

Dreibacken-Bohrfutter
Teil 5: Technische Lieferbedingungen**DIN**
6349-5

ICS 25.060.20

Einsprüche bis 2004-03-31

EntwurfVorgesehen als Ersatz für
DIN 6349-5:1978-03

Three-jaw drill chucks — Part 5: Technical delivery conditions

Mandrins de perceuse à trois mâchoires —
Partie 5: Spécification techniques**Anwendungswarnvermerk**

Dieser Norm-Entwurf 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 <http://www.din.de/stellungnahme> abgerufen werden;
- oder in Papierform an den Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Kamekestraße 8, 50672 Köln.

Vorwort

Dieser Norm-Entwurf wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss S 1.1 „Bohrfutter“ erarbeitet.

Änderungen

Gegenüber DIN 6349-5:1978-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Titel wurde geändert.
- b) Alle Tabellen für Rundlaufabweichungen, Tabellen 1 bis 6, gestrichen.
- c) Abschnitt Rundlauf toleranzen gestrichen, Abschnitt Rundlaufprüfung aufgenommen.
- d) Alte Tabellen 7 und 8 ausgetauscht gegen Tabelle 1 „Verdreh- und Anzugsmomente für handspannende schlüssellose Dreibacken-Bohrfutter“ und Tabelle 2 „Verdreh- und Anzugsmomente für Dreibacken-Bohrfutter mit Schlüssel“.
- e) Die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

Fortsetzung Seite 2 bis 8

Inhalt

Seite

Vorwort	1
1 Anwendungsbereich	3
2 Normative Verweisungen	3
3 Abmessungen	3
4 Rundlaufprüfung	3
4.1 Prüfwerte und Prüfstelle	3
4.2 Prüfmittel	3
4.2.1 Prüfdorne	3
4.2.2 Aufnahmedorne	4
4.3 Prüfanleitung	4
5 Werkstoff und Härte	5
5.1 Spannbacke und Spannprisma, Klasse H und M	5
5.2 Spannbacke und Spannprisma, Klasse L	5
5.3 Bohrfutter-Körper, Klasse H und M	5
5.4 Bohrfutter-Körper, Klasse L	5
5.5 Dreibacken-Bohrfutter mit Schlüssel	5
5.6 Dreibacken-Bohrfutter ohne Schlüssel	5
5.7 Schlüssel	5
6 Verdreh- und Anzugsmomente	6
6.1 Prüfwerte und Prüfstelle	6
6.2 Prüfmittel	6
6.2.1 Prüfdorne	6
6.3 Prüfanleitung	6
7 Ausführung	8
7.1 Dreibacken-Bohrfutter mit Innenkegel	8
7.2 Dreibacken-Bohrfutter mit Schlüssel	8
7.2.1 Zahnkranz	8
7.2.2 Zähne des Zahnkranzes	8
7.3 Dreibacken-Bohrfutter mit und ohne Schlüssel	8
8 Bezeichnung und Kennzeichnung	8

1 Anwendungsbereich

Die in dieser Norm festgelegten Technischen Lieferbedingungen gelten für Dreibacken-Bohrfutter und Bohrfutter-Schlüssel nach DIN ISO 10887 und DIN ISO 10888.

Für Dreibacken-Bohrfutter, die nicht DIN ISO 10887 und DIN ISO 10888 entsprechen, können diese Technischen Lieferbedingungen zwischen Besteller und Lieferer vereinbart werden.

2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen dieser Publikationen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 238-1, *Bohrfutteraufnahme — Kegeldorne*.

DIN ISO 239, *Bohrfutterkegel (ISO 239:1999)*.

DIN ISO 965-1, *Metrisches ISO-Gewinde allgemeiner Anwendung — Toleranzen — Teil 1: Prinzipien und Grundlagen (ISO 965-1:1998)*.

DIN ISO 10887, *Dreibacken-Bohrfutter mit Schlüssel — Ausführung (ISO 10887:1999)*.

DIN ISO 10888, *Dreibacken-Bohrfutter, schlüsselloser Typ — Ausführung (ISO 10888:1999)*.

3 Abmessungen

Für Dreibacken-Bohrfutter gelten die in DIN ISO 10887 und DIN ISO 10888 festgelegten Baumaße.

4 Rundlaufprüfung

Die Genauigkeit eines Bohrfutters ist durch Messen der Rundlauf toleranz eines Prüfdornes in einem festgelegten Abstand vom Bohrfutter-Körper zu bestimmen.

4.1 Prüfwerte und Prüf stelle

Für Dreibacken-Bohrfutter gelten die in DIN ISO 10887 und DIN ISO 10888 festgelegten Rundlauf toleranzen an den vorgegebenen Prüf stellen.

4.2 Prüfmittel

4.2.1 Prüfdorne

Die Prüfdorne müssen folgenden Bedingungen entsprechen:

- Abmessungen sind in DIN ISO 10887 und DIN ISO 10888 festgelegt
- Oberfläche ohne Längsriefen
- Oberflächenrauheit max. Rz = 4 µm
- Härte der Oberfläche (58 + 3) HRC