

Werkstoff: bei Paßfeder-Höhen h bis 25 mm: St 50-1 K nach DIN 1652

bei Paßfeder-Höhen h über 25 mm: St 60-2 K nach DIN 1652;

andere Stahlsorten, z. B. Qualitäts- und Edelstähle, sind besonders zu vereinbaren.

- ¹⁾ Sollen Paßfedern Form A und B mit Bohrungen für Abdrückschrauben (S) geliefert werden, so ist dies bei Bestellung besonders anzugeben. Die Bezeichnung lautet dann z. B.:
Paßfeder AS 12 × 8 × 56 DIN 6885
- ²⁾ Die Formen A und B können auch kombiniert werden: ein Ende rundstirnig, das andere geradstirnig. Die Bezeichnung lautet dann z. B.:
Paßfeder AB 12 × 8 × 56 DIN 6885
- ³⁾ Sollen Paßfedern Form E und F ab 12 × 8 ohne Bohrungen für Abdrückschrauben (oS) geliefert werden, so ist dies bei Bestellung besonders anzugeben. Die Bezeichnung lautet dann z. B.:
Paßfeder EoS 12 × 8 × 56 DIN 6885
- ⁴⁾ Für Anschlußmaße, insbesondere von zylindrischen Wellenenden, ist die Zuordnung der Paßfeder-Querschnitte zu den Wellen-Nenndurchmessern unbedingt einzuhalten. Die Zuordnung der Paßfeder-Querschnitte zu kegeligen Wellenenden und die Maße für die Nuttiefe sind den Normen über kegelige Wellenenden zu entnehmen.
- ⁵⁾ Die angegebenen Toleranzfelder für die Nutbreiten gelten als Regelfall für gefräste Nuten. Andere Toleranzfelder müssen besonders angegeben werden. Für Breiten von geräumten Nuten wird die ISA-Qualität IT 8 statt IT 9 (also P8 statt P9, N8 statt N9 und JS8 statt JS9) empfohlen. Für Gleitsitze wird das Toleranzfeld H9 für Wellennut und D10 für Nabennut empfohlen.
- ⁶⁾ In den Werkstattzeichnungen können nebeneinander die Maße t_1 und $(d_1 - t_1)$ sowie t_2 und $(d_1 + t_2)$ eingetragen werden; jedoch werden in vielen Fällen die Maße t_1 und $(d_1 + t_2)$ genügen. Dabei sind unter Umständen die zulässigen Abweichungen und Bearbeitungszugaben von Welle und Nabennut zu berücksichtigen.
- ⁷⁾ Die Nabennut-Tiefe mit Übermaß ist für Ausnahmefälle bestimmt, in denen die Paßfeder durch Nacharbeit eingepaßt wird.
- ⁸⁾ Die Werte für d_2 entsprechen dem kleinsten Durchmesser von Teilen, die zentrisch über die Paßfeder übergeschoben werden können.
- ⁹⁾ Längen über 400 und Zwischenlängen (möglichst vermeiden) sind nach DIN 3 zu wählen. In Zweifelsfällen gilt bei Zwischenlängen die zulässige Abweichung der nächstgrößeren Länge l .
- ¹⁰⁾ In den Gewichtsangaben sind die Bohrungen für Halteschrauben, Abdrückschrauben und Spannhülsen nicht berücksichtigt.

Erläuterungen

Der Inhalt dieser Norm stimmt sachlich mit den Beschlüssen des Technischen Komitees ISO/TC 16 „Keile“ überein, denen folgender ISO-Entwurf zu Grunde liegt:

Draft ISO Recommendation Nr. 1084 Rectangular or square parallel keys and their corresponding keyways

Clavetage par clavettes paralleles carres ou rectangulaires Paßfedern

Gegenüber der Ausgabe Februar 1956 von DIN 6885 Blatt 1 sind folgende Änderungen und Ergänzungen zu beachten:

- a) Die Nuttiefen in Welle und Nabe wurden teilweise geändert. Hierdurch wird aber die Austauschbarkeit der Paßfedern nicht oder nur in wenigen Grenzfällen gefährdet, die in der Praxis kaum vorkommen dürften. Die nachfolgende Tabelle bringt eine Gegenüberstellung der bisherigen mit den neuen Nuttiefen. Aus dieser Gegenüberstellung sind die Grenzfälle ersichtlich, bei denen je nach Paarung bei ungünstiger Toleranzlage ein Übermaß möglich ist. Dies gilt nur für Paßfedern bei Rückenspiel.
- b) Die Werte für die Kantenbrechung der Paßfeder und für die Rundung des Nutgrundes wurden teilweise geändert, jedoch entstehen hierdurch keine Nachteile für die Austauschbarkeit.
- c) Für die Formen A und B wurde in den Fußnoten 1 und 2 angegeben, daß sie auch mit Bohrungen für Abdrückschrauben geliefert oder beide Formen kombiniert werden können. Entsprechende Bezeichnungsbeispiele sind durchgeführt. Außerdem wurde darauf hingewiesen, daß gegebenenfalls Lage und Anzahl der Bohrungen vereinbart werden müssen.

- d) Entgegen den bisherigen Festlegungen wurde bei den Formen E und F die Bohrung für die Abdrückschraube von der Mitte der Paßfederlänge einseitig zu einem Paßfederende verlegt. Durch diese einseitige Lage soll die Paßfeder besser abgehoben werden können.
- e) Die bisherige zylindrische Ansenkung für die Gewindebohrung der Abdrückschraube wurde durch eine kegelige Ansenkung ersetzt (Schnitt M—N).
- f) Nuttiefen mit Übermaß sind vom ISO/TC 16 nicht festgelegt worden. Die bisherigen Nabennuttiefen mit Übermaß wurden in Anlehnung an die nach dem ISO-Vorschlag geänderten Wellennuttiefen so neu errechnet, daß die notwendigen Übermaße für die Nacharbeit wieder vorhanden sind. Sie entsprechen denen für Keile nach DIN 6886 (ISO-Entwurf Nr 1085).
- g) Das Toleranzfeld J9 für Nabennutbreiten wurde in JS9 geändert. Da die festgelegten Toleranzen auch international anerkannt sind, gelten sie jetzt im Rahmen der Norm (Fußnote 5) als Regelausführung und nicht nur — wie bisher — als Richtlinie. Andere Toleranzen müssen besonders angegeben werden.
- h) Die bisherigen Längen 315 und 355 mm wurden durch die Längen 320 und 360 mm ersetzt.
- i) Die Gewichte der Paßfedern wurden überprüft und berichtigt, soweit dies z. B. wegen der neuen Längen 320 und 360 mm notwendig war.
Der Gewichtsabzug für Form A ist für einige Größen berichtigt worden.
- k) Die Senkungen für Halteschrauben wurden nach der Reihe „mittel“ der Norm DIN 74 Blatt 2 gewählt, weil die