

Mitnehmerverbindungen ohne Anzug
Paßfedern Nuten
 hohe Form für Werkzeugmaschinen
 Abmessungen und Anwendung

DIN
6885
 Blatt 2

Parallel keys, deep pattern for machine tools, dimensions and application

Maße in mm

5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40
5	6	7	8	8	9	10	11	12	14	14	16	18	20	22
12	17	22	30	38	44	50	58	65	75	85	95	110	130	150
17	22	30	38	44	50	58	65	75	85	95	110	130	150	170
5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40
3,8	4,4	5,4	6	6	6,5	7,5	8	8	10	10	11	13	13,7	14
+0,1							+0,2						+0,3	
5	6	8	10	12	14	16	18	20	22	25	28	32	36	40
1,3	1,7	1,7	2,1	2,1	2,6	2,6	3,1	4,1	4,1	4,1	5,1	5,2	6,5	8,2
+0,1							+0,2						+0,3	
3,5	4	4,5	5,5	6	7	8	8,5	11	12	12	14	15	18	22
	0,25				0,40					0,60			1,0	
	0,40				0,60					0,80			1,2	
	0,25				0,40					0,60			1,0	
	0,16				0,25					0,40			0,7	

Gewicht (7,85 kg/dm³) für Form A kg/1000 Stück^{*)}

≈

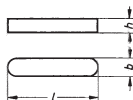
2,14														
2,54														
2,93	4,16													
3,32	4,73													
3,71	5,29	8,05												
4,11	5,86	8,92												
4,70	6,71	10,3	14,4											
5,29	7,55	11,6	16,3											
6,07	8,68	13,4	18,8	22,2										
6,85	9,84	15,1	21,3	25,2										
7,64	10,9	16,9	23,8	28,2	36,6									
8,62	12,3	19,1	27,0	32,0	41,5	52,2								
9,60	13,7	21,3	30,1	35,8	46,5	58,5	71,7							
10,8	15,4	24,9	33,9	40,3	52,4	66,0	81,0	97,9						
	17,4	27,0	38,3	45,6	59,3	74,8	91,9	111	141					
	19,4	30,1	42,7	50,9	66,2	83,7	103	124	158	177				
		34,5	48,9	58,4	76,1	95,7	118	143	182	205	260			
		39,9	55,2	65,9	86,0	109	134	162	207	232	296	369		
			61,5	73,5	95,9	122	149	180	231	260	331	421	521	
			67,8	81,0	106	134	165	199	255	287	366	466	578	701
				92,3	121	153	188	227	291	328	419	534	662	804
				104	135	172	212	256	327	370	471	602	747	908
					155	197	243	293	376	425	542	692	860	1050
						222	274	331	424	480	612	783	973	1180
							305	369	473	535	682	873	1090	1360
								406	521	589	752	964	1200	1460
									593	672	859	1100	1370	1670
d ₃		3,4	4,5	5,5		6,6		9		11		14		20
d ₄		6	8	10		11		14		18		20		20
d ₅		M 3	M 4	M 5		M 6		M 8		M 10		M 12		M 12
t ₃		2,4	3,2	4,1		4,8		6		7,3		8,3		8,3
d ₇		M 3	M 4	M 5		M 6		M 8		M 10		M 12		M 12
t ₅		4	5	6		6		8		9		10		12
t ₆		7	8	10		10		11		13		15		20
		M 3×8	M 3×10	M 4×10		M 5×10		M 6×12		M 6×16		M 8×16		M 10×16
												M 10×20		M 12×22
														M 12×25

Erläuterungen siehe Seite 318

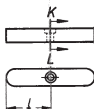
Arbeitsausschuß Keile im Deutschen Normenausschuß (DNA)

Zusammenhang mit einer in Vorbereitung befindlichen ISO-Empfehlung siehe Erläuterungen

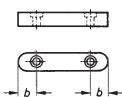
Form A rundstirnig



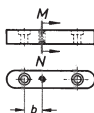
Form C rundstirnig mit Bohrung für 1 Halteschraube über der Stufenlinie ab 8x7



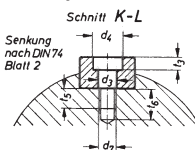
Form E rundstirnig mit Bohrungen für 2 Halteschrauben¹⁾ unter der Stufenlinie 8x7 und 10x8



