

DIN 6350-2**DIN**

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 6350-2:1969-12

**Drehfutter, handbetätigt –
Spannbacken zentrisch spannend –
Teil 2: Zentrieraufnahme durch Zentrierkegel 1:4**

Lathe chucks, hand-operated –
Centric clamp –
Part 2: Mounting recess with 1:4 taper

Mandrins de serrage, à commande manuelle –
À serrage concentrique –
Partie 2: Logement de centrage par cône de centrage 1:4

Gesamtumfang 10 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Ausführung	5
4 Werkstoff	9
5 Lieferumfang	9
6 Sicherheitsanforderungen	9
Literaturhinweise	10

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss NA 121-02-07 AA „Drehmaschinenspannzeuge und Zubehör“ des Normenausschusses Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) erarbeitet.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Texte dieses Dokuments Patentrechte berühren können. Das DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Nachdem in der ISO (Internationale Organisation für Normung) im Subkomitee SC 8 „Werkzeugmaschinen, Werkzeugspindeln und Drehfutter“ des Technischen Komitees TC 39 „Werkzeugmaschinen“ die Internationalen Normen der Reihen ISO 702 und ISO 3442 sowie ISO 3089 erarbeitet wurden, die auf Beschluss des NA 121-02-07 AA als deutsche Normenreihen DIN ISO 702-1 bis DIN ISO 702-4, DIN ISO 3442-1 bis DIN ISO 3442-3 und als DIN ISO 3089 übernommen werden sollen, war es erforderlich, die Ausgabe dieser Norm zu überarbeiten.

Die in DIN 6350-2 genormten Drehfutter berücksichtigen deren Aufnahme auf Spindelköpfe mit Zentrierkegel nach DIN ISO 702-1 und DIN ISO 702-3. Um eine direkte Aufnahme auf diese Spindelköpfe zu ermöglichen, ist es erforderlich, die Drehfutter nach den unterschiedlichen Befestigungsarten zu gliedern.

So erfordern Spindelköpfe nach DIN ISO 702-1 eine Befestigung mit Schrauben von vorn und solche nach DIN ISO 702-3 eine Befestigung durch Stehbolzen zur Bajonettscheibe.

Drehfutter der Formen B 3 und B 4 sind aufnahmebereit auf Spindelköpfe nach DIN ISO 702-1, Form B. Sie werden vorwiegend im inneren Lochkreis der Spindelköpfe, also innerhalb der Zentrierkegelaufnahme, verschraubt. Nur die Drei- und Vierbackenfutter zur Form B in den Größen 315×6 , 400×8 , 500×11 , 700×15 , 800×15 und 800×20 werden im äußeren Lochkreis der Spindelköpfe, also im Bereich der Planauflage der Futter, verschraubt. Die Art der Verschraubung erfordert eine Abwandlung gegenüber den Futter der Formen A 3 und A 4, da sie eine Schraubendurchführung benötigen, die den Futterdurchlass maßlich beeinflusst. Die Futtergröße 315×11 , wie sie zu den Formen D 3 und D 4 genormt ist, kann aus konstruktiven Gründen nicht als Form B 3 oder B 4 ausgeführt werden.

Drehfutter der Form D 3 und D 4 sind auf Spindelköpfe mit Bajonettscheibenbefestigung nach DIN ISO 702-3 aufzunehmen.

Die Aufnahmearten C 3 und C 4 sind dauerhaft entfallen, sie haben sich in der Praxis nicht bewährt, da die Montage des Futters auf die Maschinenspindel sehr schwierig ist. Die geringen Platzverhältnisse zwischen Maschinenspindel und Spindelstock lassen problemloses Aufschrauben der Sechskantmutter auf die Stiftschraube nicht zu. Aus diesem Grunde wurde bei der Überarbeitung der DIN 55026 im Jahre 1980 auf diese Aufnahmearten verzichtet.

Weitere Varianten zu Drehfuttern nach DIN 6350 sind solche, die an Stelle der Spannbacken mit Grundbacken versehen sind, auf die der Spannaufgabe angepasste Aufsatzbacken aufgesetzt werden können.

Nach ISO 3442-1 sind die Anschlussmaße festgelegt, die weitgehend aus der USA-Norm ASA B 5.8-1954 abgeleitet wurden.

Die in DIN 6350-2 und DIN 6351-2 festgelegten Drehfutter sind auf Spindelköpfe mit Zentrierkegeln nach den bisher gültigen Normen DIN 55026 oder DIN 55027 aufnehmbar. Die Formen B und D berücksichtigen hierbei die unterschiedlichen Befestigungsmöglichkeiten auf den Spindelköpfen. Mit der Veröffentlichung von DIN ISO 702-1 wird DIN 55026 zurückgezogen und mit der Veröffentlichung von DIN ISO 702-3 wird DIN 55027 zurückgezogen.