

Drehfutter, kraftbetätigt ohne Durchlaß

DIN
6353

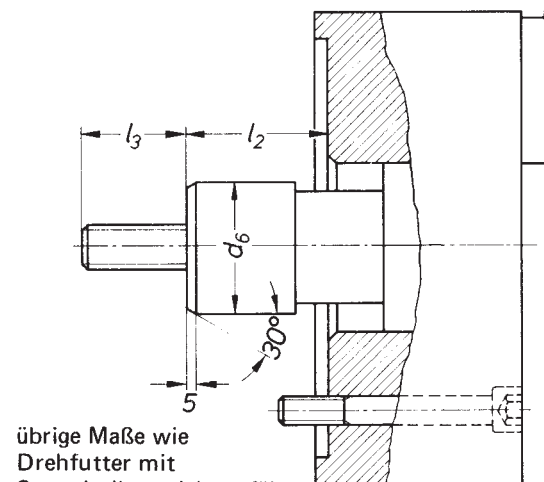
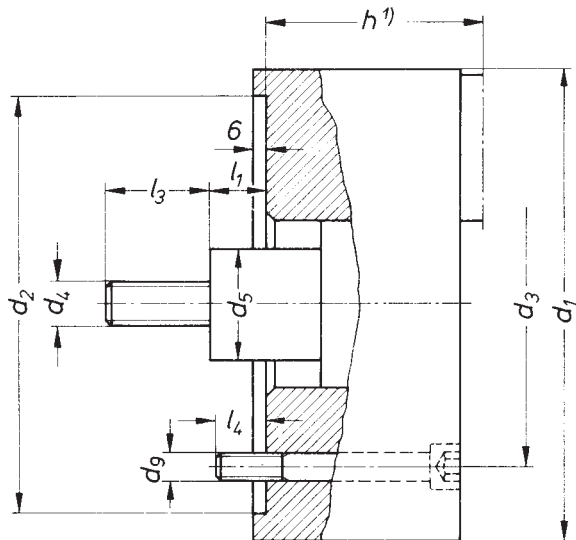
Lathe chucks, power operated, without through-hole
Mandrins de serrage, opérés à machine, sans trou de passage

Maße in mm

Die Drehfutter brauchen der bildlichen Darstellung nicht zu entsprechen; nur die angegebenen Maße sind einzuhalten.
Die Norm bezieht sich auf die in Tabelle 1 aufgeführten Formen von kraftbetätigten Zwei- und Dreibacken-Drehfuttern und nicht auf Maßfestlegungen für Aufsatzbacken.

Tabelle 1.

Zweibacken-Drehfutter		Dreibacken-Drehfutter		Ausführung der	
Form	Nenngröße d_1	Form	Nenngröße d_1	Spannkolben	Spannbackenaufnahme
A2	bis 315	A3	bis 630	nicht geführt (Bild 1)	Spitzverzahnung
B2		B3			Kreuzversatz
C2		C3		geführt (Bild 2)	Spitzverzahnung
D2	D3	Kreuzversatz			



übrige Maße wie Drehfutter mit Spannkolben nicht geführt
Bild 2.

Bild 1.

Bezeichnung eines Zweibacken-Drehfutters Form B2 von $d_1 = 250$ mm:

Drehfutter DIN 6353 – B2 × 250

Tabelle 2.

d_1	d_2 H6	d_3	zul. Abw.	d_4	d_5 max.	d_6 f7	d_9	$h^{1)}$		$l_1^{2)}$	$l_2^{2)}$	l_3	$l_3^{3)}$	Zulässige Betätigungskraft ⁴⁾ daN					
								Form ⁸⁾ A2, B2, C2, D2	Form A3, B3, C3, D3					Zweibacken-Drehfutter	Dreibacken-Drehfutter				
160	140	104,8	± 0,2	M 16	35	50	M 10	95	80	25	70	40	15	1200	2000				
200	170	133,4		M 20	50	65	M 12	105	90					30	75	45	18	2000	3000
250	220	171,4		M 24	60		M 16	110	105									30	100
315	300	235	± 0,3	M 30	80	85	M 20	-	130	65	36	30	30	4000	6000				
500	380	330,2					M 24		150					4500	7000				
630																			

Fußnoten siehe Seite 3

Fortsetzung Seite 2 bis 4
Erläuterungen Seite 4

Normenausschuß Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.
Normenausschuß Werkzeugmaschinen (NWM) im DIN

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

