

**DIN 6386-1****DIN**

ICS 25.060.20

Mit DIN ISO 3089:2010-11  
Ersatz für  
DIN 6386-1:1977-05**Drehfutter –  
Teil 1: Technische Lieferbedingungen für handbetätigte Drehfutter**

Lathe chucks –

Part 1: Technical conditions of delivery for hand operated lathe chucks

Mandrins de serrage –

Partie 1: Spécification techniques pour mandrins de serrage à commande manuelle

Gesamtumfang 11 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN  
Normenausschuss Werkzeugmaschinen (NWM) im DIN

# Inhalt

Seite

|  |    |
|--|----|
| Vorwort .....  | 3  |
| 1 Anwendungsbereich .....                              | 4  |
| 2 Normative Verweisungen .....                         | 4  |
| 3 Anforderungen und Prüfung .....                      | 5  |
| 3.1 Maße .....   | 5  |
| 3.2 Werkstoff und Härte .....                          | 5  |
| 3.2.1 Werkstoff .....                                  | 5  |
| 3.2.2 Härte .....                                      | 5  |
| 3.3 Herstelleranforderungen .....                      | 6  |
| 3.3.1 Genauigkeitsklassen .....                        | 6  |
| 3.3.2 Spannkraft .....                                 | 6  |
| 3.3.3 Rund- und Planlauf toleranzen .....              | 6  |
| 3.3.4 Zulässige Unwucht $U_{zul}$ .....                | 8  |
| 3.3.5 Massenträgheitsmoment $J$ .....                  | 9  |
| 3.3.6 Richtdrehzahl $n_r$ .....                        | 9  |
| 3.3.7 Zulässige Umfangsgeschwindigkeit $v_{max}$ ..... | 10 |
| 4 Kennzeichnung .....                                  | 10 |
| Literaturhinweise .....                                | 11 |

## Vorwort

Mit der Übernahme der Internationalen Norm ISO 3089:2005 ins Deutsche Normenwerk ersetzt DIN ISO 3089:2010-11 einen Teil von DIN 6386-1:1977-05. Daraus ergab sich die Notwendigkeit der Überarbeitung der DIN 6386-1:1977-05.

Dieses Dokument wurde im Arbeitsausschuss NA 121-02-07 AA „Drehmaschinenspannzeuge und Zubehör“ im Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN erarbeitet.

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

DIN 6386 *Drehfutter* besteht aus den folgenden Teilen:

- *Teil 1: Technische Lieferbedingungen für handbetätigte Drehfutter*
- *Drehfutter, ohne Durchlass; Technische Lieferbedingungen für kraftbetätigte Drehfutter*

## Änderungen

Gegenüber DIN 6386-1:1977-05 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) ein neuer Abschnitt 2 mit aktualisierten Normativen Verweisungen wurde aufgenommen;
- b) in 3.2.1 wurden die neuen Werkstoffbezeichnungen nach DIN EN 1561 und DIN EN 10025 aufgenommen;
- c) in 3.3.3.1 wurden die Anforderungen für Rund- und Planlauf toleranzen durch Verweisung auf DIN ISO 3089 ersetzt;
- d) in 3.3.3.2 wurden die Rundlaufprüfungen nach Tabelle 3 durch Verweisung auf DIN ISO 3089 ersetzt;
- e) Bild 6 und Bild 7 wurden gelöscht;
- f) Literaturhinweise wurden eingefügt;
- g) die Norm wurde redaktionell überarbeitet.

## Frühere Ausgaben

DIN 6386-1: 1977-05