

DIN 6351-1**DIN**

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 6351-1:1968-08

**Drehfutter, handbetätigt –
Spannbacken zentrisch spannend und einstellbar –
Teil 1: Zylindrische Zentrieraufnahme**

Lathe chucks, hand-operated –
Jaws with central clamping individually adjustable –
Part 1: Cylindrical mounting recess

Mandrins de serrage à commande manuelle –
Mâchoires de serrage concentrique et laissant régler individuellement –
Partie 1: Logement de centrage cylindrique

Gesamtumfang 7 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen	4
3 Ausführung	4
4 Werkstoff	6
5 Lieferumfang	6
6 Sicherheitsanforderungen	6
Literaturhinweise	7

Vorwort

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

Drehfutter sind Spannzeuge, die aufgrund ihres weiten Anwendungsbereiches in verschiedenen Ausführungsformen benötigt werden. Um den unterschiedlichen Anforderungen, die einerseits an die Werkstückaufnahme und andererseits an die Futteraufnahme zu stellen sind, nachzukommen, wurden zu den handbetätigten Drehfuttern Normen vorbereitet, die folgende Abgrenzungen vorsehen:

DIN 6350-1, *Drehfutter, handbetätigt — Spannbacken zentrisch spannend — Teil 1: Zylindrische Zentrieraufnahme*

DIN 6350-2, *Drehfutter, handbetätigt — Spannbacken zentrisch spannend — Teil 2: Zentrieraufnahme durch Zentrierkegel 1:4*

DIN 6351-1, *Drehfutter, handbetätigt — Spannbacken zentrisch spannend und einzelverstellbar — Teil 1: Zylindrische Zentrieraufnahme*

DIN 6351-2, *Drehfutter, handbetätigt — Spannbacken zentrisch spannend und einzelverstellbar — Teil 2: Zentrieraufnahme durch Zentrierkegel 1:4*

DIN 6386-1, *Drehfutter — Teil 1: Technische Lieferbedingungen für handbetätigte Drehfutter*

Die Werkstückaufnahme unterscheidet in Drei- und Vierbackenfutter, die nach DIN 6350 zentrisch spannende Spannbacken besitzen, bei denen je ein Satz nach außen und ein weiterer nach innen abgestuft ist. Die Drehfutter nach DIN 6351 lassen bei Drei- und Vierbackenfuttern eine zusätzliche Einzelverstellung jeder beliebigen Spannbacke zu.

Zur Aufnahme auf Spindelköpfe, die nicht der Norm entsprechen, eignen sich die Drehfutter Form A nach DIN 6350 und DIN 6351. Die in den Teilen 1 festgelegten Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme werden auf Futterflanschen befestigt, die auf den Drehmaschinen, auf welchen die Futter zur Anwendung gelangen, fertig bearbeitet werden.

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.

Änderungen

Gegenüber DIN 6351-1:1968-08 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Sicherheitsanforderungen spezifiziert;
- b) Hinweis auf Technische Lieferbedingungen nach DIN 6386-1 aufgenommen;
- c) Norm den aktuellen Gestaltungsregeln angepasst.

Frühere Ausgaben

DIN 6351-1: 1968-08