

DIN 58740-3**DIN**

ICS 37.020

**Optikfertigung –
Schleifspindeln –
Teil 3: HSK-Anschluss**

Production in optical engineering –
Machine tool spindles –
Part 3: Hollow taper shank connection

Production optique –
Broche pot-meule –
Partie 3: Connexion de queue creuse conique

Gesamtumfang 4 Seiten

Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NAFuO) im DIN

Vorwort

Diese Norm wurde vom Arbeitsausschuss „Fertigungsmittel der Optik“ im Normenausschuss Feinmechanik und Optik (NAFuO) erarbeitet

DIN 58740 „Optikfertigung – Schleifspindeln“ besteht aus:

- Teil 1: Schleifspindeln mit Steilkegel
- Teil 2: Schleifspindeln mit Spannzylinder
- Teil 3: HSK-Anschluss

1 Anwendungsbereich

Diese Norm gilt für Schleifspindeln mit indirektem oder direktem Antrieb. Der Einsatz ist in Optikbearbeitungsmaschinen in Verbindung mit diamantbesetzten Schleifwerkzeugen vorgesehen.

Der Zweck dieser Festlegung sind einheitliche Außenmaße, unabhängig vom inneren Aufbau, die eine Verwendung bei verschiedenen Optikmaschinen ermöglichen.

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 dieser Publikationen 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 69893-1:2003-05, *Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage — Teil 1: Kegel-Hohlschäfte Form A und Form C; Maße und Ausführung*.

DIN V 69893-5:1996-01, *Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage — Teil 5: Kegel-Hohlschäfte Form E; Maße*.

3 Anschlüsse

In der Optikfertigung sind die beiden HSK-Anschlüsse HSK 40 und HSK 63 zu verwenden. Des Weiteren wird empfohlen, folgende Anschlussformen nach DIN 69893-1 bzw. DIN V 69893-5 einzusetzen:

- Form A: für automatischen Werkzeugwechsel mit Indexierung (siehe DIN 69893-1)
- Form C: für manuellen Werkzeugwechsel (siehe DIN 69893-1)
- Form E: für automatischen Werkzeugwechsel auf HSK-Spindeln (siehe DIN V 69893-5)