

Dreibacken-Bohrfutter, schlüsselloser Typ
Ausführung
(ISO 10888:1999)

DIN
ISO 10888

ICS 25.060.20

Keyless type three-jaw drill chucks — Specification
(ISO 10888:1999)

Mandrins de perceuse trois mors sans clé — Spécifications
(ISO 10888:1999)

Die Internationale Norm ISO 10888:1999, „Keyless type three-jaw drill chucks — Specification“, ist unverändert in diese Deutsche Norm übernommen worden.

Nationales Vorwort

Die Internationale Norm ISO 10888:1999 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29 „Werkzeuge“ unter Beteiligung deutscher Fachleute des NA Werkzeuge und Spannzeuge (FWS) im Arbeitsausschuss S 1.1 „Bohrfutter“ erarbeitet.

Zusammenhang der in Abschnitt 2 genannten ISO-Normen mit DIN-Normen:

ISO 239 siehe DIN ISO 239

Fortsetzung Seite 2 bis 14

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

Nationaler Anhang NA
(informativ)

Literaturhinweise

DIN ISO 239, *Bohrfutterkegel* (ISO 239:1999).

Deutsche Übersetzung

Dreibacken-Bohrfutter, schlüsselloser Typ Ausführung

Inhalt

	Seite
Vorwort	3
1 Anwendungsbereich	4
2 Normative Verweisungen.....	4
3 Klassen	4
4 Selbstspannende schlüssellose Dreibacken-Bohrfutter.....	5
4.1 Maße.....	5
4.2 Bohrfutter-Aufnahmen	7
5 Rundlauftoleranzen für selbstspannende schlüssellose Dreibacken-Bohrfutter	9
6 Handspannende schlüssellose Dreibacken-Bohrfutter zur Verwendung auf tragbaren Elektrowerkzeugen mit und ohne Kabel	10
6.1 Maße.....	10
6.2 Aufnahme mit Innengewinde.....	11
7 Rundlauftoleranzen für handspannende schlüssellose Dreibacken-Bohrfutter	12
8 Bezeichnung	13
8.1 Selbstspannende schlüssellose Bohrfutter	13
8.2 Handspannende schlüssellose Bohrfutter	13
9 Kennzeichnung.....	14
9.1 Selbstspannende schlüssellose Bohrfutter	14
9.2 Handspannende schlüssellose Bohrfutter	14

Vorwort

Die ISO (Internationale Organisation für Normung) ist die weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO-Mitglieds Körperschaften). Die Erarbeitung Internationaler Normen obliegt den Technischen Komitees der ISO. Jede Mitglieds Körperschaft, die sich für ein Thema interessiert, für das ein Technisches Komitee eingesetzt wurde, ist berechtigt, in diesem Komitee mitzuarbeiten. Internationale (staatliche und nichtstaatliche) Organisationen, die mit der ISO in Verbindung stehen, sind an den Arbeiten ebenfalls beteiligt. Die ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen Themen aus der Elektrotechnik zusammen.

Internationale Normen werden nach den Regeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 3 erarbeitet.

Von den technischen Komitees angenommene Entwürfe für Internationale Normen werden den Mitglieds Körperschaften zur Abstimmung vorgelegt. Die Herausgabe als Internationale Norm erfordert eine Zustimmung von mindestens 75 % der von den Mitglieds Körperschaften abgegebenen Stimmen.

Die Internationale Norm ISO 10888 wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 29, *Werkzeuge*, erarbeitet.

1 Anwendungsbereich

Diese Internationale Norm legt die Anforderungen an die Maße und Rundlauf toleranzen für Dreibacken-Bohrfutter mit Innenkegel oder Innengewinde fest. Sie gilt auch für schlüssellose, handspannende Dreibacken-Bohrfutter mit Aufnahme mit Innengewinde.

