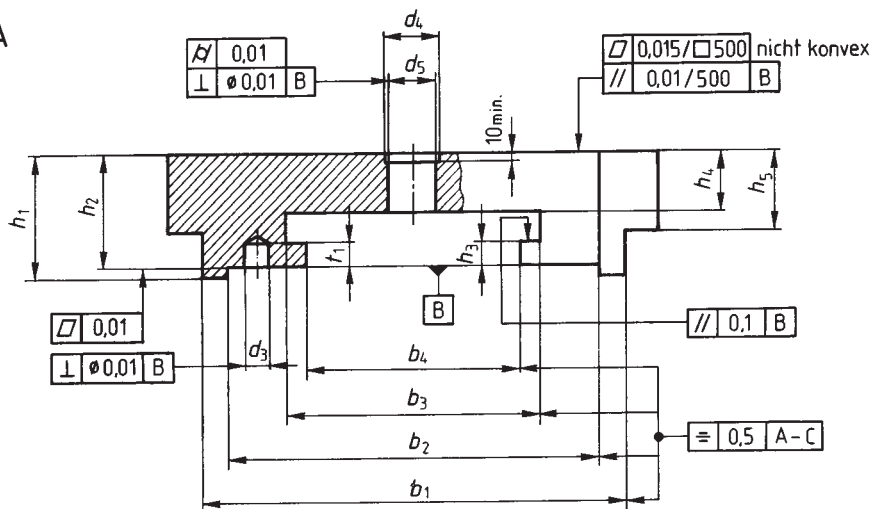


Bild 2. Quadratische Ausführung