

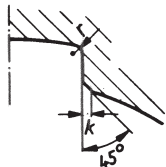
Keilwellen-Verbindungen mit geraden Flanken Leichte Reihe

DIN
5462

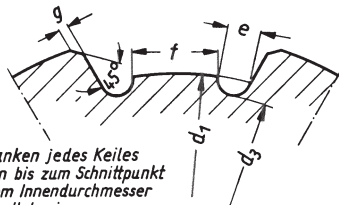
Die Angaben dieser Norm stimmen überein mit den Empfehlungen des ISO-Komitees TC 32 vom September 1953.

Maße in mm

A Keilnaben-Profil



B Keilwellen-Profil



Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Bezeichnung eines Keilnaben-Profiles A von Nennmaßen
6 × 28 × 32:

Keilnaben-Profil A 6 × 28 × 32 DIN 5462

Bezeichnung eines Keilwellen-Profiles B von Nennmaßen
6 × 28 × 32:

Keilwellen-Profil B 6 × 28 × 32 DIN 5462 2)

Nennmaße		Anzahl der Keile	Zentrierung	d_1	d_2	b	$d_3^{1)}$ Kleinstmaß	$e^{1)}$ Größtmaß	$f^{1)}$	g Größtmaß	k Größtmaß	r Größtmaß
Neues Kurzzeichen Anzahl der Keile × Innendurchmesser × Außendurchmesser	Altes Kurzzeichen ²⁾ Innendurchmesser × Außendurchmesser × Keilbreite											
6 × 23 × 26	23 × 26 × 6	6	Innen-Zentrierung	23	26	6	22,1	1,25	3,54	0,3	0,3	0,2
6 × 26 × 30	26 × 30 × 6			26	30	6	24,6	1,84	3,85	0,3	0,3	0,2
6 × 28 × 32	28 × 32 × 7			28	32	7	26,7	1,77	4,03	0,3	0,3	0,2
8 × 32 × 36	32 × 36 × 6	8	Innen- oder Flanken-Zentrierung	32	36	6	30,42	1,89	2,71	0,4	0,4	0,3
8 × 36 × 40	36 × 40 × 7			36	40	7	34,5	1,78	3,46	0,4	0,4	0,3
8 × 42 × 46	42 × 46 × 8			42	46	8	40,4	1,68	5,03	0,4	0,4	0,3
8 × 46 × 50	46 × 50 × 9			46	50	9	44,62	1,61	5,75	0,4	0,4	0,3
8 × 52 × 58	52 × 58 × 10			52	58	10	49,7	2,72	4,89	0,5	0,5	0,5
8 × 56 × 62	56 × 62 × 10			56	62	10	53,6	2,76	6,38	0,5	0,5	0,5
8 × 62 × 68	62 × 68 × 12			62	68	12	59,82	2,48	7,31	0,5	0,5	0,5
10 × 72 × 78	72 × 78 × 12			72	78	12	69,6	2,54	5,45	0,5	0,5	0,5
10 × 82 × 88	82 × 88 × 12			82	88	12	79,32	2,67	8,62	0,5	0,5	0,5
10 × 92 × 98	92 × 98 × 14			92	98	14	89,44	2,36	10,08	0,5	0,5	0,5
10 × 102 × 108	102 × 108 × 16	102	108	16	99,9	2,23	11,49	0,5	0,5	0,5		
10 × 112 × 120	112 × 120 × 18	112	120	18	108,8	3,23	10,72	0,5	0,5	0,5		

¹⁾ Diese Werte sind errechnet unter Zugrundelegung der Herstellung der Keilwellen-Profile nach dem Wälzverfahren. Nähere Erläuterungen siehe Rückseite.

²⁾ Toleranzen für Innendurchmesser d_1 , Außendurchmesser d_2 und Keilbreite b bei Bestellung angeben, siehe DIN 5465.

³⁾ Das alte Kurzzeichen soll bei Neukonstruktionen nicht mehr verwendet werden und ist nur noch in der Übergangszeit gültig.

Keilwellen-Verbindungen, Übersicht siehe DIN 5461

Keilwellen-Verbindungen, Toleranzen siehe DIN 5465

Fortsetzung Seite 2

Fachnormenausschuß Kraftfahrzeugindustrie im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Erläuterungen zu DIN 5462 — Leichte Reihe

Die Keilwellen-Profile werden entweder nach dem Teilverfahren oder dem Wälzverfahren hergestellt. Das Wälzverfahren bedingt zwangsläufig eine bestimmte Keilwellenform, die in den früheren Normen über Keilwellen nicht entsprechend berücksichtigt worden war und der nunmehr in der vorliegenden Norm Rechnung getragen wird.

Im Wälzverfahren beschreibt der äußerste Punkt des Fräserprofils (Schneidzahn) eine ganz bestimmte Kurve und erzeugt dabei eine Keilwellen-Grundform, durch die die Werte für d_3 , e und f zwangsläufig bestimmt sind.

Um die Parallelität der Flanken jedes Keiles bis zum Schnittpunkt mit dem Innendurchmesser d_1 und die für Innenzentrierung erforderliche Zentrierfläche f zu erhalten, werden beim Wälzverfahren Fräser mit je einem Höcker (Schneidzahn) an den Fräserzahnenecken verwendet, die zur Vermeidung vorzeitiger Abnutzung etwas abgeflacht sind.

Die Werte für d_3 , e und f der vorliegenden Norm sind errechnet unter Zugrundelegung der Herstellung der Keilwellen-Profile mit normalen Wälzfräsern mit abgeflachten Schneidzähnen, wobei für die Abflachung nachstehende in der Praxis gebräuchliche Werte angenommen sind:

Nennmaße		Höckerbreite mm
Neues Kurzzeichen	Altes Kurzzeichen	
6 × 23 × 26	23 × 26 × 6	0,5
6 × 26 × 30	26 × 30 × 6	0,7
6 × 28 × 32	28 × 32 × 7	0,7
8 × 32 × 36	32 × 36 × 6	0,7
8 × 36 × 40	36 × 40 × 7	0,7
8 × 42 × 46	42 × 46 × 8	0,7
8 × 46 × 50	46 × 50 × 9	0,7
8 × 52 × 58	52 × 58 × 10	1,0
8 × 56 × 62	56 × 62 × 10	1,0
8 × 62 × 68	62 × 68 × 12	1,0
10 × 72 × 78	72 × 78 × 12	1,0
10 × 82 × 88	82 × 88 × 12	1,0
10 × 92 × 98	92 × 98 × 14	1,0
10 × 102 × 108	102 × 108 × 16	1,0
10 × 112 × 120	112 × 120 × 18	1,3

Die in der Norm angegebenen Werte für e Größtmaß und d_3 Kleinstmaß gelten als Grenzwerte, die sich bei Herstellung der Profile mit Wälzfräsern unter den obenstehenden Voraussetzungen ergeben. Zulässig sind demnach auch sämtliche Werte zwischen $e=0$ bzw. $d_3=d_1$ und den angegebenen Abmessungen für e und d_3 , d.h. die Keilwellenformen, die erzeugt werden bei Herstellung im Teilverfahren, sind durch die vorliegende Fassung der Norm gleichfalls erfasst.

Das Hinterschleifen bzw. -schneiden der Keilwellenflanken am Keilgrund ist, da keine Festlegungen getroffen sind, freigestellt.