

|  |                                                                                         |                              |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
|  | Optikfertigung<br><b>Zentrierspindeln</b><br>Teil 2: Zentrierspindeln mit Spannzylinder | <b>DIN</b><br><b>58737-2</b> |
|--|-----------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|

ICS 37.020

Ersatz für  
DIN 58737-2:1997-09

Production in optical engineering — Spindles — Part 2: Spindles with clamping cylinder

Production optique — Broche de centrage — Partie 2: Broches de centrage avec vérin de serrage

## Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss O 11 „Fertigungsmittel der Optik“ im Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NA FuO) erarbeitet.

DIN 58737 „Optikfertigung — Zentrierspindeln“ besteht aus:

- Teil 1: Zentrierspindeln mit Anschlussgewinde — Nicht für Neukonstruktion
- Teil 2: Zentrierspindeln mit Spannzylinder

## Änderungen

Gegenüber DIN 58737-2:1997-09 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Spannaufnahme  $d_5 = 25$  mm hinzugefügt;
- b) In Tabelle 1 Spindeldurchmesser  $d_1 = 60$  mm hinzugefügt;
- c) Tabellen 1 und 3 zusammengefasst und mit den Maßen ergänzt.

## Frühere Ausgaben

DIN 58737-2: 1997-09

## 1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Zentrierspindeln, die in Zentriermaschinen der Optikfertigung verwendet werden. Auf diese Zentrierspindeln werden die Werkstücke mittels Zentrierglocke aufgenommen zum Rand-, Form- und Profilschleifen mit Bezug zur optischen Achse.

Der Zweck dieser Festlegung sind einheitliche Maße, die eine Austauschbarkeit bei verschiedenen Optikmaschinen ermöglichen.

Fortsetzung Seite 2 bis 6

Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NA FuO) im DIN Deutsches Institut für Normung e.V.

## 2 Normative Verweisungen

Diese Norm enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen nur zu dieser Norm, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

DIN 6885-1, *Mitnehmerverbindungen ohne Anzug — Passfedern, Nuten, hohe Form*.

DIN 6885-2, *Mitnehmerverbindungen ohne Anzug — Passfedern, Nuten, hohe Form für Werkzeugmaschinen — Abmessungen und Anwendung*.

DIN ISO 2768-1, *Allgemeintoleranzen — Toleranzen für Längen- und Winkelmaße ohne einzelne Toleranzeintragung; Identisch mit ISO 2768-1:1989*.

## 3 Maße, Bezeichnung

### 3.1 Allgemeines

Maße in Millimeter

Allgemeintoleranzen: ISO 2768-m

### 3.2 Zentrierspindel, Form C

Zylindrische Spannung, außen

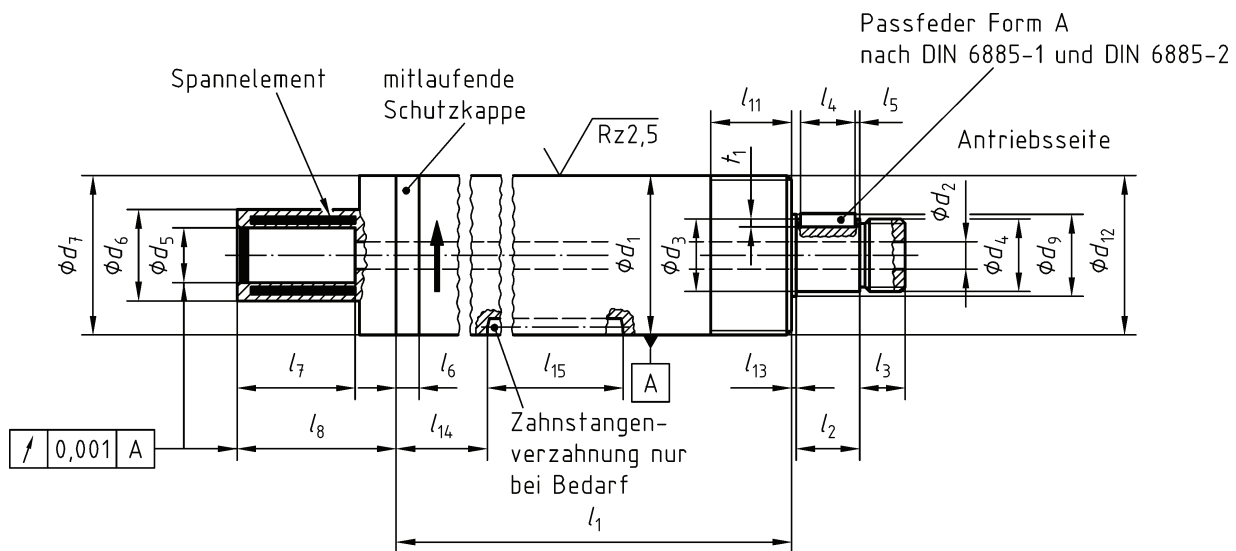


**Bild 1 — Zentrierspindel, Form C**

Bezeichnung einer Zentrierspindel, Form C nach DIN 58737-2, Durchmesser  $d_1 = 42$  mm, einer Länge  $l_1 = 100$  mm:

Zentrierspindel DIN 58737-C42 × 100