Die folgenden drei Klassen von Bohrfuttern werden für die Verwendung in verschiedenen Einsatzbereichen festgelegt:

- Schwere Ausführung (H)
- Mittelschwere Ausführung (M)
- Leichte Ausführung (L).

2 Normative Verweisungen

Die folgenden normativen Dokumente enthalten Festlegungen, die durch Verweisung in diesem Text Bestandteil der vorliegenden Norm sind. Zum Zeitpunkt der Veröffentlichung dieser Internationalen Norm waren die angegebenen Ausgaben gültig. Alle Normen unterliegen der Überarbeitung. Vertragspartner, deren Vereinbarungen auf dieser Internationalen Norm basieren, werden gebeten, die Möglichkeit zu prüfen, ob die jeweils neuesten Ausgaben der im Folgenden genannten Normen angewendet werden können. Die Mitglieder von ISO und IEC führen Verzeichnisse der gegenwärtig gültigen Internationalen Normen.

ISO 239:1999, *Drill chuck tapers*.

ISO 263:1973, *ISO inch screw threads — General plan and selection for screws, bolts and nuts — Diameter range 0,06 to 6 in*.

ISO 725:1978, *ISO inch screw threads — Basic dimensions*.

ISO 5864:1978, *ISO inch screw threads — Allowances and tolerances*.

3 Klassen

Für die Anwendung dieser Internationalen Norm werden die folgenden Klassen festgelegt:

Klasse	Typ	Verwendung
H	Schwere Bohrfutter	zur Verwendung auf Werkzeugmaschinen und tragbaren Maschinen der schweren Ausführung
M	Mittelschwere Bohrfutter	vorwiegend zur Verwendung auf leichten Industriewerkzeugen und tragbaren Werkzeugen
L	Leichte Bohrfutter	zur Verwendung auf leichten Industriewerkzeugen und Werkzeugen für den Heimwerkerbereich ^{N1} , mit oder ohne Kabel

N1 Nationale Fußnote: Im englischen Original wird für den Begriff „Heimwerkerbereich“ der Begriff „do-it-yourself (D.I.Y)“ benutzt.

4 Selbstspannende schlüssellose Dreibacken-Bohrfutter

4.1 Maße

4.1.1 Aufnahme mit Innenkegel

Siehe Bild 1 und Tabelle 1.

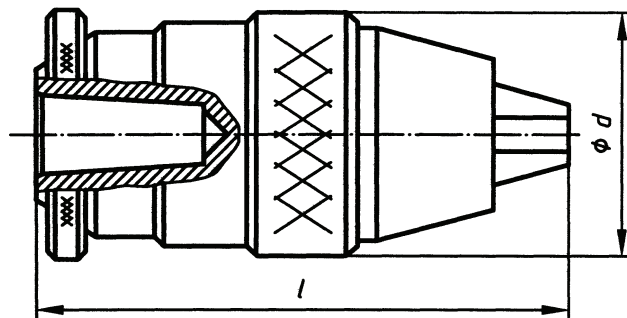


Bild 1 — Dreibacken-Bohrfutter — Aufnahme mit Innenkegel

Tabelle 1 — Dreibacken-Bohrfutter — Aufnahme mit Innenkegel — Hauptmaße

Maße in Millimeter

Klasse		3H	4H	5H	6,5H	8H	10H	13H	16H
Schwere Ausführung (H)	Spannbereich (von/bis)	0,2/3	0,5/4	0,5/5	0,5/6,5	0,5/8	0,5/10	1/13	3/16
	l max. ^a	50	62	63	72	80	103	110	115
	d max.	25	30	32	35	38	42,9	54	56
Klasse		—	—	—	6,5M	8M	10M	13M	16M
Mittel-schwere Ausführung (M)	Spannbereich (von/bis)	—	—	—	0,5/6,5	0,5/8	1/10	1/13	3/16
	l max. ^a	—	—	—	72	80	103	110	115
	d max.	—	—	—	35	38	42,9	42,9	54
^a l max.: Bohrfutter mit geschlossenen Backen.									