

**DIN 69894****DIN**

ICS 25.060.20

**Verwechselsicherung für Kegel-Hohlschäfte –  
Form C, nach DIN 69893-1 und Aufnahmen für Kegel-Hohlschäfte –  
Form C, nach DIN 69063-1: Maße**

Safety device for correct positioning for hollow taper shanks –  
Type C according DIN 69893-1 and tool receiver for hollow taper shanks, type C  
according DIN 69063-1 –  
Dimensions

Dispositif de sécurité pour positionnement correct pour queues creuses coniques –  
Type C selon DIN 69893-1 et logement pour queues creuses coniques, type C selon  
DIN 69063-1 –  
Dimensions

Gesamtumfang 7 Seiten

Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im DIN  
Normenausschuss Werkzeugmaschinen (NWM) im DIN

## Vorwort

Diese Norm wurde vom Normenausschuss Werkzeuge und Spannzeuge (FWS), Arbeitsausschuss S 1.6 – „Kupplungen für modulare Werkzeuge“ erarbeitet.

## 1 Anwendungsbereich

Diese Norm legt die Maße der Verwechselsicherung für Kegel-Hohlschäfte, Form C nach DIN 69893-1 und Aufnahmen für Kegel-Hohlschäfte, Form C nach DIN 69063-1 fest. Die Verwechselsicherung ist nur für den manuellen Werkzeugwechsel vorgesehen.

## 2 Normative Verweisungen

Die folgenden zitierten Dokumente sind für die Anwendung dieses Dokuments erforderlich. Bei datierten Verweisungen gilt nur die in Bezug genommene Ausgabe. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe des in Bezug genommenen Dokuments (einschließlich aller Änderungen).

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

DIN 69063-1, *Werkzeugmaschinen — Aufnahmen für Kegel-Hohlschäfte — Teil 1: Für Kegel-Hohlschäfte Form A und Form C nach DIN 69893 — Anschlussmaße*

DIN EN ISO 8752, *Spannstifte (-hülsen) — Geschlitzt, schwere Ausführung (ISO 8752:1997); Deutsche Fassung EN ISO 8752:1997*

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

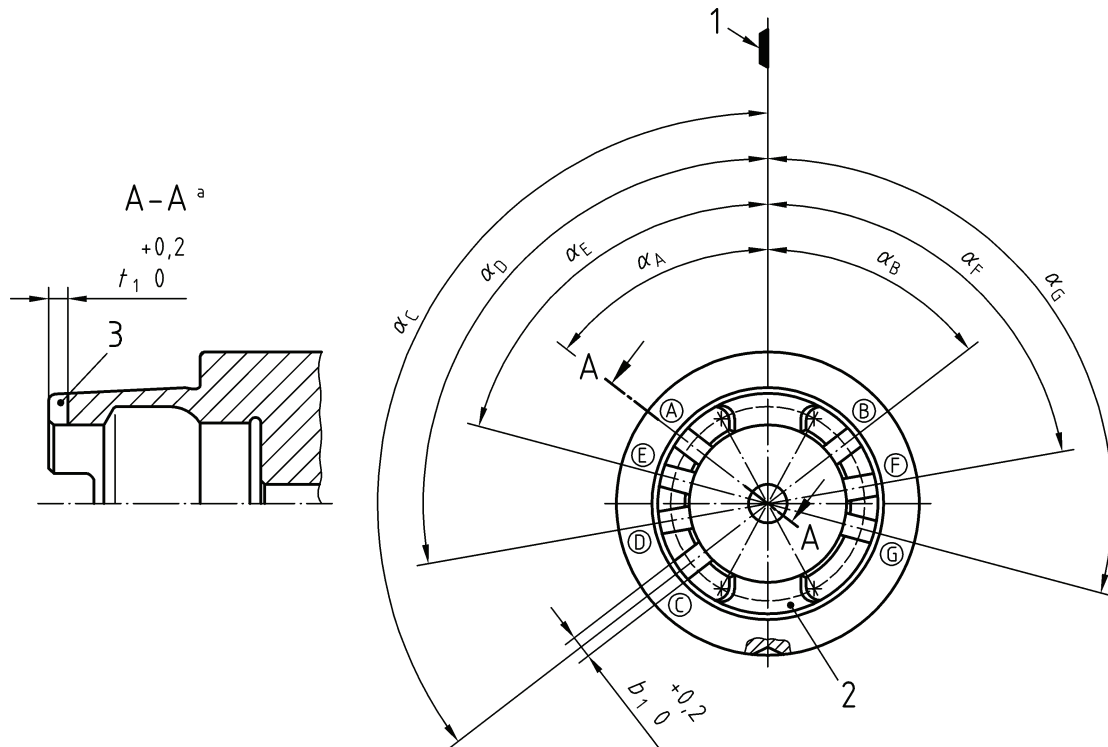
## 3 Maße

### 3.1 Allgemeines

Maße ohne Toleranzangabe sind mit Toleranzklasse mittel (m) nach DIN ISO 2768-1 zu tolerieren. Die Maße für den Lochkreis  $l_K$  (siehe Bild 2 und Tabelle 2) sind nach Wahl des Herstellers, jedoch muss der Spannstift (siehe Bild 2) innerhalb der Nut für den Spannstift (siehe Bild 1) am Schaftende, die durch die Wandstärke des Kegels am Schaftende maßlich bestimmt ist, positioniert sein. Der Abstand des Spannstiftes in der Nut zum inneren und äußeren Durchmesser des Kegels am Schaftende muss  $> 0,5$  mm sein.

### 3.2 Schaftseitige Verwechselsicherung

Maße in Millimeter



#### Legende

- 1 Werkzeugschneide<sup>b</sup>
- 2 tiefe Mitnehmernut
- 3 Nut für Spannstift<sup>a</sup>

<sup>a</sup> Lage A dargestellt

<sup>b</sup> Lage der Schneide bei einschneidigen Werkzeugen, rechte Ausführung

**Bild 1 — Schaftseitige Verwechselsicherung**

Bezeichnung einer schaftseitigen Verwechselsicherung (SV) für Nenngröße HSK 32 (32) der Lage F (F):

Verwechselsicherung DIN 69894 — SV — 32 — F