

DIN 6351-2

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 6351-2:1969-12**Drehfutter, handbetätigt –
Spannbacken zentrisch spannend und einstellbar –
Teil 2: Zentrieraufnahme durch Zentrierkegel 1:4**

Lathe chucks, hand-operated –
Jaws with central clamping individually adjustable –
Part 2: Mounting recess with 1:4 taper

Mandrins de serrage à commande manuelle –
Mâchoires de serrage concentrique et laissant régler individuellement –
Partie 2: Logement de centrage par cône de centrage 1:4

Gesamtumfang 10 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Ausführung	5
4 Werkstoff	9
5 Lieferumfang	9
6 Sicherheitsanforderungen	9
Literaturhinweise	10

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss NA 121-02-07 AA „Drehmaschinenspannzeuge und Zubehör“, erarbeitet.

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

Drehfutter sind Spannzeuge, die aufgrund ihres weiten Anwendungsbereiches in verschiedenen Ausführungsformen benötigt werden. Um den unterschiedlichen Anforderungen, die einerseits an die Werkstückaufnahme und andererseits an die Futteraufnahme zu stellen sind, nachzukommen, wurden zu den handbetätigten Drehfuttern Normen vorbereitet, die folgende Abgrenzungen vorsehen:

DIN 6350-1, *Drehfutter, handbetätigt — Spannbacken zentrisch spannend — Teil 1: Zylindrische Zentrieraufnahme*

DIN 6350-2, *Drehfutter, handbetätigt — Spannbacken zentrisch spannend — Teil 2: Zentrieraufnahme durch Zentrierkegel 1:4*

DIN 6351-1, *Drehfutter, handbetätigt — Spannbacken zentrisch spannend und einzelverstellbar — Teil 1: Zylindrische Zentrieraufnahme*

DIN 6351-2, *Drehfutter, handbetätigt — Spannbacken zentrisch spannend und einzelverstellbar — Teil 2: Zentrieraufnahme durch Zentrierkegel 1:4*

DIN 6386-1, *Drehfutter — Teil 1: Technische Lieferbedingungen für handbetätigte Drehfutter*

Die in DIN 6351-2 genormten Drehfutter berücksichtigen deren Aufnahme auf Spindelköpfe mit Zentrierkegel nach DIN ISO 702-1 und DIN ISO 702-3. Um eine direkte Aufnahme auf diese Spindelköpfe zu ermöglichen, ist es erforderlich, die Drehfutter nach den unterschiedlichen Befestigungsarten zu gliedern.

So erfordern Spindelköpfe nach DIN ISO 702-1 eine Befestigung mit Schrauben von vorn und solche nach DIN ISO 702-3 eine Befestigung durch Stehbolzen zur Bajonettscheibe.

Drehfutter der Form B 3 und B 4 sind aufnahmebereit auf Spindelköpfe nach DIN ISO 702-1, Form B. Sie werden vorwiegend im inneren Lochkreis der Spindelköpfe, also innerhalb der Zentrierkegelaufnahme, verschraubt. Nur die Drei- und Vierbackenfutter zur Form B in den Größen 315×6 , 400×8 und 500×11 werden im äußeren Lochkreis der Spindelköpfe, also im Bereich der Planaufnahme der Futter, verschraubt. Die Art der Verschraubung erfordert eine Abwandlung gegenüber den Futtern der Form A 3 und A 4, da sie eine Schraubendurchführung benötigen, die den Futterdurchlass maßlich beeinflusst. Die Futtergröße 315×11 , wie sie zu den Formen D 3 und D 4 genormt ist, kann aus konstruktiven Gründen nicht als Form B 3 oder B 4 ausgeführt werden.

Drehfutter der Form D 3 und D 4 sind auf Spindelköpfe mit Bajonettscheibenbefestigung nach DIN ISO 702-3 aufzunehmen.

Die Aufnahmearten C 3 und C 4 sind entfallen, sie haben sich in der Praxis nicht bewährt, da die Montage des Futters auf die Maschinenspindel sehr schwierig ist. Die geringen Platzverhältnisse zwischen Maschinenspindel und Spindelstock lassen problemloses Aufschrauben der Sechskantmutter auf die Stiftschraube nicht zu.