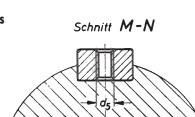
ab 12x8 zusätzlich mit Gewindebohrung für 1 oder 2 Abdrückschrauben



Bohrung für Halteschraube



Bohrung für Abdrückschraube



Kantenbrechung (allseitig) Schrägung (nach Wahl des Herstellers)



Rundung des Nutgrundes für Welle und Nabe



¹⁾ Sollen Paßfedern Form E ab 12 x 8 ohne Bohrungen für Abdrückschrauben (oS) geliefert werden, so ist dies bei Bestellung besonders anzugeben. Die Bezeichnung lautet dann z. B.: Paßfeder EoS 12 x 8 x 56 DIN 6885.

²⁾ Für Anschlußmaße, insbesondere von zylindrischen Wellenenden, ist die Zuordnung der Paßfeder-Querschnitte zu den Wellen-Neundurchmessern unbedingt einzuhalten. Die Zuordnung der Paßfeder-Querschnitte zu kegeligen Wellenenden und die Maße für die Nuttiefen sind den Normen über kegelige Wellenenden zu entnehmen.

³⁾ Die angegebenen Toleranzfelder für die Nutbreiten gelten als Regelfall für gefräste Nuten. Für Breiten von geräumten Nuten wird die ISO-Qualität IT8 (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.

⁴⁾ 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 Nabenbohrung zu berücksichtigen.

⁵⁾ Die Werte für d_2 entsprechen dem kleinsten Durchmesser von Teilen, die zentrisch über die Paßfeder überschoben werden können.

⁶⁾ Längen über 250 mm und Zwischenlängen (möglichst vermeiden) sind nach DIN 3 zu wählen. In Zweifelsfällen gilt bei Zwischenlängen die zulässige Abweichung der nächstgrößeren Länge l .

⁷⁾ In den Gewichtsangaben sind die Bohrungen für Halteschrauben und Abdrückschrauben nicht berücksichtigt.

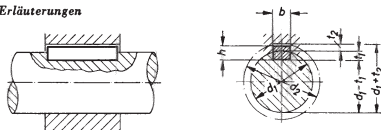
Werkstoff: St 50–1K nach DIN 1652;

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

Bezeichnung einer Paßfeder Form A, von Breite $b = 20$ mm, Höhe $h = 12$ mm und Länge $l = 125$ mm:

Paßfeder A 20 x 12 x 125 DIN 6885

Alle Angaben dieser Norm stimmen überein mit DIN 6885 Blatt 1, mit Ausnahme der Maße d_2 , t_1 und t_2 .



Paßfeder-Querschnitt (Kleistahl nach DIN 6880)		Breite b	Höhe h	4
Für Wellendurch- messer d_1 ²⁾		über	10	4
		bis	12	12
Wellennut	Breite b ³⁾	fester Sitz	P 9	4
		leichter Sitz	N 9	
Tiefe	t_1 ⁴⁾		3	3
		zul. Abw.		
Nabennut	Breite b ³⁾	fester Sitz	P 9	4
		leichter Sitz	JS 9	
Tiefe	t_2 ⁴⁾		1,1	1,1
		zul. Abw.		
d_2 Kleinstmaß ⁵⁾		$d_1 +$	3	3
Schrägung oder Rundung	r_1	min.	0,16	0,16
		max.	0,25	0,25
Rundung des Nutgrundes		max.	0,16	0,16
		min.	0,08	0,08
Länge l ⁶⁾		zul. Abw.		
		Feder	Nut	
10		-0,2	+0,2	1,15
12				1,40
14				1,65
16				1,90
18				2,15
20				2,40
22				2,65
25				3,03
28				3,41
32				3,91
36		+0,3	4,41	
40				4,91
45				5,54
50				
56				
63				
70				
80				
90				
100				
110				
125				
140		-0,5	+0,5	
160				
180				
200				
220				
250				
Bohrungen für Halteschrauben und Abdrückschrauben		Bohrungen der Paßfeder		
		Bohrungen der Welle		
Halteschraube (Zylinderschraube nach DIN 84, DIN 7984 oder DIN 6912)				