

Einsätze aus Hartmetall für Zentrierspitzen

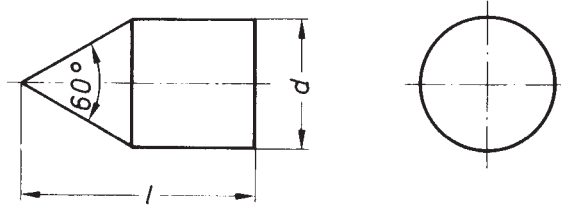
DIN
8012

Carbide inserts for center points

Insertions en carbures métalliques pour pointes de tour

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Maße in mm



Bezeichnung eines Einsatzes aus Hartmetall für Zentrierspitzen von Durchmesser $d = 11$ mm:
Einsatz 11 DIN 8012

d	l	Anwendungsbeispiel: Zentrierspitze Form E nach DIN 806 mit Morsekegel
5	12	—
7	14	1 und 2
11	20	3
14	22	4
18	30	5

Werkstoff: Hartmetall der Anwendungsgruppen nach DIN 4986 (z. Z. noch Entwurf)

Hinweise auf weitere Normen

DIN 806 Zentrierspitzen 60° , ohne Abdrückmutter

DIN 4986 Anwendungsgruppen von Hartmetallen für Werkzeuge zum Umformen und Schneiden und für den Verschleißschutz (z. Z. noch Entwurf)

Erläuterungen

In der vorliegenden Neuausgabe von DIN 8012 ist der Titel „Einsätze aus Hartmetall für Drehbankkörper“ in „Einsätze aus Hartmetall für Zentrierspitzen“ geändert worden, um eine Angleichung an DIN 806 zu erreichen.

Bei den Anwendungsbeispielen sind nur noch die Zentrierspitzen mit Morsekegel 1 bis 5 aufgeführt. Die Werkstoffangabe ist mit DIN 4986 (z. Z. noch Entwurf) abgestimmt worden.

Fachnormenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Frühere Ausgaben: 12.42

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des Deutschen Normenausschusses, Berlin 30, gestattet.

Anderung Mai 1972:
Titel geändert. Werkstoffangabe auf DIN 4986
(z. Z. noch Entwurf) abgestimmt. Norm redak-
tionell überarbeitet. Siehe auch Erläuterungen.