

Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage
Teil 2: Kegel-Hohlschäfte Form B und Form D
Maße und Ausführung

DIN
69893-2

ICS 25.060.20

Ersatz für
DIN 69893-2:1996-01

Hollow taper shanks with flange contact surface — Part 2: Hollow taper shanks type B and type D; Dimensions and design

Queues creuses coniques à surface de contact plane — Partie 2: Queues creuses coniques type B et type D; Dimensions et conception

Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss S 1.6 „Kupplungen für modulare Werkzeuge“, erarbeitet und basiert auf den Ergebnissen der Forschungsaufgabe „Untersuchung der Gestaltungsmöglichkeiten für die Schnittstelle Maschine/Werkzeug“ des Laboratoriums für Werkzeugmaschinen und Betriebslehre der Rheinisch-Westfälischen Technischen Hochschule Aachen.

DIN 69893 „Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage“ besteht aus:

- Teil 1: Kegel-Hohlschäfte Form A und Form C; Maße
- Teil 2: Kegel-Hohlschäfte Form B und Form D; Maße
- Teil 5: Kegel-Hohlschäfte Form E; Maße (Vornorm)
- Teil 6: Kegel-Hohlschäfte Form F; Maße

Die Maße des kegeligen Schaftes entsprechen DIN 69893-1, bezogen auf den Durchmesser d_2 . Sie stimmen ebenfalls mit den Maßen in ISO 12164-1:2001 überein.

Anhang A und Anhang B sind informativ.

Fortsetzung Seite 2 bis 10

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.
Normenausschuss Werkzeugmaschinen (NWM) im DIN

Änderungen

Gegenüber DIN 69893-2:1996-01 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Die Maße des kegeligen Schaftes und die entsprechenden zeichnerischen Darstellungen in Bezug auf den Kegeldurchmesser (d_2) wurden an DIN 69893-1 angepasst.
- b) Der redaktionelle Inhalt wurde überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN 69893-2: 1993-07, 1996-01

1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Maße für Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage fest, die auf Werkzeugmaschinen (z. B. Dreh-, Bohr-, Fräs- und Schleifmaschinen) zur Anwendung kommen können. Das Drehmoment wird kraftschlüssig über die Kegel- und Anlagefläche sowie formschlüssig durch die Mitnahmenuten am Schaftende übertragen.

Die Form B ist mittels Greif- und Indexiernuten automatisch wechselbar. Die manuelle Betätigung eines Spannmechanismus kann durch eine Bohrung im Kegelschaft erfolgen.

Die Form D ist manuell wechselbar. Die Betätigung eines Spannmechanismus kann durch eine Bohrung im Kegelschaft erfolgen.

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 509:1998-06, *Freistiche — Formen, Maße*.

DIN 69873, *Datenträger für Werkzeuge und Spannzeuge — Maße für Datenträger und deren Einbauraum*.

DIN 69893-1, *Kegel-Hohlschäfte mit Plananlage — Teil 1: Kegel-Hohlschäfte Form A und Form C; Maße*.

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

3 Maße

3.1 Allgemeines

Nicht angegebene Einzelheiten sind zweckentsprechend zu wählen.

Allgemeintoleranzen: ISO 2768 — m

3.2 Kegel-Hohlschaft Form B

Maße in Millimeter

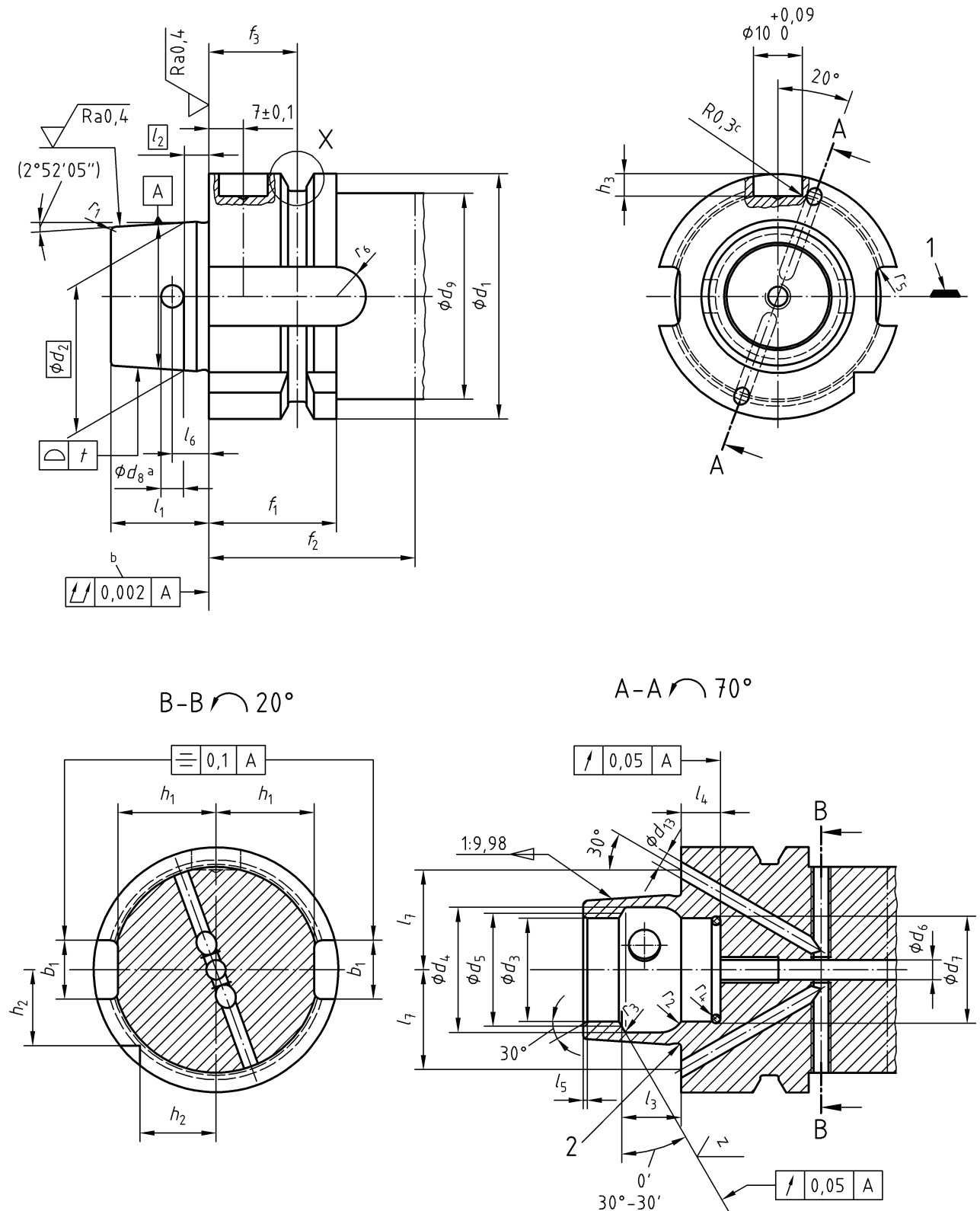


Bild 1 — Kegel-Hohlschaft Form B — Hauptansicht und Schnitt